

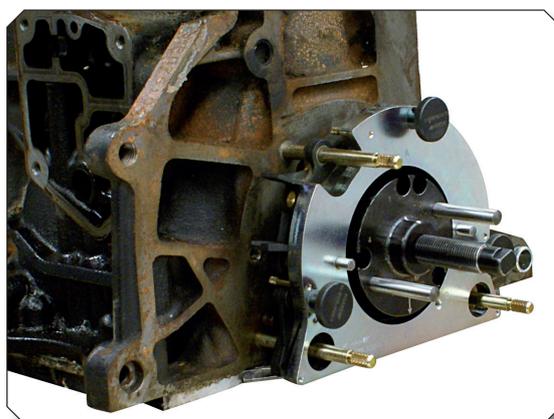


## KL-0178-310 K

### Montagewerkzeug für Dichtflansch



**Produktinformation (Original)** DE  
⚠ Vor Verwendung, lesen und verstehen!



[www.gedore-automotive.com](http://www.gedore-automotive.com)



#### GEDORE Automotive GmbH

Breslauer Straße 41  
78166 - Donaueschingen  
Postfach 1329  
78154 Donaueschingen - GERMANY

☎ +49 (0) 771 / 8 32 23-0  
☎ +49 (0) 771 / 8 32 23-90  
✉ info.gam@gedore.com  
🌐 gedore-automotive.com

#### GEDORE TOOLS, INC.

Only for USA, Canada & Mexico / Sólo para EE.UU., Canadá y México  
Seulement pour les USA, le Canada et le Mexique  
7187 Bryhawke Circle, Suite 700  
North Charleston, SC 29418, USA

☎ +1-843 / 225 50 15  
☎ +1-843 / 225 50 20  
✉ info@gedoretools.com  
🌐 gedore.com

Version 06/2023

KL-0178-310K (DE230508).indd

## PRODUKTBESCHREIBUNG

### KL-0178-310 K - Montagewerkzeug für Dichtflansch

**Passend für Kurbelwellendichtflansche mit Wellendichtring und Positionsgeberrad z.B. bei VW, Audi, Seat, Skoda, Cupra, Ford und MAN mit 1.0 + 1.5 TSI sowie 1.6 + 2.0 TDI Motoren.**

**Speziell bei Wellendichtring:** 04L103171E, 04C103170G, 04C103170H, 04E103170A, 04E103170AE, 04E103170B, 04E103170D, 04E103170L, 04E103170M, 04E103170Q, 04L103171, 04L103173A, 05E103170, VWN3CA6K292EA, 2586691

**Verbaut bei Motorcode:** CHPA, CHPB, CHYA, CHYB, CHZA, CHZB, CHZC, CHZD, CHZG, CHZJ, CHZL, CJZA, CJZB, CKFB, CKFC, CLHA, CLHB, CMBA, CNHA, CNHC, CPGA, CPTA, CPVA, CPVB, CPWA, CRBB, CRBC, CRBD, CRFA, CRFC, CRFD, CRFZ, CRGA, CRGB, CRKA, CRKB, CRLB, CRLC, CRLD, CRMB, CRUA, CRVA, CRVC, CRVD, CSUA, CSUB, CSUD, CSUE, CUA, CUKB, CUNA, CUPA, CUUA, CUUB, CUUC, CUUD, CUUE, CUUF, CUVA, CUVB, CUVC, CUVD, CUVE, CUWA, CUXA, CVCA, CVNA, CWVA, CWVB, CXEB, CXEC, CXFA, CXGA, CXGB, CXGC, CXGD, CXHA, CXHB, CXHC, CXMA, CXSA, CXSB, CXXA, CXXB, CYKA, CYKB, CYKC, CYLA, CYVA, CYVB, CZCA, CZDA, CZEA, CZHA, CZJA, DADA, DAFA, DASA, DASB, DASC, DAUA, DAUB, DAVA, DAWA, DBBA, DBGA, DBGB, DBGC, DBKA, DCXA, DCYA, DCYB, DCZA, DDAA, DDCA, DDCB, DDDA, DDYA, DDYB, DEJA, DEJB, DEKA, DELA, DESA, DETA, DETB, DEUA, DEUB, DEUC, DFCA, DFEA, DFEB, DFFA, DFGA, DFGB, DFGC, DFHA, DFLA, DFLD, DFMA, DFSA, DFSB, DFSC, DFSD, DFSE, DFSF, DFTA, DFTB, DFTC, DFUA, DFVA, DGCA, DGDA, DGDB, DGTA, DGTB, DGTC, DGTD, DGTE, DHSB, DJGA, DKJA, DKLA, DKRF, DLTA, DLTC, DLUB, DMZA, DMZB, DMZD, DNAA, DNAB, DNAC, DNAD, DNAE, DREB, DREC

