



Produkt
Explosionszeichnung
Demontage & Montage



Stoßdämpfer

5018 PDS OEM 2003

Einleitung	2
Explosionszeichnung	3
Demontage Stoßdämpfer	4
Demontage Rohrseite	13
Demontage MCC	33
Montage MCC	37
Montage Rohrseite	42
Demontage Kolbenstangenseite	53
Demontage Adapter	63
Montage Adapter	67
Montage Kolbenstangenseite	70
Montage Stoßdämpfer	81
Entlüften	87
Füllen mit Stickstoff	92
Montage Feder	95
Einstellung	98



Produkt
Explosionszeichnung
Demontage & Montage

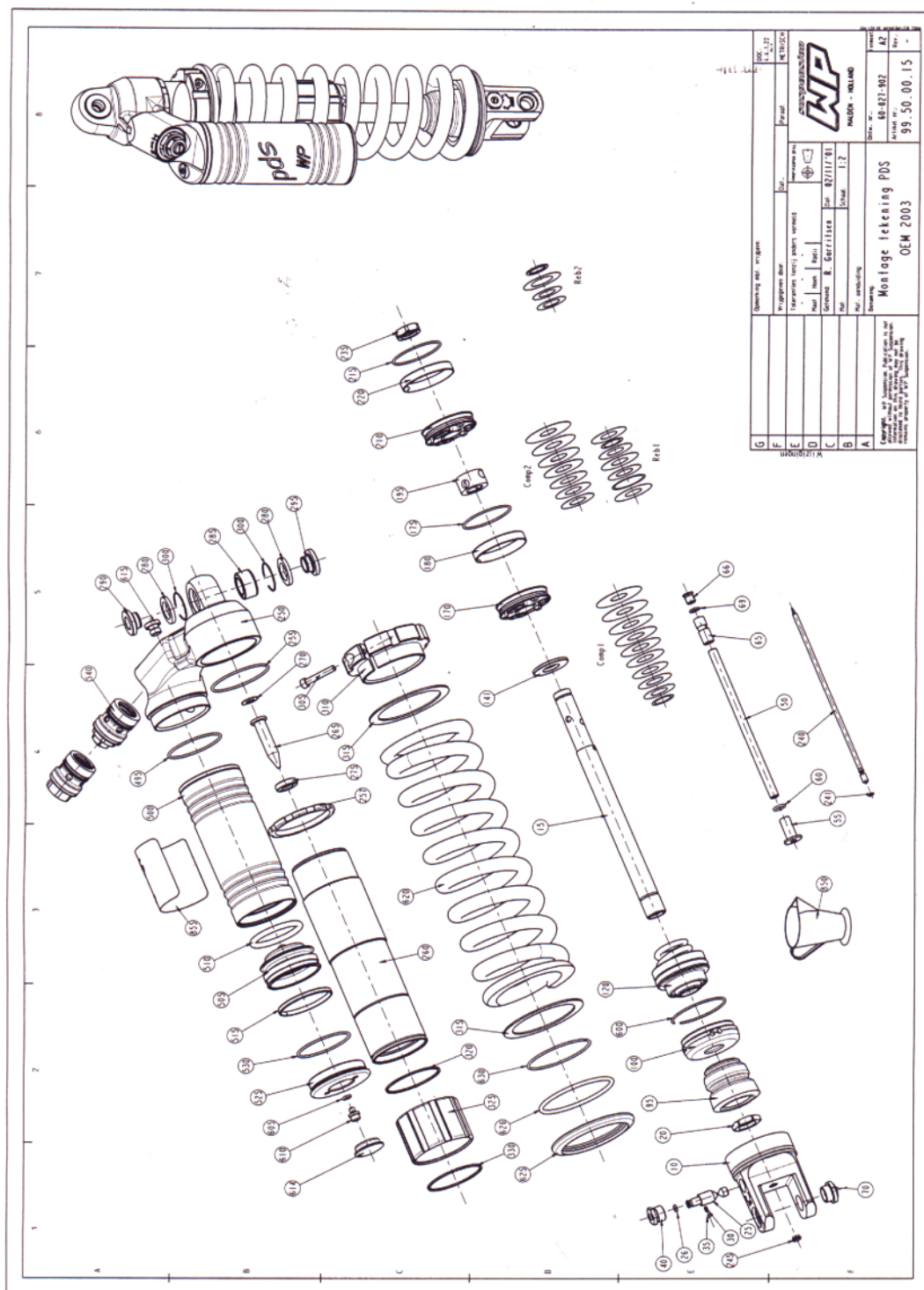
Einleitung

Allgemeine Bemerkungen

Für die Demontage und Wartung von Produkten von WP Suspension, wie sie in diesem Werkstatthandbuch beschrieben werden, gelten eine Reihe allgemeiner Bemerkungen:

