



KOMPLETTWERKZEUG ZUM SILENTLAGERWECHSEL VAG VA

ohne Ausbau des Motorträgers

Arbeitsbereich: Doppellager am Motorträger (Alu + Stahl) Ø 90

Passend für:	Seat Altea	ab `04	Audi A3	ab `03	Ford Tourneo	ab `22
	Seat Leon	ab `05	Audi Q2	ab `16	Connect	
	Seat Toledo	04-09	Audi Q3	11-18		
	Seat Tarraco	ab `18	Audi TT	07-14		
	Seat Ateca	ab `16	Caddy	ab `03		
	Alhambra	ab `10	Eos	06-15		
	Cupra Formentor	ab `20	Golf V - VIII	ab `03		
	Skoda Oktavia	ab `04	T-Roc	ab `17		
	Skoda Superb	ab `08	Scirocco	08-17		
	Skoda Yeti	09-17	Jetta III	04-13		
	Skoda Karoq	ab `17	Passat	ab `05		
	Skoda Kodiaq	ab `16	CC	11-16		
			Arteon	ab `17		
			Tiguan	ab `07		
			Touran	ab `03		
			Sharan	ab `10		

Artikel-Nr.: 33 239 200



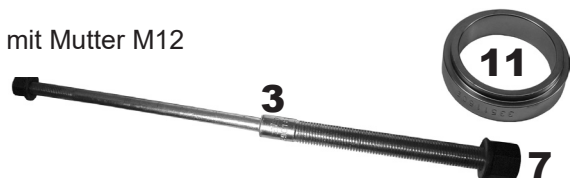
Pos. 4 + 6 als Ergänzung für Werkzeuge anderer Hersteller (z.B. KL-0214-220) für Modelle ab Bj. 2010 mit Stahlblechträger.

Pos.	Artikel-Nr.	Bezeichnung
1	33 239 611	Drückhülse
2	33 239 622	Druckstück Ein/Ausbau
4	33 239 604	Druckstück Einbau mit Schraube M8
5	33 239 615	Drückhülse konisch
6	33 239 616	Gleitstück (zweiteilig)
8	33 239 608	Zugbolzen M12 mit 2 Bundmuttern M12
9	33 239 609	Nadellager

Im Lieferumfang sind die Positionen **1, 2, 4, 5, 6, 8** und **9** enthalten.

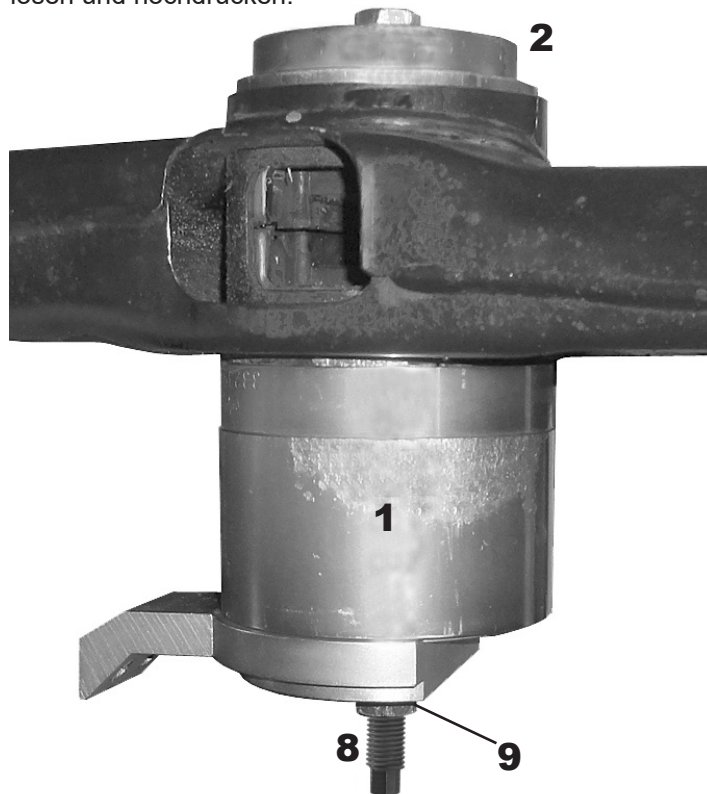
OPTIONAL für die Umrüstung auf Hydraulikzylinder:

3	33 901 613	Zugbolzen M20 auf M12 mit Mutter M12
7	905.3220	Mutter M20 mit Bund
11	33 511 609	Druckring
10	32 102 504	Hydraulikzylinder



AUSBAU

Stabilisator lösen und hochdrücken!

