

# Schaeffler E-Axle RepSystem-G

Art-Nr. 761 0003 10

Reparaturlösung für E-Achsen

Demontage/Montage

VW, 0CZ Getriebe, Getriebekennbuchstabe QMS



Der Inhalt dieser Broschüre ist rechtlich unverbindlich und ausschließlich zu Informationszwecken bestimmt. Soweit rechtlich zulässig, ist die Haftung der Schaeffler Automotive Aftermarket GmbH & Co. KG im Zusammenhang mit dieser Broschüre ausgeschlossen.

Alle Rechte vorbehalten. Jede Vervielfältigung, Verbreitung, Wiedergabe, öffentliche Zugänglichmachung oder sonstige Veröffentlichung dieser Broschüre ganz oder auch nur auszugsweise ohne die vorherige schriftliche Zustimmung der Schaeffler Automotive Aftermarket

GmbH & Co. KG ist nicht gestattet.

Copyright ©

Schaeffler Automotive Aftermarket GmbH & Co. KG  
August 2024

## Schaeffler im Automotive Aftermarket – mehr Innovation, mehr Qualität, mehr Service.

### Schaeffler im Automotive Aftermarket – immer erste Wahl bei der Fahrzeugreparatur.

Wann immer ein Fahrzeug in die Werkstatt muss, sind unsere Produkte und Reparaturlösungen erste Wahl bei der Fahrzeuginstandsetzung. Mit unserer Systemkompetenz in Antrieb, Motor und Fahrwerk sind wir weltweit ein verlässlicher Partner. Ob Pkw, leichte und schwere Nutzfahrzeuge oder Traktoren – die optimal aufeinander abgestimmten Komponenten ermöglichen einen schnellen und professionellen Teiletausch.

Unseren Produkten liegt ein umfassender Systemansatz zugrunde. Innovation, technisches Know-how sowie höchste Produkt- und Fertigungsqualität machen uns nicht nur zu einem der führenden Entwicklungspartner in der Serienfertigung, sondern auch zum richtungweisenden Anbieter von werterhaltenden Ersatzteilen und ganzheitlichen Reparaturlösungen für Kupplungs- und Ausrücksysteme, Motor-, Getriebe- sowie Fahrwerksanwendungen in Erstausrüsterqualität – bis hin zum passenden Spezialwerkzeug.

### Schaeffler REPERT – die Servicemarke für Werkstattprofis.

SCHAEFFLER  
**REPERT**

Mit REPERT bieten wir umfassende Serviceleistungen rund um unsere Produkte und Reparaturlösungen an. Sie suchen gezielte Informationen zur Schadensdiagnose? Oder benötigen Sie konkrete Arbeitshilfen, die Ihnen den Werkstattalltag erleichtern? Ob Onlineportal, Servicehotline, Einbauanleitungen oder -videos, ob Trainings oder Events – Sie bekommen alle technischen Serviceleistungen aus einer Hand.

Registrieren Sie sich jetzt – mit wenigen Klicks und kostenfrei unter [www.repxpert.de](http://www.repxpert.de).

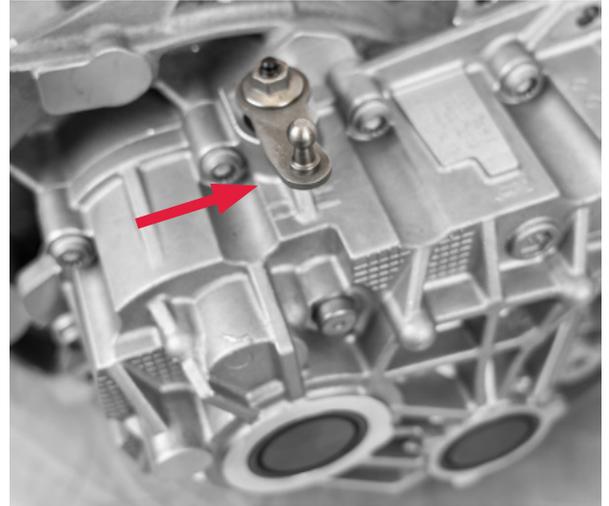


## Demontage und Montage VW, 0CZ Getriebe, Getriebekenn- buchstabe QMS

- Beim Aus- und Einbau der Antriebseinheit sind die Vorgaben und Sicherheitshinweise des Fahrzeugherstellers zu beachten
  - Arbeiten an Elektrofahrzeugen dürfen nur unter Beachtung der landesspezifischen gesetzlichen Regelungen durchgeführt werden
  - Reparaturen nur durch Fachpersonal und mit geeigneten Werkstattmitteln durchführen
  - Die Lagersitze und die Sitze der Wellendichtringe müssen gereinigt werden
  - Die Lageraußenringe und die Innenringe/Wälzkörper dürfen untereinander nicht vertauscht werden
  - Während der gesamten Reparatur ist auf Sauberkeit zu achten
- 
- Getriebeöl ablassen
  - Öllassschraube mit 45 Nm festziehen
  - Antriebseinheit nach Fahrzeugherstellervorgaben ausbauen



