

KURBELWELLEN-DICHTRING, HINTEN / GETRIEBESEITIG FÜR BMW N40, N42, N43, N45, N45T, N46, N51, N52, N52K, N53, N54

Artikel-Nr. 101180






ARTIKEL	ANZAHL	PRODUKTBEZEICHNUNG	OE-NUMMER zum Vergleich
1	1 Stk	Demontageplatte mit 12 Schrauben	230490
2	Satz	Führungswerkzeug mit Lagermutter und 2 Schrauben	119182, 119183, 119184
3	1 Stk	Einpressglocke	119181

Zusatzwerkzeug



Diese Artikel sind
nicht enthalten!

ARTIKEL	ANZAHL	PRODUKTBEZEICHNUNG	OE-NUMMER zum Vergleich
106579A 	1 Stk	Adapterring für Wellendichtring Kurbelwelle getriebeseitig für B36 / B38 / B46 / B48 / B58	83 30 2 360 215
116750 	1 Stk	Adapterring für die erforderliche Einpresstiefe des OT-Gebers. Ohne diesen kann der alte Wellendicht- ring verwendet werden, Einpresstiefe 6,6 mm.	119185
116114 	Satz	Schwungradhaltewerkzeug	119260



Technische Änderungen vorbehalten, alle Angaben ohne Gewähr. Dies ist keine verbindliche Werkstattanleitung, bitte beachten Sie stets die Hersteller-Angaben. Es handelt sich nicht um Originalwerkzeug. Alle angegebenen Originalnummern (OE) dienen lediglich zum Vergleich und der besseren Identifikation.

Anwendung Kurbelwellen-Dichtring, hinten / getriebeseitig für BMW, Artikel-Nr. 101180

Speziell für den hinteren / getriebeseitigen Kurbelwellen-Radialdichtring bei BMW-Motoren, zu verwenden wie 119180

Passend für Motorcodes:

N40, N42, N43, N45, N45T, N46, N51, N52, N52K, N53, N54

Wir empfehlen die Verwendung von Kurbelwellendichtring Elring 257.770, bei diesem ist eine Montagehülse vormontiert. Es macht so das Werkzeug zu verw. wie BMW 118220 überflüssig.

Achtung:

- Die Vorgehensweise ist bei allen passenden Motorcodes nahezu identisch, die folgenden Informationen beziehen sich auf einen N52 Motor.
- Um Fehler durch Abweichungen auszuschließen verwenden Sie bitte geeignete Werkstatt- oder Herstellerunterlagen.
- Achten Sie auf Aluminiumschrauben, prüfen Sie dies mit einem Magneten, es dürfen keine Stahlschrauben verwendet werden und die Schrauben sind immer zu erneuern!

Erforderliche Vorarbeiten:

- Getriebe ausbauen (bei Automatikgetrieben sind die 6 Schrauben über eine Bohrung zu erreichen, Motor hier nach und nach weiter drehen)
- Fixieren Sie das Schwungrad mit Artikel 116144 und demontieren Sie dieses (Gewindebohrungen reinigen, Schrauben erneuern - Anzugsdrehmoment 60 Nm + 45 Grad)
- Das Polrad auf dem Kurbelwellenstumpf ist magnetisch, legen Sie dies nicht auf eine Metalloberfläche und legen Sie es in eine Tüte - achten Sie ebenso auf Metallspäne beim Einbau
- Bevor Sie den Kurbelwellensensor ausbauen, können Sie sich die Einpresstiefe des Dichtrings zum OT-Geber notieren, die Einpresstiefe zum restlichen Gehäuse sollte 6,6mm betragen

Ausbau Wellendichtring:

- Setzen Sie die Demontageplatte **1** an die Kurbelwelle an und drehen Sie die zugehörigen 12 Schrauben gegenüberliegend ein
- Durch Eindrehen der Abdrückspindel wird der Wellendichtring entfernt
- Reinigen Sie die Oberflächen (öl- und fettfrei) und achten Sie auf eventuelle Späne

Einbau Wellendichtring:

- Verwenden Sie ausschließlich Wellendichtringe mit vormontierter Montagehülse
- Den Dichtring mit der Montagehülse an die Kurbelwelle ansetzen und diesen mit der Einpressglocke per Hand aufschieben
- Montagehülse entfernen
- Führungswerkzeug **2** mit den beiden zugehörigen Schrauben an der Kurbelwelle befestigen
- Einpressglocke **3** (wenn vorhanden mit Erweiterung 116144) montieren und mit der Lagermutter gleichmäßig langsam bis zum Anschlag einziehen

Sollte die Erweiterung 116144 nicht zur Verfügung stehen:

- Lagermutter mit Einpressglocke abbauen, den alten Dichtring (auf Späne achten) umgedreht aufschieben und die Werkzeuge wieder montieren
- Die Breite des Wellendichtrings beträgt 8mm, Sie können die erforderliche Einpresstiefe (z.B. restliche Höhe 1,4 mm) seitlich mit dem Messchieber kontrollieren

Der Motor kann komplettiert werden.

Für den schwungradseitigen / getriebeseitigen Wellendichtring bei B48 und B58 Motoren kann dieses Werkzeug ebenso verwendet werden, allerdings muss der Adapter Nr. 106579 verwendet werden. Dieser wird auf die Einpresshülse als Adapter aufgeschoben, der Einpressvorgang erfolgt mit vorgegebenem Endanschlag vertieft im Kurbelgehäuse.