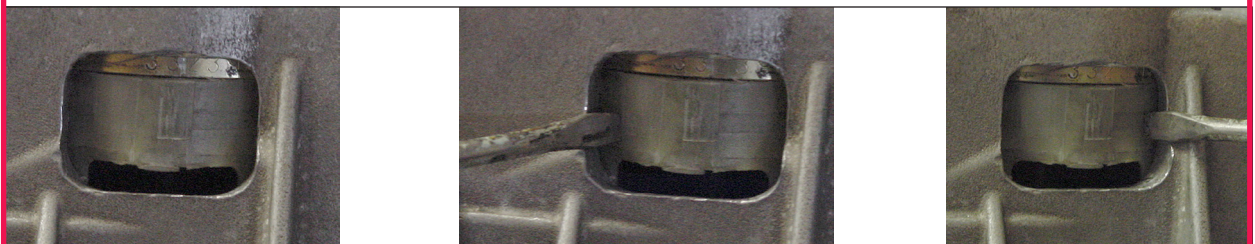


Sicherheitshinweis!

Um ein Herunterfallen der Werkzeuge beim Ausbau zu vermeiden, fixieren Sie diese mit einem Halteseil oder ähnlichem.

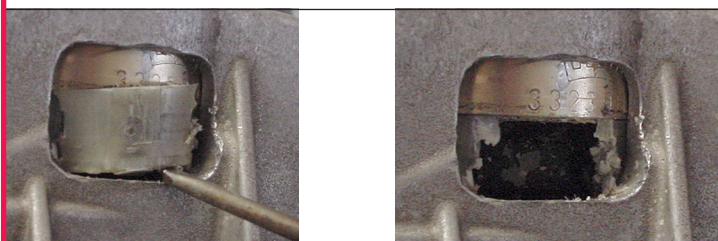
Ausbauhinweis!

Das Lager beim Ausbau im „Fenster“ beobachten.



Quillt die Lagerkante beim Ausbau aus dem „Fenster“...

..... dann die Lagerschale seitlich mit einem Meißel zerstören.



Wird die Lagerkante nicht zerstört, kann sich der Zugbolzen verbiegen.

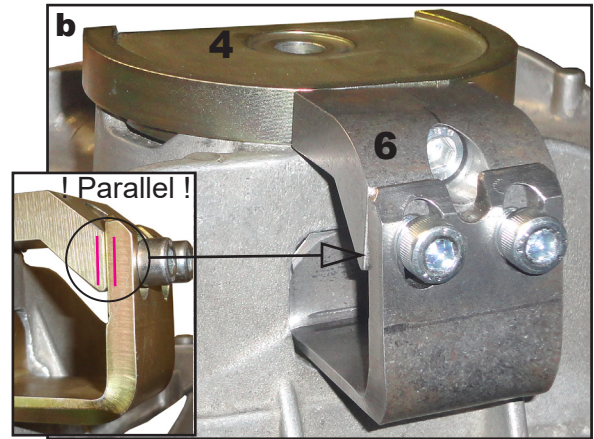
Das lose Stück raushebeln und den Ausziehvorgang fortsetzen.

EINBAU LAGER 1 (Schritt 1)

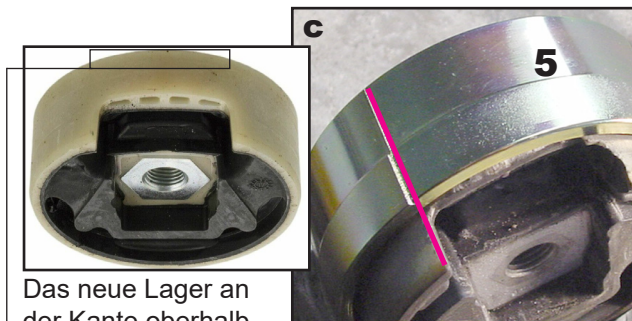
Vorarbeiten (a - d)