**Alternativwerkzeug:** VW T10134 + T10578

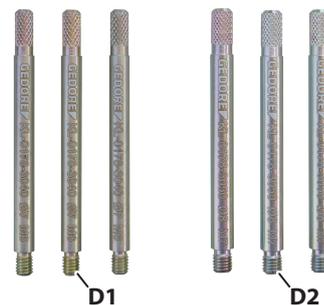
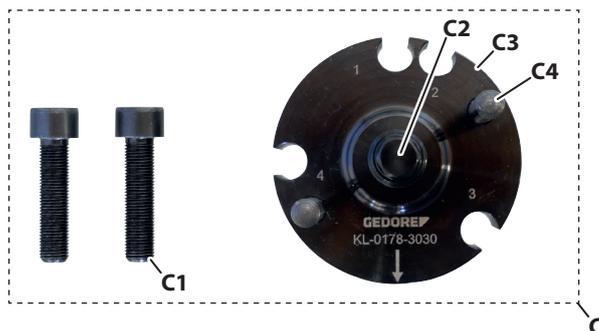
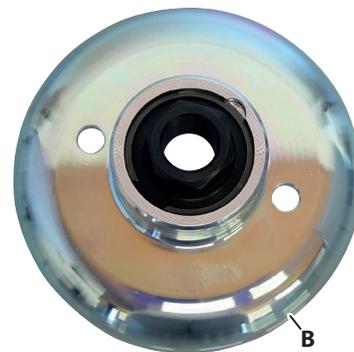
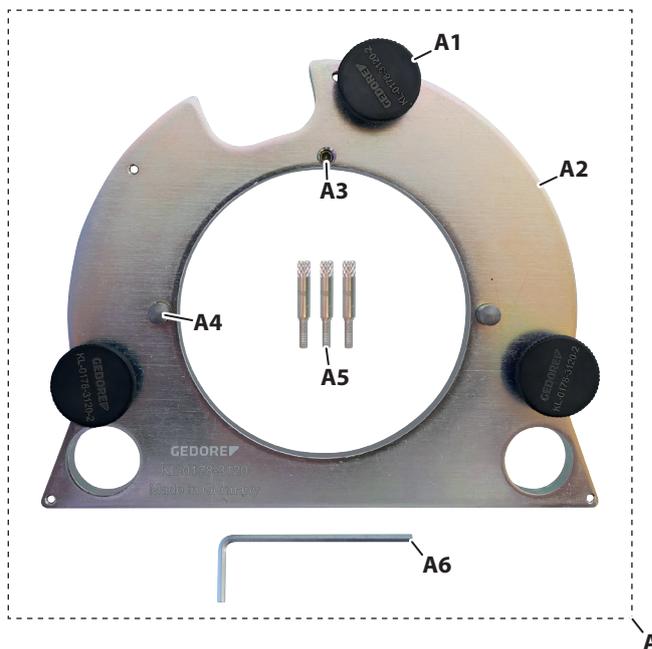
Zur schnellen und fachgerechten Montage des getriebeseitigen Kurbelwellendichtflansches. Die spezielle Konstruktion gewährleistet dabei ein exaktes Aufpressen des Wellendichtringes mit Positionsgeberrad. Eine fehlerhafte Montage, welche zu Fehlern im Motorsteuergerät sowie Undichtigkeit und Zerstörung des neuen Dichtflansches führen könnten, werden dadurch vermieden.

