

ENDMASS FÜR DSG 6- UND 7-GANG GETRIEBE 0AM/0CW/08D, WIE VW T10466

Artikel-Nr. 116569



Dient zur Erweiterung
von Art.-Nr. 116568



Art.-Nr. 116569

- Spezialwerkzeug zum Einstellen der Kupplungstoleranz und zum Ermitteln der benötigten Einstellscheiben
- Endmaß dient zur Erweiterung des Werkzeugsatzes Art.-Nr. 116568

Achtung:

Die Vorgehensweise ändert sich gegenüber den Vorgänger-Getriebetypen, vor allem bei der Einstellung.
Berücksichtigen Sie unbedingt die folgende Anleitung, sowie die Herstellervorgaben!



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.

www.stahlmaxx.de

Anwendung Endmaß für DSG 6- und 7-Gang Getriebe, Artikel-Nr. 116569

Ausbau:

- Der Ausbau verhält sich wie bei der älteren Generation, es gibt nur leichte Änderungen
- Die 2 Schrauben für das „Führungshülsen-Unterteil“ haben ein geändertes Drehmoment von 8 Nm +90°
- Der Aufbau der Kupplungsbetätigungen ist leicht unterschiedlich, daher hier eine Aufstellung von innen nach außen:

1. Führungshülsen-Unterteil (für kleinen Einrückhebel K2)
2. 2 Schrauben mit 8 Nm +90°
3. Kugelzapfen (für kleinen Einrückhebel K2)
4. kleiner Einrückhebel (K2)
5. Führungshülse-Oberteil (für kleinen Einrückhebel K2)
6. Einstellscheibe (K2)
7. kleines Einrücklager (K2)
8. Scharnierlager (kann nicht ersetzt werden)
9. Großer Einrückhebel (K1)
10. Einstellscheibe (K1)
11. Sicherungsring

Kupplung ausmessen:

1. **Maß B ermitteln** – notieren Sie sich die Messwerte in der Tabelle
 - Haarlineal hochkant über das Gehäuse legen und die Position beibehalten
 - Tiefenmessschieber auf das Lineal aufsetzen und die Differenz zwischen Oberkante der Welle und dem Sicherungsring ausmessen (**Maß B1**)
 - Vorgang gegenüberliegend wiederholen (**Maß B2**)
 - Den Mittelwert errechnen $(B1+B2) / 2 = B$
2. **Maß A1 ermitteln** (**A1 = Kupplung 1**)
 - (Großen Einrückhebel mit großem Einrücklager einbauen)
 - Das Endmaß auf das große Einrücklager aufsetzen, die flache Seite zeigt nach oben – um den korrekten Sitz zu kontrollieren, Endmaß mit der Hand unter Druck drehen. Das Einrücklager dreht sich mit
 - Tiefenmessschieber auf das Lineal aufsetzen und die Differenz zwischen Oberkante Welle und Oberfläche Endmaß ermitteln (**Maß A1a**)
 - Vorgang gegenüberliegend wiederholen (**Maß A1b**)
 - Den Mittelwert errechnen $(A1a+A1b) / 2 = A1$
3. Höhentoleranz des Einrücklagers **hK1** für Kupplung K1 ermitteln (**hK1 = Kupplung 1**)
 - Maß A1 - Maß B = hK1
4. Kupplungstoleranz ermitteln
 - Kupplungstoleranzwert ablesen (z.B. Kt1 + 0,2; Kt2 - 0,2) z.B. Kt1 = + 0,2
5. **Dicke der Einstellscheibe SK1 ermitteln**
 - hK1 + oder - Kt1 = Dicke der Einstellscheibe SK1
 - Einstellscheibe ermitteln, hierfür mit einer Lupe die Teilenummer ablesen und mit der Tabelle vergleichen. Die passende Scheibe mit **SK1** kennzeichnen
6. **Endmaß und großen Einrückhebel wieder ausbauen**



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 Endmaß für DSG 6- und 7-Gang Getriebe, Artikel-Nr. 116569

7. Maß A2 ermitteln (A2 = Kupplung 2)

ACHTUNG: Bevor ein neuer Einrückhebel für die Kupplung K2 verbaut werden kann, muss dieser in Einbauposition entriegelt werden – hierfür das obere Lager festhalten und den Hebel gegen den Uhrzeigersinn drehen, bis die Hülse sich frei bewegt. Die Bohrungen liegen nun rechtwinklig zueinander!