- Parksperre einlegen, dazu Hebel in Pfeilrichtung betätigen



- Beide Antriebswellenflansche ausbauen



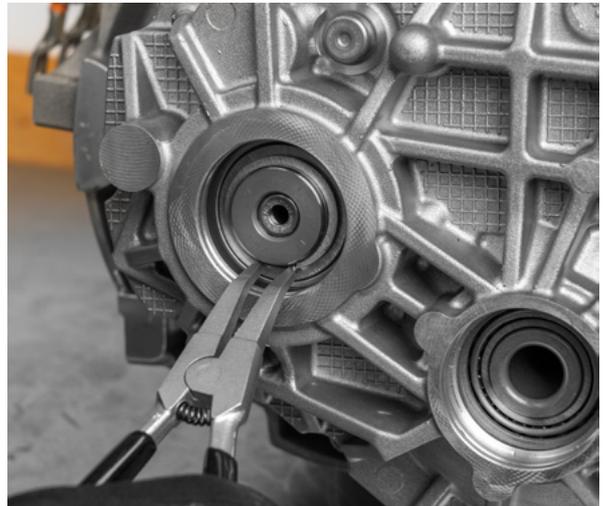
- Motorseitigen Wellendichtring des Antriebswellenflansches ausbauen



- Beide Abdichtdeckel mit geeignetem Werkzeug z.B. Gedore Automotive KL-0369-59 ausbauen



- Sicherungsring der Eingangswelle ausbauen



- Antriebseinheit aufstellen
- Getriebegehäuseschrauben demontieren



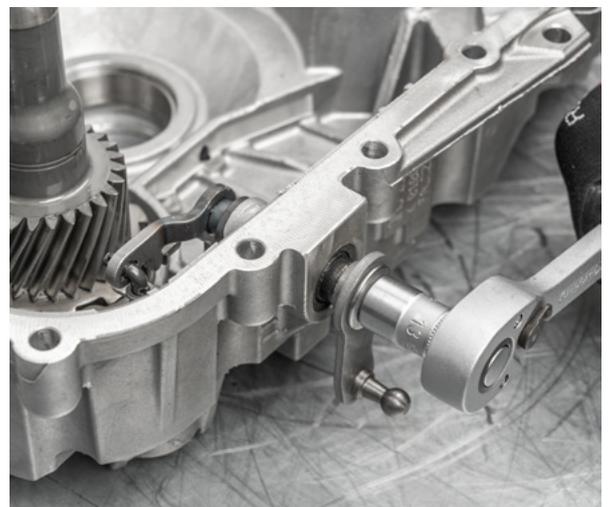
- Getriebegehäuse mit geeignetem Werkzeug (z.B. Montierheber) gleichmäßig nach oben abheben



- Magnet entfernen und reinigen
- Ölfangschale ausbauen
- Ausgangswelle und Ausgleichsgetriebe aus dem Gehäuse herausnehmen



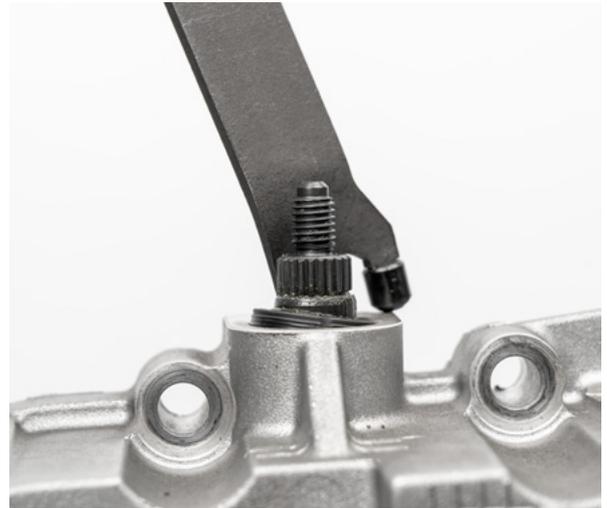
- Parksperrhebel ausbauen



- Wellendichtring der Schaltwelle mit geeignetem Werkzeug entfernen

**Hinweis:**

Einbautiefe des Wellendichtrings beachten



- Neuen Wellendichtring mit geeigneter Hülse auf vorherige Einbautiefe montieren.