## ⚠ SICHERHEITSHINWEISE UND VORSCHRIFTEN

- ✔ Lesen und verstehen Sie diese Produktinformation **vor der Verwendung** des Spezialwerkzeuges. Diese dient dazu, Sie mit dem Spezialwerkzeug vertraut zu machen für eine **sichere Verwendung**!
- ✔ Verwenden Sie das Spezialwerkzeug **bestimmungsgemäß**, und führen Sie Wartungs- und Reparaturarbeiten **immer** auch unter Beachtung der Vorschriften zur Arbeitssicherheit und Unfallverhütung sowie der Anweisungen des Fahrzeugherstellers durch!
- ✔ Kontrollieren Sie das Spezialwerkzeug vor **jeder** Verwendung **sorgfältig** auf Beschädigungen, lose Teile oder unzulässige Änderungen und verwenden Sie dieses **niemals**, wenn solche festgestellt wurden!
- ✔ Überprüfen Sie **vor jeder Verwendung** bewegliche Teile und Gewinde am Spezialwerkzeug auf Verschmutzungen. Gegebenenfalls reinigen und schmieren Sie diese **ausschließlich** mit Molybdändisulfid-Paste, z.B. **KL-0014-0030!**
- ✔ Tragen Sie bei der Arbeit, wenn nötig, **immer** Ihre persönliche Schutzausrüstung wie z.B. Schutzbrille, Schutzhandschuhe und Sicherheitsschuhe!
- ✔ Unterbrechen Sie **sofort** die Arbeit, wenn Sie sich bei der Verwendung mit dem Spezialwerkzeug unsicher sind, und nehmen Sie **gegebenenfalls** Kontakt mit der **GEDORE Automotive GmbH** auf!
- ✔ Entsorgen Sie das Spezialwerkzeug und Verpackungsmaterial umweltgerecht gemäß der gesetzlichen Vorgaben. Erkundigen Sie sich gegebenenfalls bei Ihrer örtlichen Behörde oder der **GEDORE Automotive GmbH** nach umweltfreundlichen Entsorgungsmöglichkeiten!

**Lieferumfang/Einzelteilübersicht**

Pos.	Artikel Nr.	Beschreibung	Mg.
<b>A</b>	<b>KL-0178-3120</b>	<b>Druckplatte</b>	<b>1</b>
A1	KL-0178-3120-2	Rändelschraube M6	3
A2	KL-0178-3120-1	Druckplatte einzeln	1
A3	KL-0178-3020-2	Gewindestift M5	1
A4	KL-0280-1303	Zylinderstift Ø 6 x 18 mm	2
A5	KL-0178-3020-5	Distanzbolzen	3
A6	GEDORE 42 2,5	Winkelschraubendreher	1
-	KL-0178-3120-3	O-Ring	1
<b>B</b>	<b>KL-0178-3010</b>	<b>Gehäuse mit Mutter</b>	<b>1</b>
<b>C</b>	<b>KL-0178-3030</b>	<b>Flansch mit Spindel</b>	<b>1</b>
C1	KL-0178-3030-3	Zylinderschraube M10x1 x 40 mm	2
C2	KL-0178-3030-1	Spindel M16 x 1,5 mm	1
C3	KL-0178-3030-2	Flansch	1
C4	KL-0178-3030-5	Zylinderstift Ø 8 x 60 mm	2
<b>D1</b>	<b>KL-0178-3040</b>	<b>Führungsbolzen Ø 7 mm</b>	<b>1</b>
<b>D2</b>	<b>KL-0178-3050</b>	<b>Führungsbolzen Ø 8 mm</b>	<b>1</b>
-	KL-0178-3190	Kunststoffkoffer mit Einlage	1



## VORBEREITUNG

### 📷1: Motor vorbereiten, beispielsweise 1. Zylinder auf OT stellen...

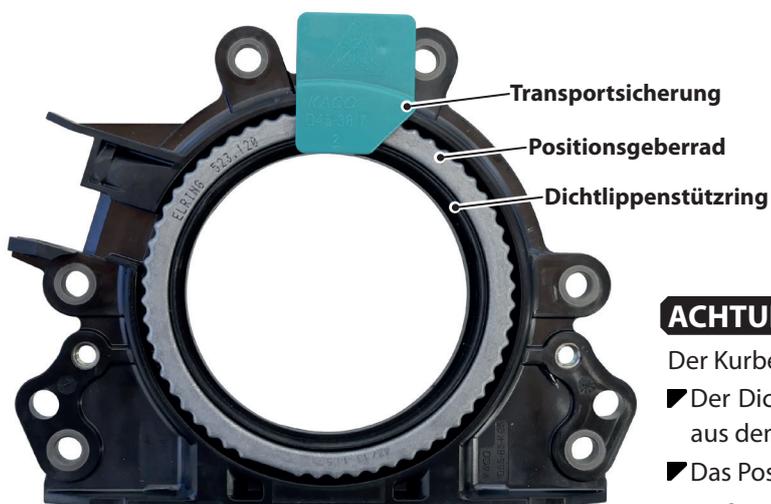


1. Heben Sie das Fahrzeug sicher an, und bereiten Sie alle erforderlichen Teile nach Herstellervorgaben für die nachfolgenden Arbeiten vor.