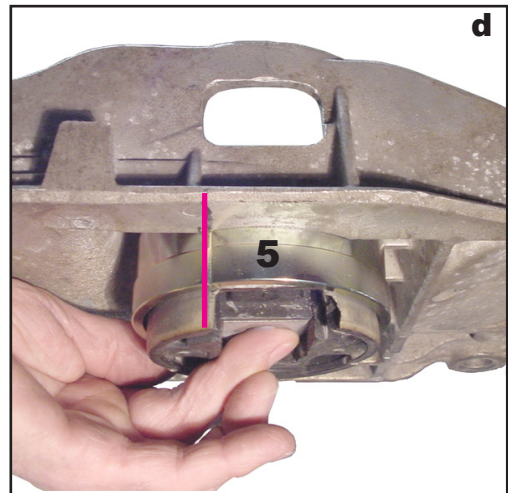
Für die Einbaulage des neuen Lagers wird, wie auf dem Bild, eine Linie eingezeichnet.



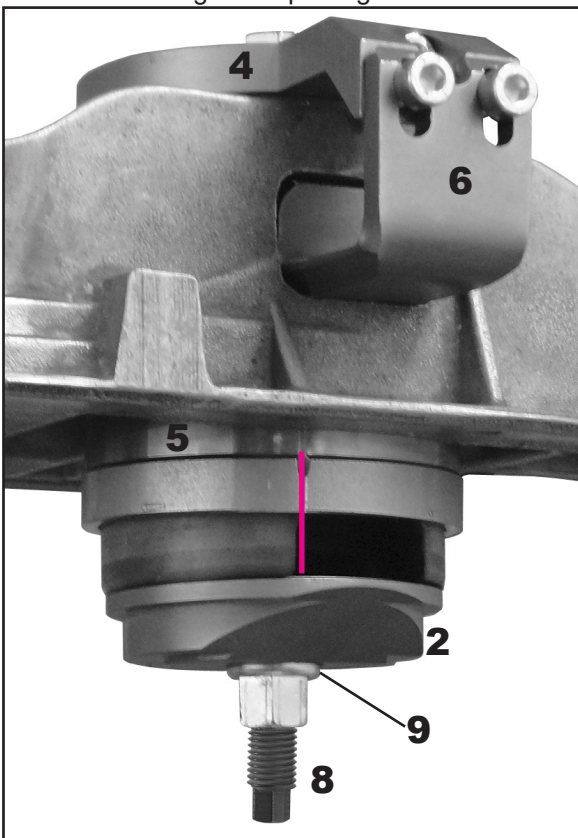
Nr. 4 mit der ausgedrehten Seite nach oben auf die Öffnung auflegen. Nr. 6 bis an obere Kante „Fenster“ heranschieben und fest einschrauben. Nr. 6 ist durch die Langlöcher leicht justierbar.



Das neue Lager an der Kante oberhalb der Lageraussparung leicht anschrägen / entgraten. Das Lager und die Bohrung im Motorträger mit Gleitmittel versehen. Anschließend das Lager in die konische Hülse Nr. 5 eindrücken. Die Markierung auf der Hülse muß bündig sein mit der Seitenlinie der Lageraussparung.



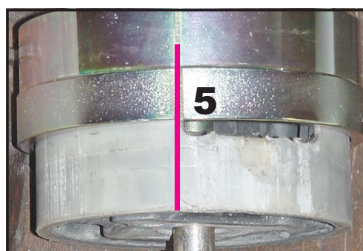
Hülse mit Lager von unten ansetzen. Die Seitenlinie der Lageraussparung, die Markierung auf der Hülse und die eingezeichnete Linie müssen eine Linie ergeben. Anschließend.....