- Parksperrhebel montieren
- Beim Anziehen der Mutter gegenhalten
- Mutter mit 20 Nm festziehen

**Hinweis:**

Der Fahrzeughersteller empfiehlt die Verwendung einer neuen Mutter, die entsprechende Artikelnummer befindet sich in der Anlage



- Eingangswelle aus Getriebegehäuse auspressen



- Sicherungsring des Eingangswellenlagers ausbauen



- Kugellager der Eingangswelle aus Getriebegehäuse auspressen



- Lageraußenring der Ausgangswelle aus dem Getriebegehäuse auspressen

**Hinweis:**

Unter dem Lageraußenring befindet sich eine Einstellscheibe



- Getriebeseitigen Wellendichtring des Ausgleichgetriebes ausbauen



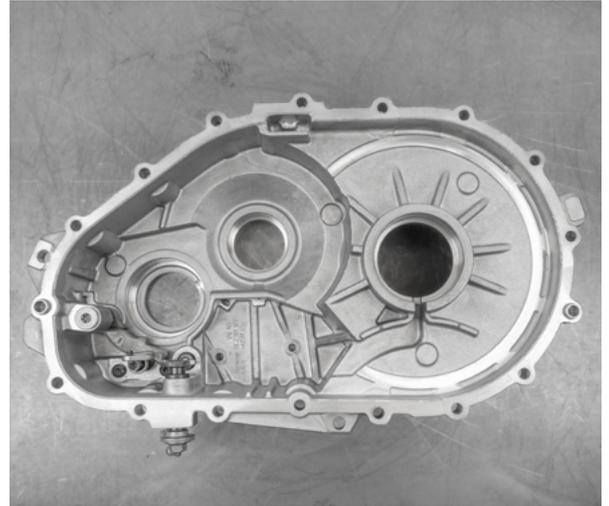
- Getriebeseitigen Lageraußenring mit geeignetem Innenauszieher demontieren

**Hinweis:**

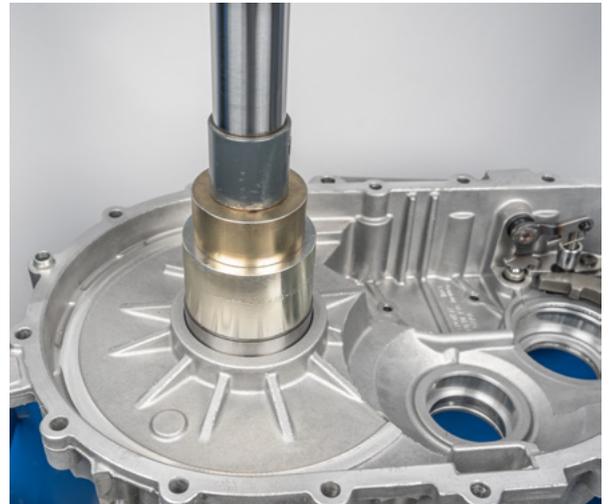
Unter dem Lageraußenring befindet sich eine Einstellscheibe



- Dichtungsreste entfernen
- Getriebegehäuse reinigen



- Alte Einstellscheibe des Ausgleichgetriebes im Getriebegehäuse platzieren
- Neuen Lageraußenring in das Gehäuse einpressen



- Neuen getriebeseitigen Wellendichtring des Ausgleichgetriebes in das Getriebegehäuse einpressen



- Neues Kugellager der Eingangswelle in das Getriebegehäuse einpressen



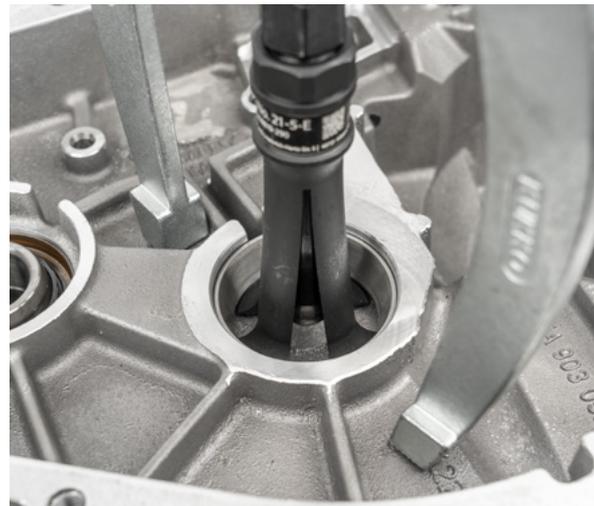
- Sicherungsring montieren



- Alte Einstellscheibe der Ausgangswelle im Getriebegehäuse platzieren
- Neuen Lageraußenring der Ausgangswelle in das Gehäuse einpressen