**Beispielsweise:**

Den alten Kurbelwellendichtflansch entfernen und den 1. Zylinder nach Herstellervorgaben auf den Oberen Totpunkt (**OT**) stellen...

### 📷2: Kurbelwellendichtflansch vorbereiten, beispielsweise Transportsicherung entfernen...



#### **ACHTUNG**

- Der Kurbelwellendichtflansch kann beschädigt werden.
- ▼ Der Dichtlippenstützring darf keinesfalls vor der Montage aus dem Kurbelwellendichtflansch entnommen werden!
  - ▼ Das Positionsgeberrad darf nicht verdreht werden!
2. Entfernen Sie die Transportsicherung am neuen Kurbelwellendichtflansch.

## 4. ANWENDUNGSBEISPIEL

Dieses Anwendungsbeispiel beschreibt das Aufpressen eines getriebeseitigen Kurbelwellendichtflansches mit Wellendichtring und Positionsgeberrad auf eine Kurbelwelle.

### 3: Druckplatte [A] je nach Kurbelwellendichtflansch entsprechend vorbereiten...

#### ACHTUNG

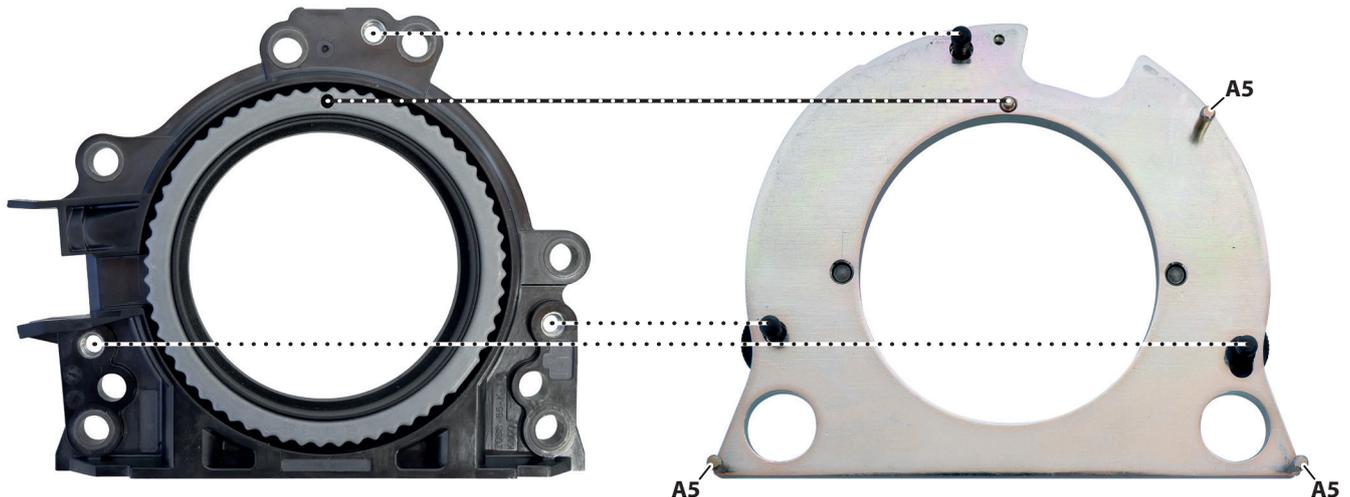
Der Kurbelwellendichtflansch kann bei der Montage beschädigt werden.

Die Druckplatte [A] darf erst verwendet werden, wenn **alle drei** Distanzbolzen [A5] korrekt montiert wurden!

1. Schrauben Sie je nach Kurbelwellendichtflansch (**Variante 1 oder 2**) die drei **Distanzbolzen [A5]** entsprechend an der Druckplatte [A] ein.