- Immer das passende professionelle Werkzeug verwenden. In diesem Handbuch wird neben Universalwerkzeug regelmäßig Spezialwerkzeug und Zubehör verwendet. Diese Werkzeuge haben eine jeweils eigene Nummer (T-Nummer) und sind über WP Suspension erhältlich. Sollte das erforderliche Spezialwerkzeug nicht verwendet werden, kann dies zu Schäden an den Produkten von WP Suspension führen.
- Beim Einspannen eines Stoßdämpfers oder eines Gabelholms immer Schraubstockbacken aus Aluminium verwenden. Damit werden Beschädigungen vermieden.
- Beschädigte und/oder verschlissene Bauteile immer austauschen.
- Sämtliche Bauteile sind nach der Demontage stets sauber zu reinigen. Schmutz, Staub und Rostpartikel entfernen, bevor die Bauteile wieder montiert werden.
- Bauteile, die mit T131, T132 und T163 montiert werden, müssen mindestens 4 Stunden trocknen.

Explosionszeichnung



Demontage Stoßdämpfer



Position Zugstufe (REB) notieren.
Stellschraube lässt sich durch Drehen im Uhrzeigersinn (+) schließen.



MCC

MCC = Mono Compression Control
(Einfache Druckstufenkontrolle)

Position Druckstufe (COM) notieren.
Stellschraube lässt sich durch Drehen im Uhrzeigersinn (+) schließen.



DCC

DCC = Dual Compression Control
(Doppelte Druckstufenkontrolle)

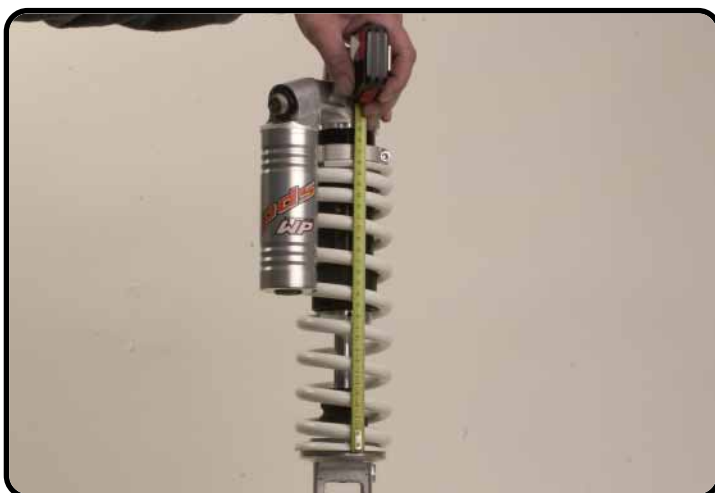
Low-Speed-Position Druckstufe notieren.
Stellschraube lässt sich durch Drehen im Uhrzeigersinn schließen.



DCC

High-Speed-Position Druckstufe notieren.

Sechskant-Stellschraube (Größe 17)
lässt sich durch Drehen im Uhrzeigersinn
schließen.



Länge Feder messen.
Federvorspannung.



Innensechskantschraube lösen.
(Größe 4)



Federvorspannung mit Hakenschlüssel T106 lösen.



Einstellring Feder bis zur Sicherungsscheibe drehen.



Federteller und Sprengring entfernen.



Scheibe Feder entfernen.



Feder entfernen.
Montagerichtung beachten!



Zweite Scheibe Feder entfernen.



Feder mit Scheibe Feder, Federteller und Sprengring.



Gummikappe entfernen.



Verschlußschraube langsam lösen
(Größe 4), um den Druck des Stickstoffs
zu verringern.



Verschlußschraube mit O-Ring.



Deckel vom Rohr klopfen.



1. Demontagebüchse T1216 in Adapter einsetzen.



2.