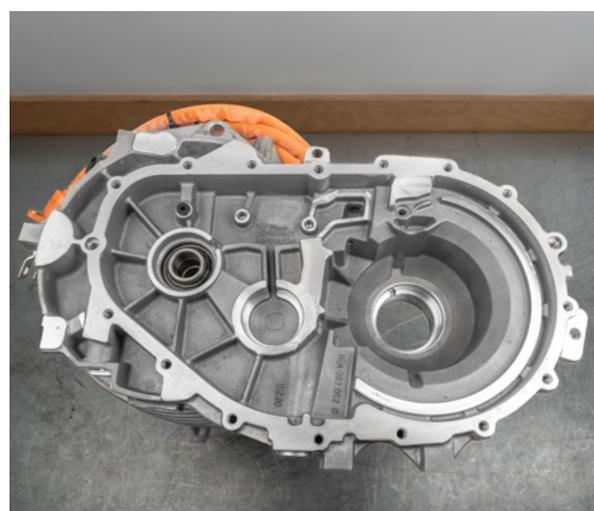
- Motorseitigen Lageraußenring der Ausgangswelle mit einem geeigneten Innenauszieher demontieren
- Einstellscheibe entnehmen



- Motorseitigen Lageraußenring des Ausgleichsgetriebes mit einem geeigneten Innenauszieher demontieren
- Einstellscheibe entnehmen



- Dichtungsreste entfernen
- Motorseitiges Gehäuse reinigen



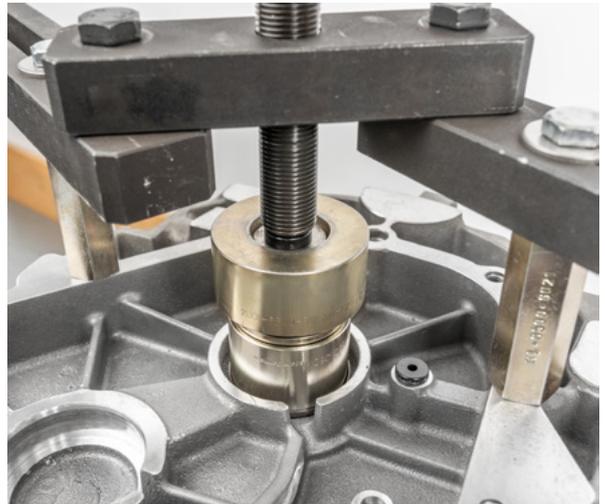
- Wellendichtring der Rotorwelle ausbauen

**Hinweis:**

Einbautiefe des Wellendichtrings beachten



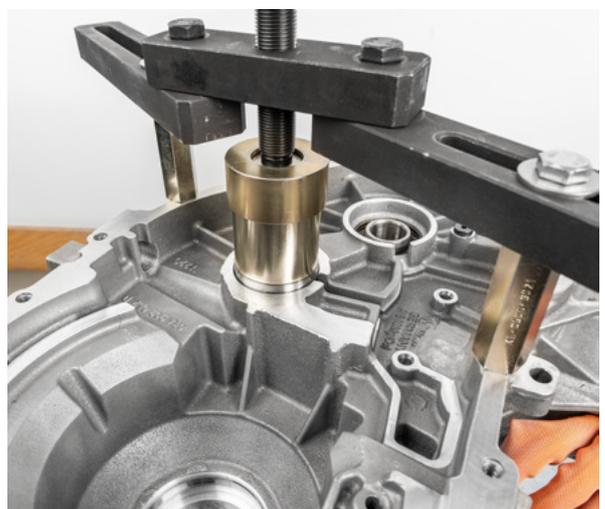
- Neuen Wellendichtring der Rotorwelle auf vorherige Einbautiefe einpressen



- Neuen motorseitigen Lageraußenring der Ausgangswelle **ohne** Einstellscheibe einpressen

**Wichtig:**

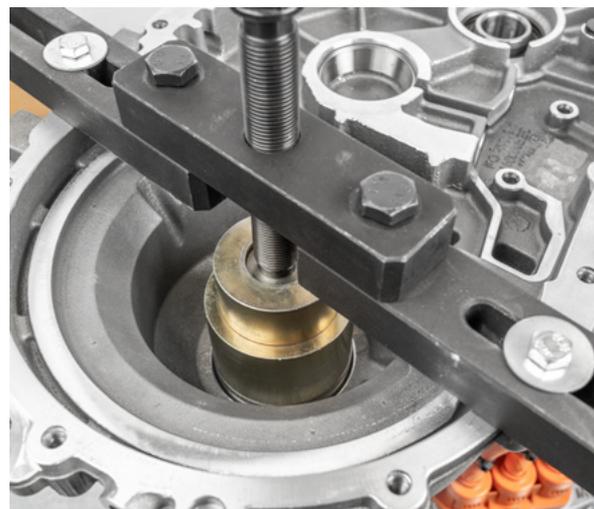
Die richtige Einstellscheibe wird erst in einem späteren Arbeitsschritt ermittelt und danach montiert