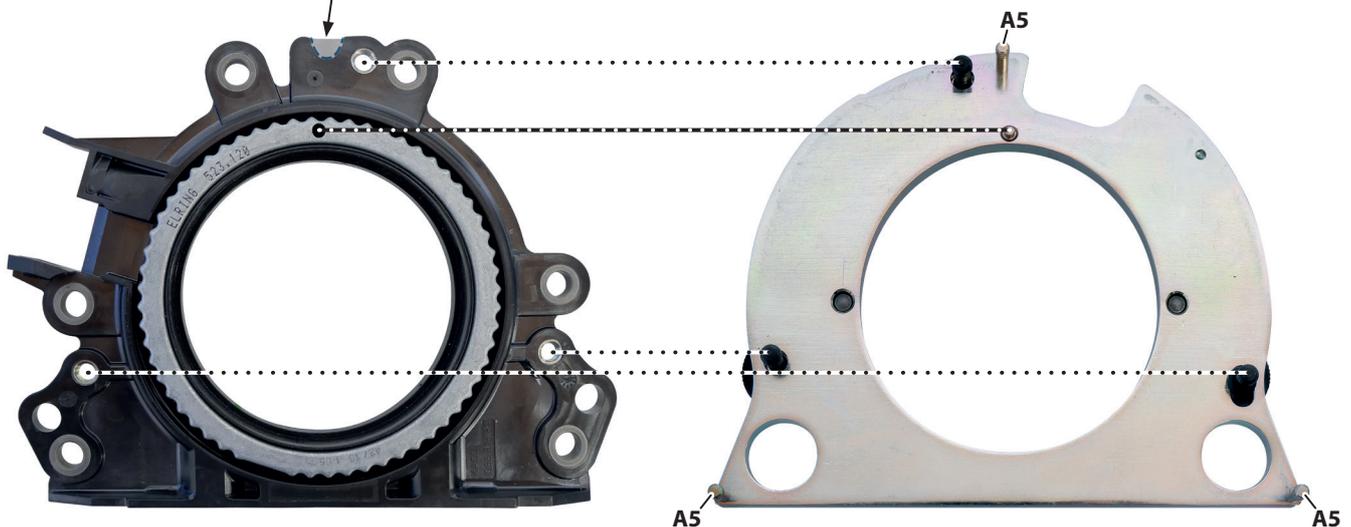
Die **Distanzbolzen [A5]** dienen später bei der Montage als Anschlag und stehen beim Erreichen der korrekten Einbaulage des Kurbelwellendichtflansches am Motorblock an.

#### Variante 1

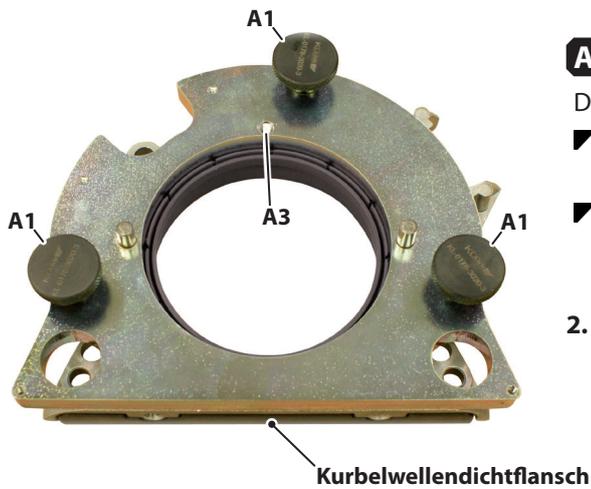


#### Variante 2

Bei diversen Kurbelwellendichtflanschen muss zur korrekten Positionierung des oberen Distanzbolzen [A5] diese überstehende Lasche etwas angepasst werden, z.B. durch Ausfräsen.