Adapter nach unten schieben.



Sprengring aus Rohr entfernen.



Sprengring.



Kolbenstange komplett kräftig, aber vorsichtig aus Rohr ziehen.



Trennkolben mit Tiefenanschlag T107S vollständig hineindrücken.

Demontage Rohrseite

Öl aus Rohr gießen.



Rohrseite in Schraubstock einspannen.



Sprengring aus der Nut entfernen und etwas nach unten schieben.

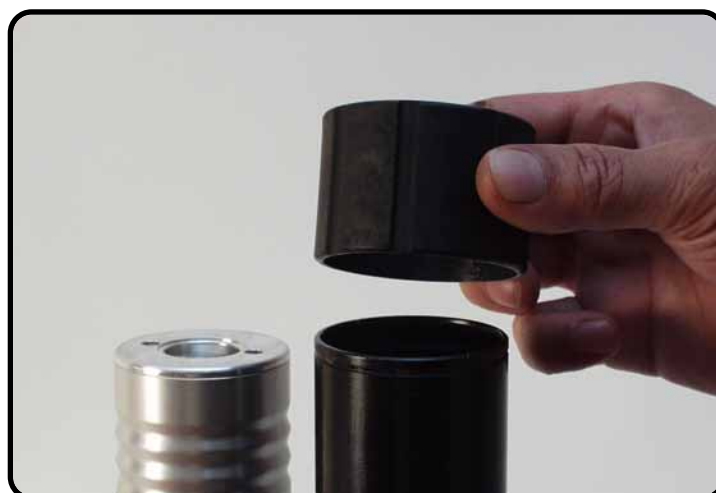




Federführung der Feder etwas nach unten schieben.



Oberen Sprengring entfernen.



Federführung entfernen.
Montagerichtung beachten!



Sprengring entfernen.



Federführung mit beiden Sprengringen.



Einstellring Feder vom Rohr
abschrauben.



Einstellring Feder mit
Innensechskantschraube.



Schraubdeckel vom MMC (Größe 24)
lösen.
(DCC ebenfalls Größe 24)



Schraubdeckel entfernen.



Ring aus Schraubdeckel bzw. von der
Feder im Federbeingehäuse entfernen.



Feder entfernen.



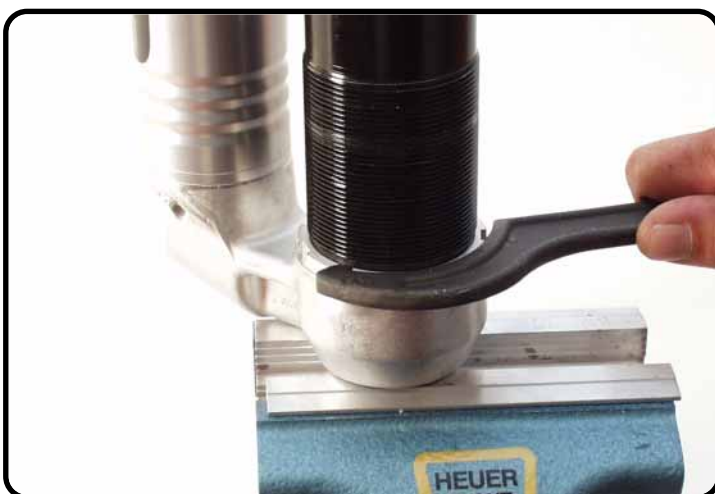
Dämpfungsadapter aus
Federbeingehäuse ziehen.



Schraubdeckel mit Stellnadel, Feder und
MCC-Dämpfungshalter.



Sicherungsscheibe erwärmen.



Sicherungsscheibe mit Aluminium-Hakenschlüssel T1233 lösen.



Sicherungsscheibe vom Federbeingehäuse abschrauben.



Federbeingehäuse beim Rohr erhitzen.



Schlupf Schlüssel T146 mit Büchse T1201 verwenden.



Rohr abschrauben.



Rohr aus Federbeingehäuse drehen.



Sicherungsscheibe vom Rohr
abschrauben.



Rohr mit Sicherungsscheibe.



O-Ring aus Nut innerhalb
Federbeingehäuse entfernen



Montage- und Demontage-
Zwischenstück T145S auf
Reservoirkappe aufsetzen.