- Neuen motorseitigen Lageraußenring des Ausgleichsgetriebes **ohne** Einstellscheibe einpressen

**Wichtig:**

Die richtige Einstellscheibe wird erst in einem späteren Arbeitsschritt ermittelt und danach montiert



- Motorseitiges Kegelrollenlager des Ausgleichsgetriebes demontieren



- Getriebeseitiges Kegelrollenlager des Ausgleichsgetriebes demontieren



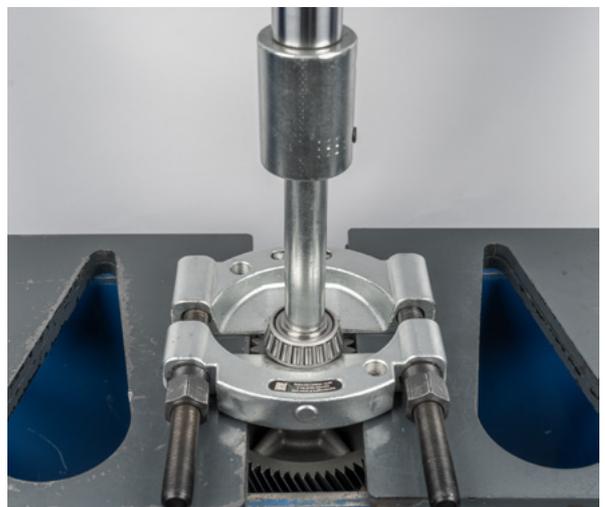
- Neues getriebeseitiges Kegelrollenlager auf das Ausgleichsgetriebe aufpressen



- Neues motorseitiges Kegelrollenlager auf das Ausgleichsgetriebe aufpressen



- Motorseitiges Kegelrollenlager der Ausgangswelle abpressen



- Getriebeseitiges Kegelrollenlager der Ausgangswelle abpressen



- Neues getriebeseitiges Kegelrollenlager auf die Ausgangswelle aufpressen



- Neues motorseitiges Kegelrollenlager auf die Ausgangswelle aufpressen



- Ausgleichsgetriebe im Gehäuse einsetzen



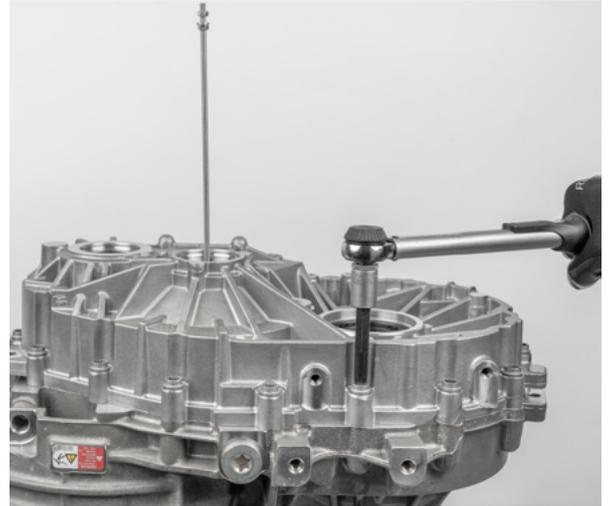
- Um das Axialspiel der Ausgangswelle messen zu können, benötigt man eine geeignete Hebevorrichtung wie zum Beispiel einen Gewindestab mit einer angeschweißten Unterlegscheibe



- Hebevorrichtung mit der Ausgangswelle im Gehäuse einsetzen



- Das vorbereitete Getriebegehäuse ohne Antriebswelle aufsetzen
- Schrauben mit 15 Nm festziehen



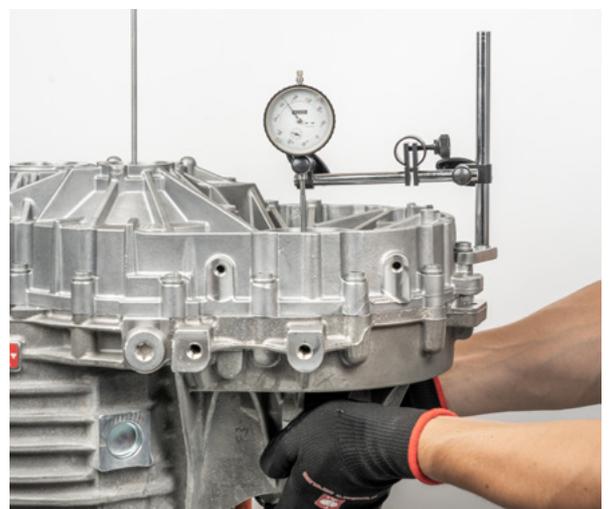
- Zur Ermittlung der Differential-Einstellscheibe, die Messuhr wie abgebildet montieren und auf Vorspannung der Messspitze achten