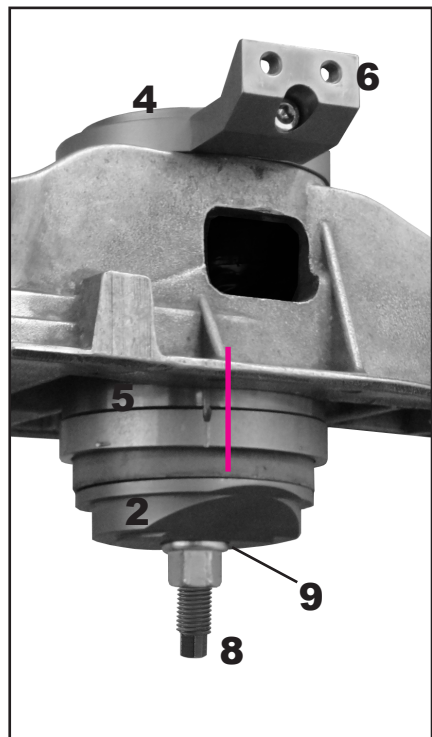
..... den Zugbolzen und die Druckstücke wie auf der Abbildung ansetzen und das Lager 1 bis zum Anschlag eindrücken.

ACHTUNG! Die Druckhülse Nr.5 fällt herunter, sobald das neue Lager durchgezogen wurde.

EINBAU LAGER 2 (Schritt 2)

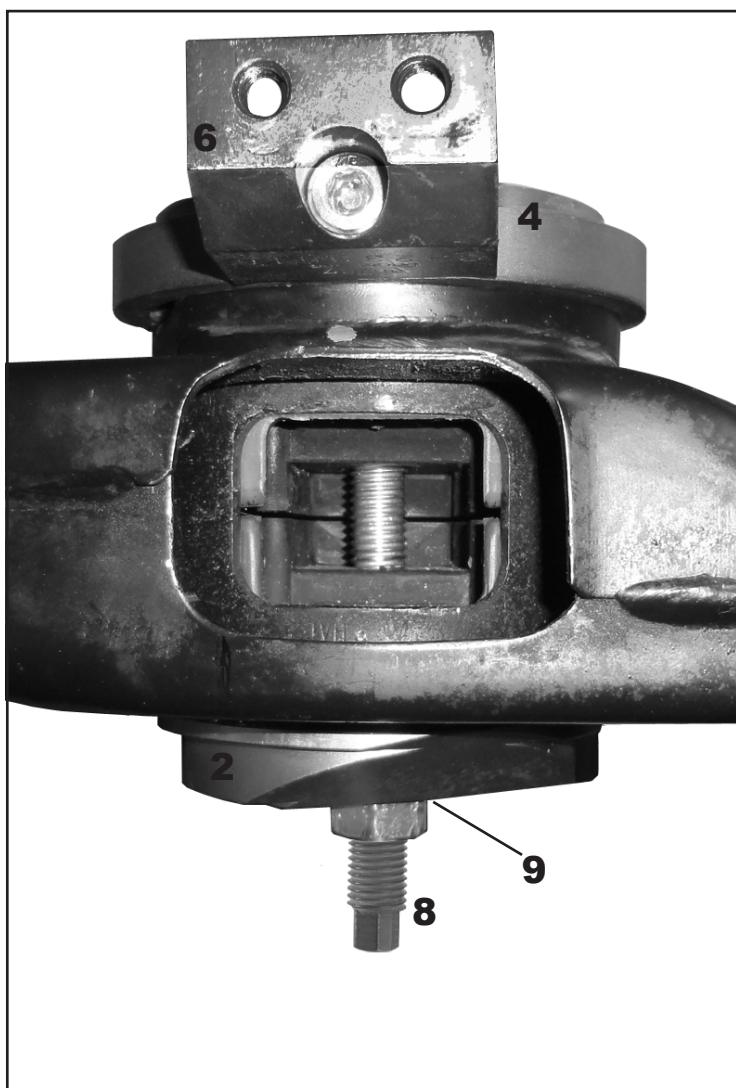


Die Seitenlinie der Lagerausparung auf dem neuen Lager mit einer Linie markieren. Das neue Lager und die Bohrung im Motorträger mit Gleitmittel versehen und dieses in die konische Hülse Nr. 5 eindrücken. Die Markierungen auf neuem Lager und Hülse Nr. 5 müssen eine Linie ergeben.



Das Gleitstück von Nr. 6 abschrauben. Das gesamte Druckstück Nr. 4 umdrehen. Dann wie auf der Abbildung ansetzen.

EINBAU (Schritt 3)



Das Lager einziehen und druch das „Fenster“ auf die korrekte Einbauhöhe achten.
ACHTUNG! Die Druckhülse Nr.5 fällt herunter, sobald das neue Lager durchgezogen wurde.