Stiftschlüssel T125S auf T145S
ansetzen.



Reservoir beim Federbeingehäuse erhitzen.



Reservoirkappe lösen.



Reservoir aus Federbeingehäuse herausdrehen.



O-Ring entfernen.



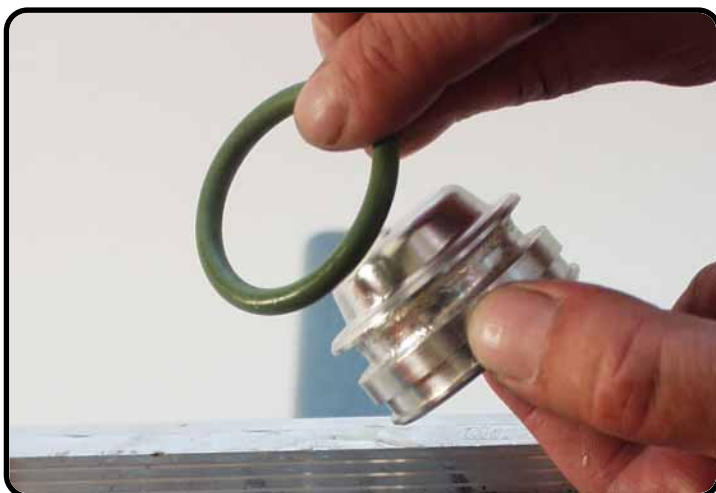
Vollständiges Federbeingehäuse mit beiden O-Ringen.



Trennkolben aus Reservoir drücken.
Montagerichtung beachten!!!



Trennkolben.



O-Ring abnehmen.



Trennkolben, Kolbenring und O-Ring.



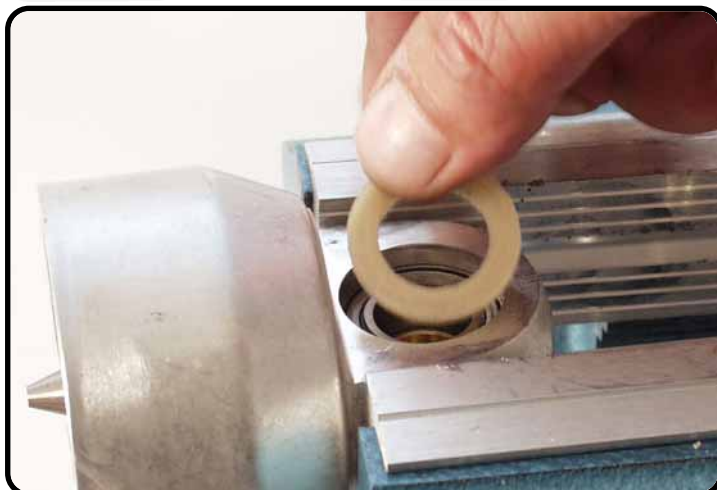
Federbeingehäuse in Schraubstock einspannen.



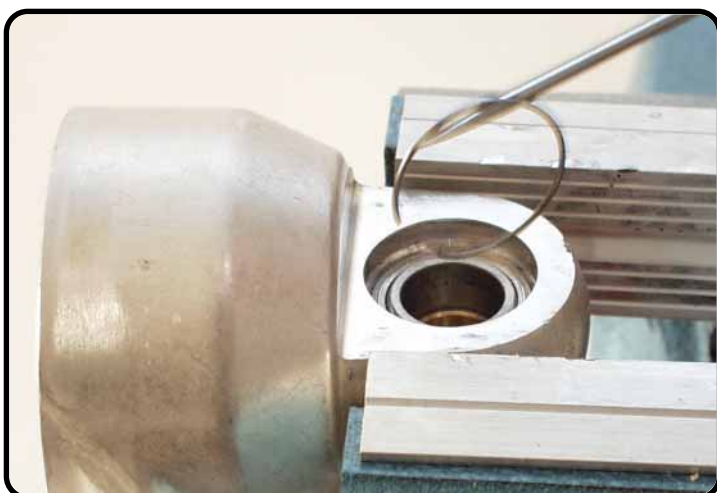
Zum Ausbau Distanzbüchsen
Demontage-Zwischenstück T120
verwenden.