**☞ 4: Druckplatte [A] am Kurbelwellendichtflansch lagerichtig aufschrauben...**

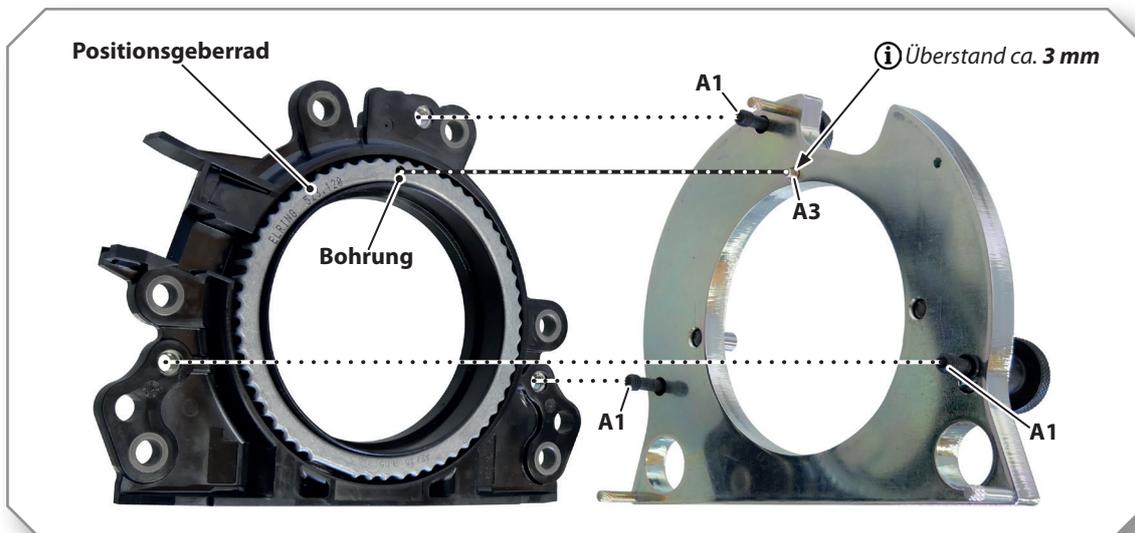


**ACHTUNG**

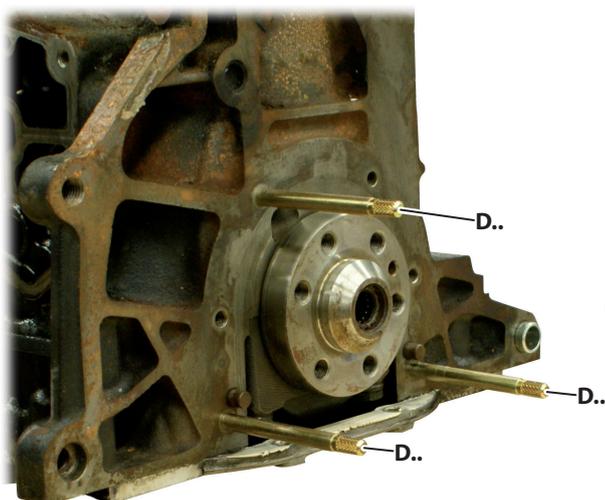
Der Kurbelwellendichtflansch kann beschädigt werden.

- ✔ Der Gewindestift [A3] muss beim Aufsetzen der Druckplatte [A] sauber in die Bohrung am Positionsgeweberrad greifen!
- ✔ Der Gewindestift [A3] muss etwa **3 mm** an der Druckplatte [A] überstehen, falls nötig, dies mit Hilfe des Winkelschraubendrehers [A6] korrigieren!

2. Setzen Sie die Druckplatte [A] wie gezeigt, am Kurbelwellendichtflansch auf und schrauben Sie dabei abwechselnd die drei Rändelschrauben [A1] handfest ein.



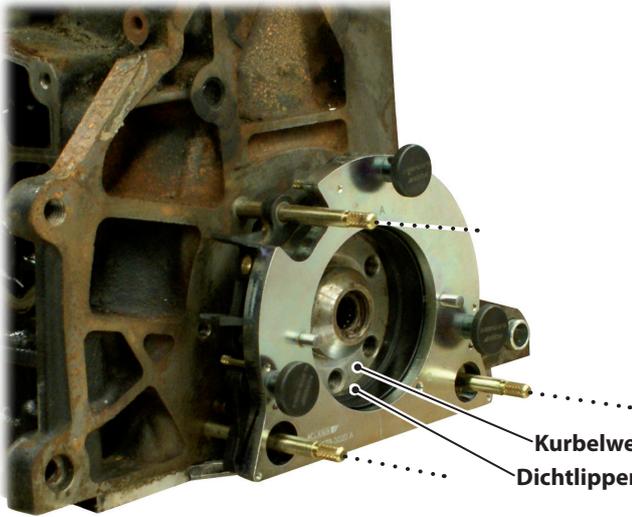
**☞ 5: Passende Führungsbolzen [D..] am Motorblock einschrauben...**



3. Reinigen Sie die Dichtflächen am Motorblock und schrauben Sie nachfolgend je nach Gewinde-Ø (**M7** oder **M8**), drei passende Führungsbolzen [D..] handfest ein.