- Kleinen Einrückhebel mit Führungshülsen Ober- und Unterteil einbauen, die 2 Schrauben festziehen (8 Nm +90°)
- Das kleine Einrücklager ohne Einstellscheibe einbauen und die 8 Nuten auf richtigen Sitz kontrollieren
- Das Endmaß auf das kleine Einrücklager auflegen, die flache Seite zeigt nach oben – um den korrekten Sitz zu kontrollieren, Endmaß mit der Hand unter Druck drehen. Das Einrücklager dreht sich mit
- Tiefenmessschieber auf das Lineal aufsetzen und die Differenz zwischen Oberkante Welle und Oberfläche Endmaß ermitteln (**Maß A2a**)
- Vorgang gegenüberliegend wiederholen (**Maß A2b**)
- Den Mittelwert errechen (**A2a + A2b**) / 2 = **A2**

8. Höhentoleranz des Einrücklagers hK2 für Kupplung K2 ermitteln (hK2 = Kupplung 2)

- Maß A2 – Maß B = hK2

9. Kupplungstoleranz ermitteln

- Kupplungstoleranzwert ablesen (z.B. Kt1+0,2; Kt2-0,2) z.B. Kt1 = +0,2

10. Dicke der Einstellscheibe SK2 ermitteln

- hK2 + oder - Kt2 = Dicke der Einstellscheibe SK2
- Einstellscheibe ermitteln, hierfür mit einer Lupe die Teilenummer ablesen und mit der Tabelle vergleichen.
Die passende Scheibe mit **SK2** kennzeichnen

Einbau

- Die Kupplung kann nun eingebaut werden, hierfür die Montagereihenfolge auf Seite 2 beachten.

Einstellscheibe SK1 ermitteln:

ERMITTELTE DICKE DER EINSTELLSCHEIBE IN MM	VERFÜGBARE DICKE DER EINSTELLSCHEIBE IN MM	TEILENUMMER DER EINSTELLSCHEIBE
1,21 bis 1,60	1,50	0AM 141 383
1,61 bis 1,80	1,70	0AM 141 383 A
1,81 bis 2,00	1,90	0AM 141 383 B
2,01 bis 2,20	2,10	0AM 141 383 C
2,21 bis 2,40	2,30	0AM 141 383 D
2,41 bis 2,60	2,50	0AM 141 383 E
2,61 bis 2,80	2,70	0AM 141 383 F
2,81 bis 3,00	2,90	0AM 141 383 G
3,01 bis 3,20	3,10	0AM 141 383 H
3,21 bis 3,40	3,30	0AM 141 383 J
3,41 bis 3,80	3,50	0AM 141 383 K

Einstellscheibe SK2 ermitteln:

ERMITTELTE DICKE DER EINSTELLSCHEIBE IN MM	VERFÜGBARE DICKE DER EINSTELLSCHEIBE IN MM
0,31 bis 0,90	0,80
0,91 bis 1,10	1,00
1,11 bis 1,30	1,20
1,31 bis 1,50	1,40
1,51 bis 1,70	1,60
1,71 bis 1,90	1,80
1,91 bis 2,10	2,00
2,11 bis 2,30	2,20
2,31 bis 2,50	2,40
2,51 bis 2,70	2,60
2,71 bis 3,30	2,80



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.

Dicke der Einstellscheiben ermitteln (SK1):

WERT	RECHENBEISPIEL	BEISPIELMASS	NOTIZ 1	NOTIZ 2	NOTIZ 3	NOTIZ 4	NOTIZ 5	NOTIZ 6	NOTIZ 7	NOTIZ 8
Maß B1		2,62 mm								
Maß B2		2,58 mm								
Mittelwert B = (B1+B2) / 2	(2,62 + 2,58) / 2 = 2,60	2,60 mm								
Maß A1a		4,93 mm								
Maß A1b		4,91 mm								
Mittelwert A1 = (A1a+A1b) / 2	(4,93 + 4,91) / 2 = 4,92	4,92 mm								
Höhtoleranz hK1 = A1-B	4,92 - 2,60 = 2,32	2,32 mm								
Kupplung Toleranzwert Kt1	ablesen: negativ oder positiv	+0,20 mm								
Maß SK1 = (hK1 +/- Kt1)	2,32 + 0,20 = 2,52	2,52 mm								

Dicke der Einstellscheiben ermitteln (SK2):

WERT	RECHENBEISPIEL	BEISPIELMASS	NOTIZ 1	NOTIZ 2	NOTIZ 3	NOTIZ 4	NOTIZ 5	NOTIZ 6	NOTIZ 7	NOTIZ 8
Maß A2a		4,79 mm								
Maß A2b		4,75 mm								
Mittelwert A2 = (A2a+A2b) / 2	(4,79 + 4,75) / 2 = 4,77	4,77 mm								
Mittelwert B (siehe oben)		2,60 mm								
Höhtoleranz hK2 = A2-B	4,77 - 2,60 = 2,17	2,17 mm								
Kupplung Toleranzwert Kt2	ablesen: negativ oder positiv	-0,20 mm								
Maß SK2 = (hK2 +/- Kt2)	2,17 - 0,20 = 1,97	1,97 mm								