**Hinweis:**

Die Messspitze sollte auf dem Ausgleichsgetriebe aufsitzen



- Ausgleichsgetriebe auf der gegenüberliegenden Seite von Hand nach oben gegen den Anschlag drücken und Messwert ablesen



- Die benötigte Lagervorspannung beträgt **0,25 bis 0,30 mm**
- Einstellscheibe ermitteln:  
Gemessener Wert in mm  
+ benötigte Lagervorspannung (0,25 bis 0,30 mm)  
= Stärke der Einstellscheibe in mm

**Beispiel:** Gemessener Wert = 0,53 mm  
0,53 mm  
+ 0,25 bis 0,30 mm  
= 0,78 bis 0,83 mm

- Wert notieren

- Zur Ermittlung der Ausgangswellen-Einstellscheibe, die Messuhr wie abgebildet montieren und auf Vorspannung der Messspitze achten

**Hinweis:**  
Die Messspitze sollte auf der Ausgangswelle aufsitzen

- Ausgangswelle mit der Hebevorrichtung nach oben gegen den Anschlag ziehen und Messwert ablesen



- Die benötigte Lagervorspannung beträgt **0,25 bis 0,30 mm**
- Einstellscheibe ermitteln:  
Gemessener Wert in mm  
+ benötigte Lagervorspannung (0,25 bis 0,30 mm)  
= Stärke der Einstellscheibe in mm

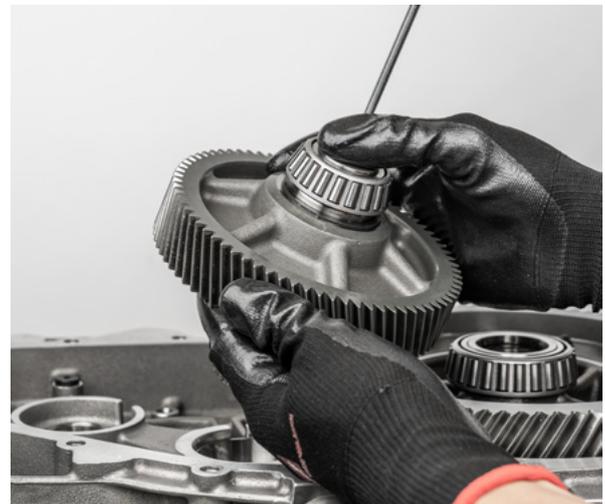
**Beispiel:** Gemessener Wert = 1,08 mm

1,08 mm

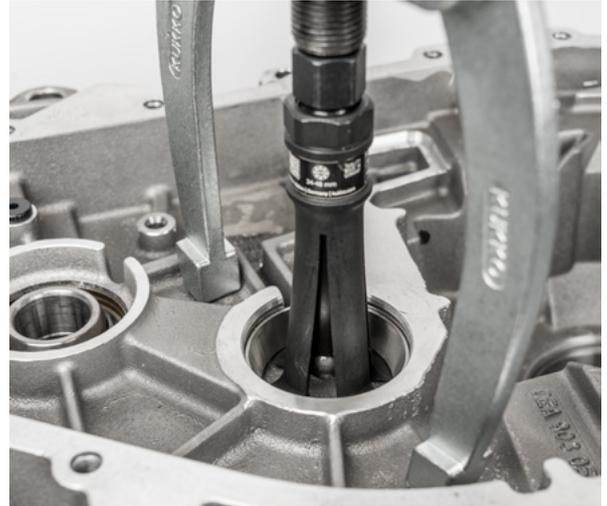
+ 0,25 bis 0,30 mm

= 1,33 bis 1,38 mm

- Wert notieren
- Getriebegehäusedeckel demontieren
- Ausgangswelle mit Hebevorrichtung aus dem Motorgehäuse herausnehmen
- Ausgleichsgetriebe aus Motorgehäuse herausnehmen