ⓘ Je nach Herstellervorgaben ggf. Dichtmasse auftragen.

**6: Druckplatte [A] mit Kurbelwellendichtflansch an den Führungsbolzen [D..] aufsetzen...**



**ACHTUNG**

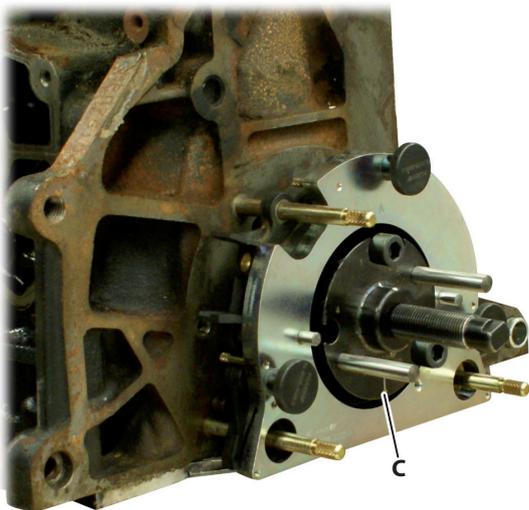
Der Kurbelwellendichtflansch kann beschädigt werden.

▼ Der Dichtlippenstützring darf vor der Montage nicht verschoben werden!

4. Setzen Sie die Druckplatte [A] mit dem Kurbelwellendichtflansch an den Führungsbolzen [D..] auf, aber nur soweit, dass der Dichtlippenstützring gerade so an der Kurbelwelle anliegt.

DE

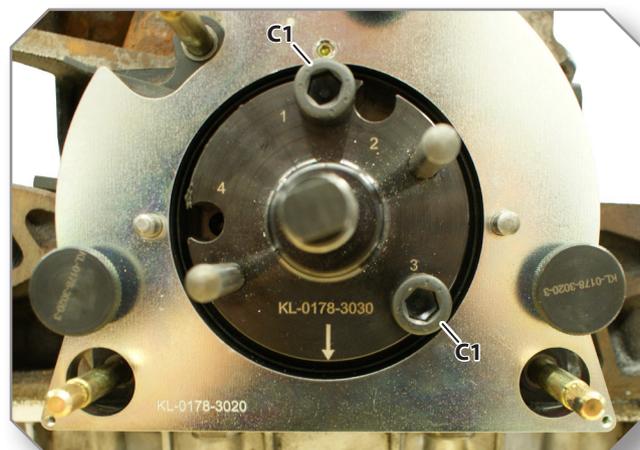
**7: Flansch [C] lagerichtig an der Kurbelwelle verschrauben...**



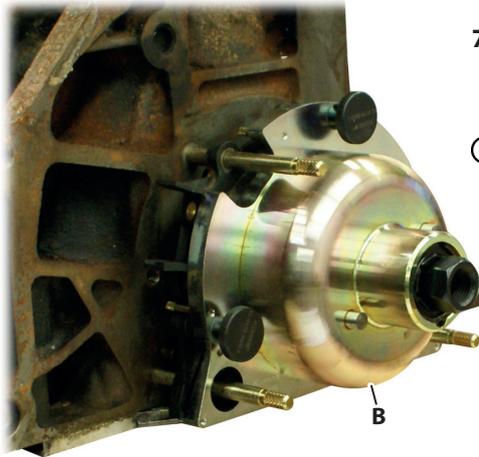
5. Setzen Sie den Flansch [C] so an der Kurbelwelle an, dass der Pfeil darauf nach unten zeigt und verschrauben Sie diesen mit Hilfe der beiden Zylinderschrauben [C1].

ⓘ Zylinderschrauben [C1] mit **5 Nm** festziehen.

6. Überprüfen Sie nochmals die korrekte Stellung des Oberen Todpunkts (OT) am 1. Zylinder und korrigieren Sie diese gegebenenfalls.