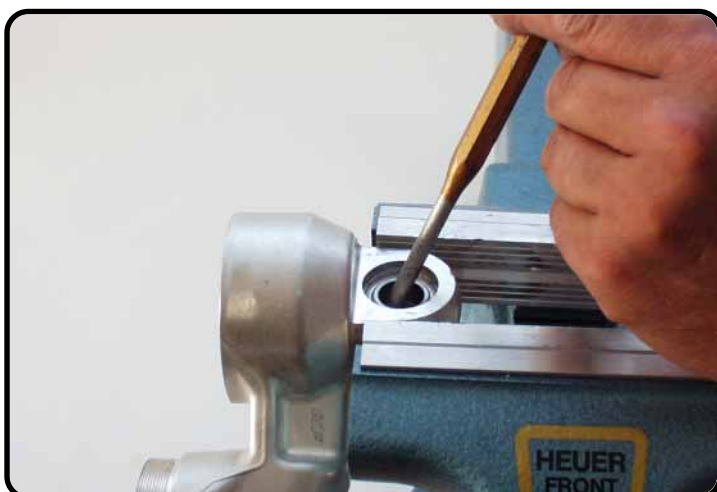
Distanzbüchse aus Lager KGW
herausklopfen.



Dichtring entfernen.



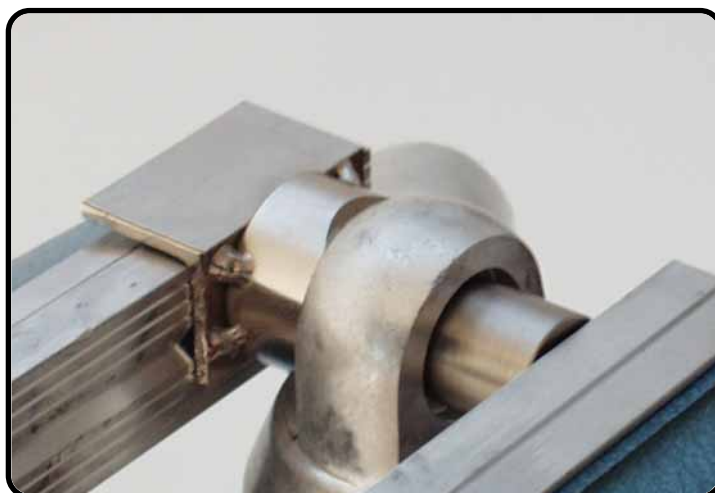
Sprengring entfernen.



Die andere Distanzbüchse aus dem Lager KGW herausklopfen.



Zum Ausbau des Lagers KGW die Montage- und Demontage-Zwischenstücke T1207S verwenden.



Lager KGW auf der Seite aus Federbeingehäuse herausdrücken, auf der der Sprengring bereits entfernt ist.



Distanzbüchsen, Dichtringe, Sprengringe und Lager KGW.

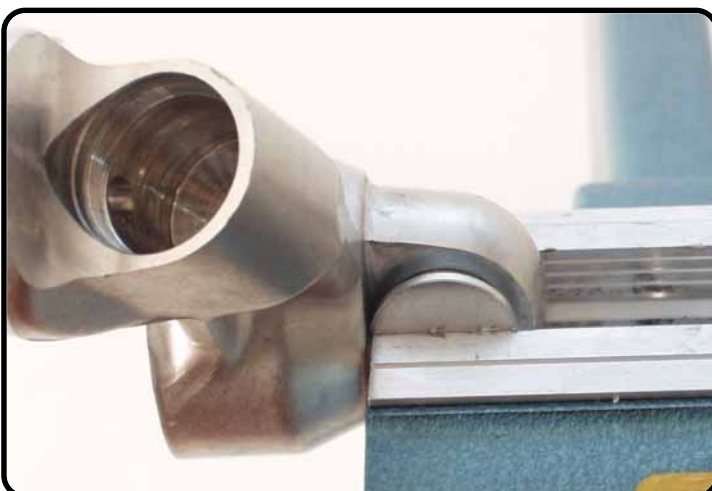
Produkt
Explosionszeichnung
Demontage & Montage



Sprengling einsetzen.



Lager KGW mit angeschrägter Seite mit Montage-Zwischenstück T1206 in Federbeingehäuse einsetzen.



Lager KGW in Federbeingehäuse drücken.

05/2002

Stoßdämpfer 5018 PDS 2003