- Motorseitigen Lageraußenring der Ausgangswelle wieder demontieren



- Zuvor ermittelte Einstellscheibe (z.B. 1,35 mm) in den Lagersitz einlegen

**Hinweis:**

Die Einstellscheiben-Tabelle mit den Artikelnummern befindet sich in der Anlage



- Neuen motorseitigen Lageraußenring der Ausgangswelle wieder einpressen



- Motorseitigen Lageraußenring des Ausgleichsgetriebes wieder demontieren



- Zuvor ermittelte Einstellscheibe (z.B. 0,80 mm) in den Lagersitz einlegen

**Hinweis:**

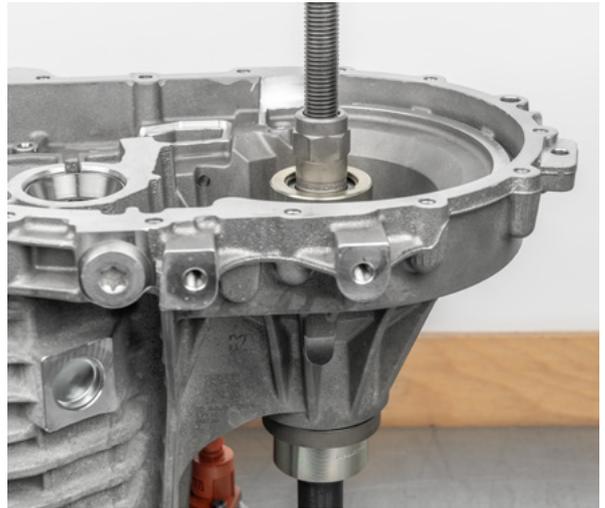
Die Einstellscheiben-Tabelle mit den Artikelnummern befindet sich in der Anlage



- Neuen motorseitigen Lageraußenring des Ausgleichsgetriebes wieder einpressen



- Neuen motorseitigen Wellendichtring des Ausgleichsgetriebes einpressen



- Sperrklinke auf entriegelte Position stellen
- Eingangswelle in das Getriebegehäuse einpressen

**Hinweis:**

Den Lagerinnenring von unten mit geeigneter Hülse abstützen



- Ausgleichsgetriebe und die Ausgangswelle in das Motorgehäuse einsetzen



- Ölfangschale reinigen und sicherstellen, dass die Ölbohrungen frei sind
- Ölfangschale in das Motorgehäuse einsetzen
- Magnet platzieren



- Dichtflächen mit geeignetem Reiniger säubern, z.B. Loctite SF 7063
- Geeignetes Dichtmittel z.B. Loctite 510 auf das Motorgehäuse auftragen
- Getriebegehäuse montieren

**Hinweis:**

Darauf achten, dass die Führungshülsen im Gehäuse korrekt platziert sind



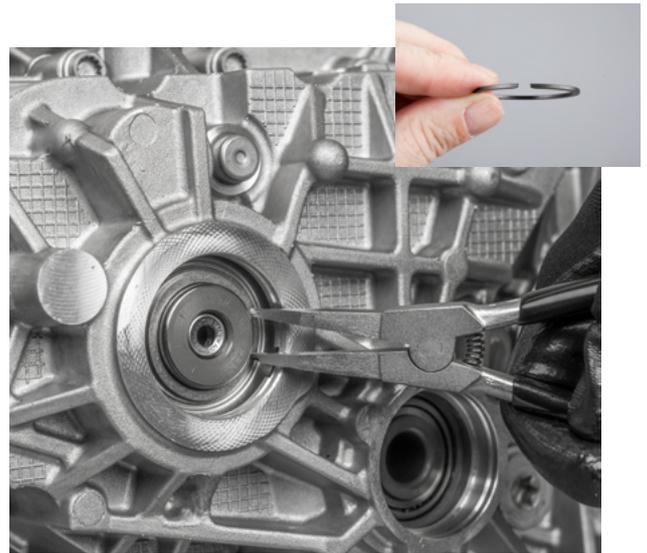
- Schrauben einsetzen und mit 27 Nm festziehen



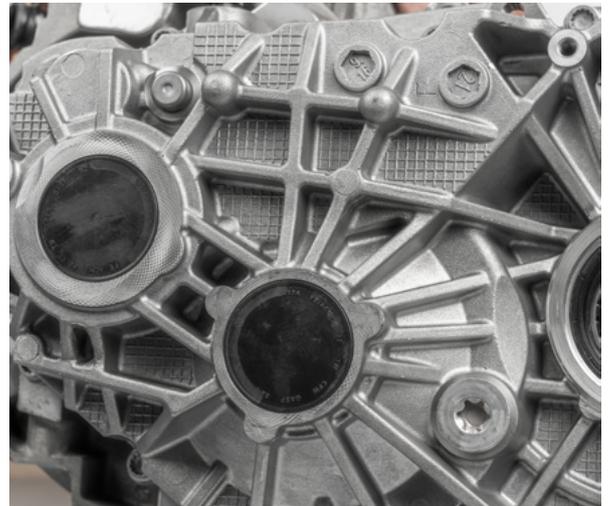
- Sicherungsring der Antriebswelle montieren

**Hinweis:**

Die Seite des Sicherungsrings, an der die Öffnung kleiner ist, zeigt nach außen.