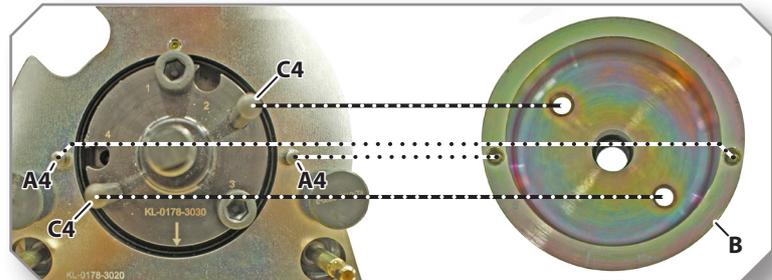


## 📸 8: Gehäuse [B] lagerichtig am Montagewerkzeug aufsetzen...

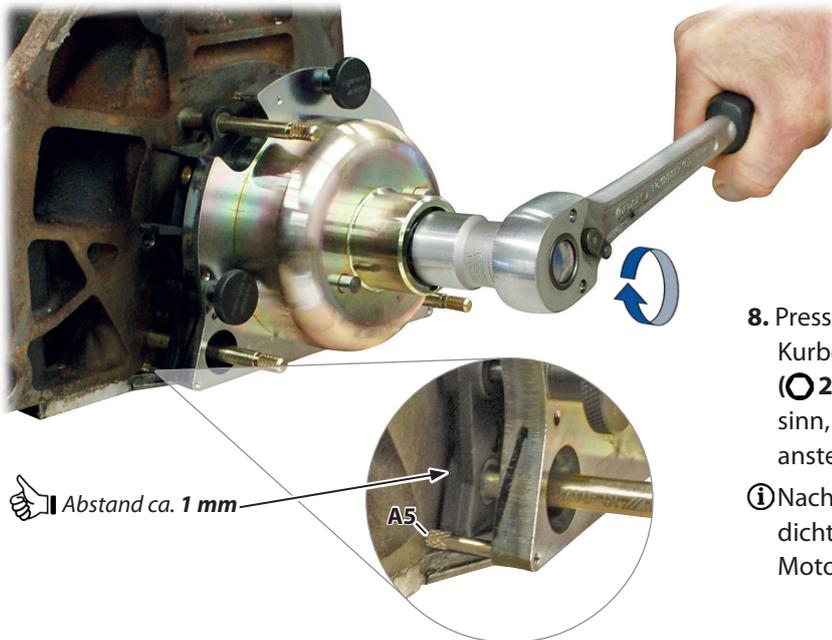


7. Setzen Sie das Gehäuse [B] am Montagewerkzeug auf, so dass **beide** Zylinderstifte [A4] und **beide** Zylinderstifte [C4] vollständig in die **vier** Bohrungen am Gehäuse [B] eingreifen.

❗ Passt das Gehäuse [B] nicht über die Zylinderstifte [A4] und [C4], so stimmt die Stellung des Oberen Todpunkts (OT) am 1. Zylinder nicht und muss korrigiert werden.



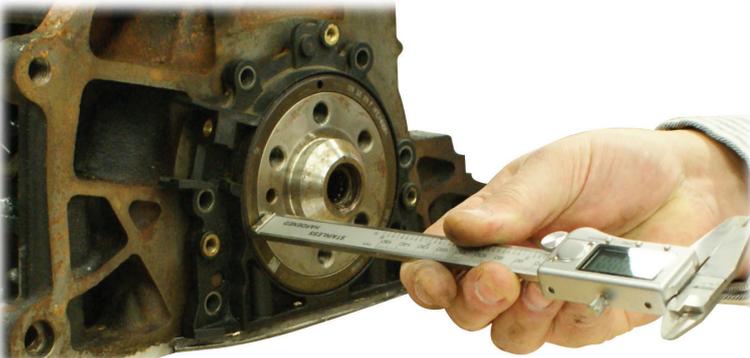
## 📸 9: Kurbelwellendichtflansch an der Kurbelwelle aufpressen...



8. Pressen Sie den Kurbelwellendichtflansch an der Kurbelwelle auf. Drehen Sie dazu die Bundmutter (Ø 22 mm) am Gehäuse [B] soweit im Uhrzeigersinn, bis die Distanzbolzen [A5] am Motorblock anstehen.

❗ Nach dem Aufpressen sollte der Kurbelwellendichtflansch nun noch etwa **1 mm** Abstand zum Motorblock haben.

## 📸 10: Position des Kurbelwellendichtflansch nach Herstellervorgaben prüfen...



9. Entfernen Sie das Montagewerkzeug und überprüfen zum Abschluss die Position des Kurbelwellendichtflansches nach Herstellervorgaben.

❗ Alle weiteren Arbeiten am Motor nach Herstellervorgaben fortführen, wie z.B. Kurbelwellendichtflansch verschrauben.