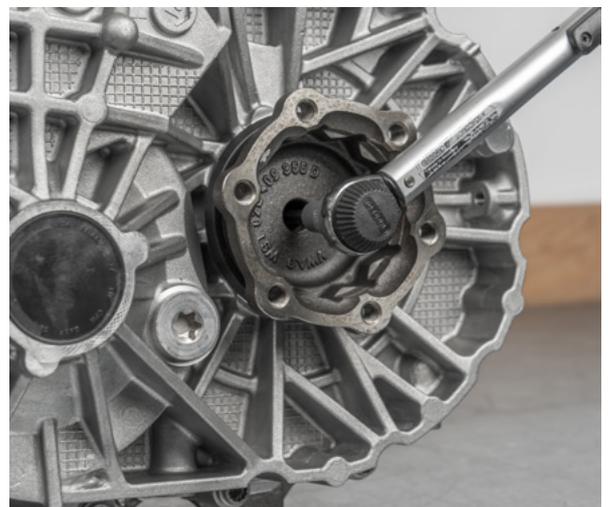
- Neue Abdichtkappen flächenbündig montieren



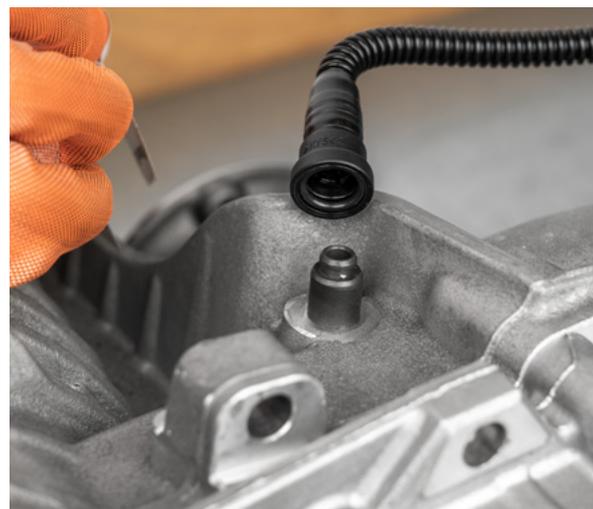
- Beide Antriebswellenflansche einbauen und Schrauben mit 30 Nm festziehen

**Hinweis:**

Der Fahrzeughersteller empfiehlt die Verwendung neuer Schrauben, die entsprechenden Artikelnummern befinden sich in der Anlage



- Dichtring der Getriebegehäuseentlüftung erneuern



- Antriebseinheit nach Vorgabe des Fahrzeugherstellers wieder einbauen

Getriebeölmenge: 0,8 Liter

Ölspezifikation: VW G 052 527 A2

Anzugsdrehmoment Ölkontrollschraube: 45 Nm



**ANLAGE****1. Einstellscheiben Ausgleichsgetriebebelagerung**

Artikelnummer	Stärke in mm
464 0029 10	0,65
	0,70
	0,75
	0,80
	0,85
	0,90
	0,95
	1,00
	1,05
	1,10
	1,15
	1,20
	1,25
	1,30
	1,35
	1,40
1,45	
1,50	

**2. Einstellscheiben Ausgangswellelagerung**

Artikelnummer	Stärke in mm
464 0028 10	0,65
	0,70
	0,75
	0,80
	0,85
	0,90
	0,95
	1,00
	1,05
	1,10
	1,15
	1,20
	1,25
	1,30
	1,35
	1,40
1,45	
1,50	

Bei Bedarf können auch 2 Einstellscheiben kombiniert werden.

Wenn einzelne Einstellscheiben zur Ergänzung des jeweiligen Satzes benötigt werden, können diese unter <https://www.repxpert.de/de/repssystem-g-shims> bestellt werden.



**Folgende Ersatzteile können über den VW-Ersatzteilhandel bezogen werden.**

### **1. Mutter Parksperrhebel**

Selbstsichernde Mutter, M8, VW-Artikelnummer N 907 611 03

### **2. Schrauben Antriebswellenflansche**

Bis 06/2019: 2 Stück VW-Artikelnummer 02E 409 359 (M8 x 45,9 mm)

Ab 06/2019: 1 Stück VW-Artikelnummer 02E 409 359 (M8 x 45,9 mm)  
1 Stück VW-Artikelnummer 02J 409 359 (M8 x 83,2 mm)

