

Schaeffler E-Axle RepSystem-M

Art.-Nr. 762 0002 10

Reparaturlösung für E-Achsen

Demontage/Montage

Volkswagen Konzern VW OEA (Modelljahr 2015 bis 2022)



Der Inhalt dieser Broschüre ist rechtlich unverbindlich und ausschließlich zu Informationszwecken bestimmt. Soweit rechtlich zulässig, ist die Haftung der Schaeffler Vehicle Lifetime Solutions Germany 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 Vehicle Lifetime Solutions Germany GmbH & Co. KG ist nicht gestattet.

Copyright ©
Schaeffler Vehicle Lifetime Solutions
Germany GmbH & Co. KG
Juli 2025

Schaeffler Vehicle Lifetime Solutions Germany – mehr Innovation, mehr Qualität, mehr Service.

Schaeffler Vehicle Lifetime Solutions – 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 richtungsweisenden 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 <https://rexpert.de>.

Demontage und Montage Volkswagen, VW OEA (Modelljahr 2015 bis 2022)

- 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
- Während der gesamten Reparatur ist auf Sauberkeit zu achten
- Rotor und Stator dürfen sich bei der Demontage/ Montage nicht berühren. Wird dieses nicht beachtet kann es zu Geräuschentwicklungen und Fehlfunktionen kommen
- Aufgrund der hohen Magnetkräfte ist der Rotor vor umliegenden Metallteilchen/ -spänen zu schützen



- **Lebensgefahr durch elektrische und magnetische Felder**
Am Hochvoltsystem entstehen elektrische und magnetische Felder. Tod oder schwere Körperverletzungen durch Fehlfunktion aktiver Implantate (z.B. Herzschrittmacher, Insulinpumpe, Hörgeräte) sind möglich. Personen mit aktiven Implantaten dürfen keine Arbeiten am Hochvoltsystem durchführen.



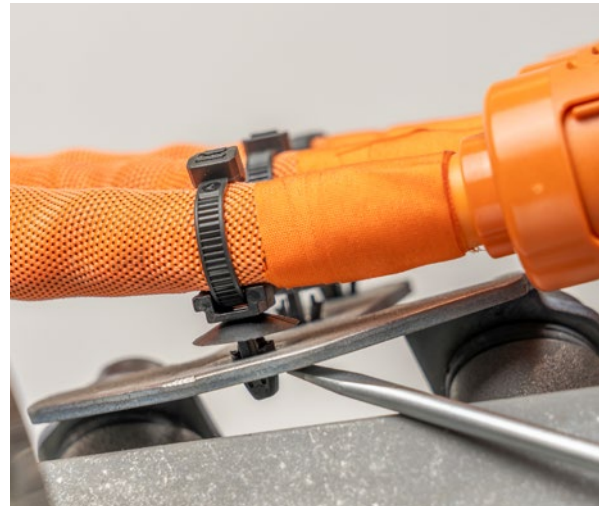
- Getriebeöl ablassen
- Anzugsdrehmoment 45 Nm
- Antriebseinheit nach Fahrzeugherstellervorgaben ausbauen
- Anbauteile demontieren.



- Deckel vom Rotorlagesensor ausbauen
- Dichtung entnehmen



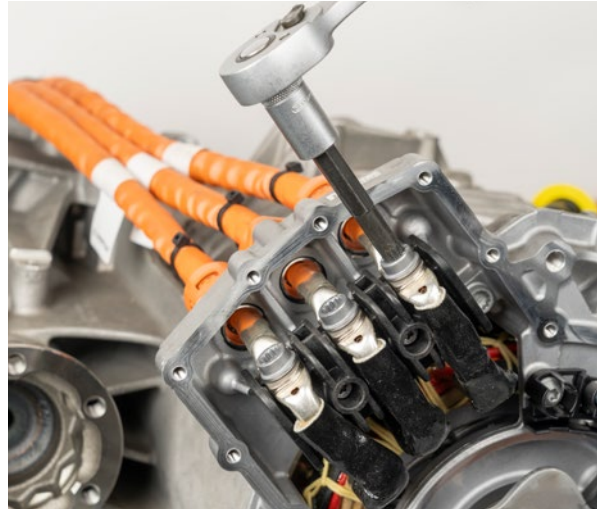
- Hochvoltleitungen aus dem Halter lösen



- Schrauben des Hochvoltleitungssatzes demontieren



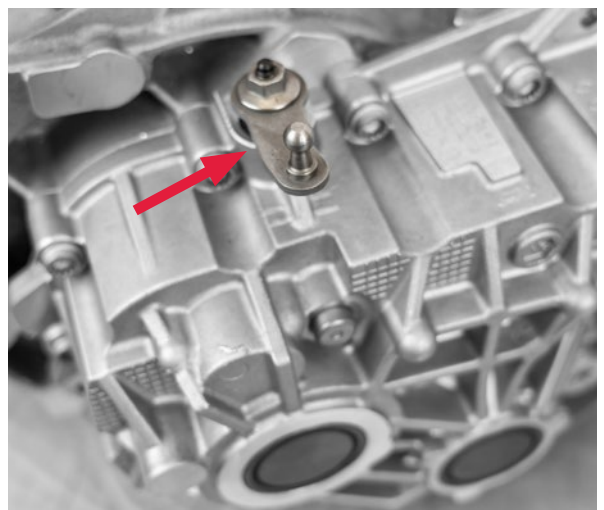
- Hochvoltleitungen am Hochvoltterminal demontieren
- Hochvoltleitungssatz entnehmen



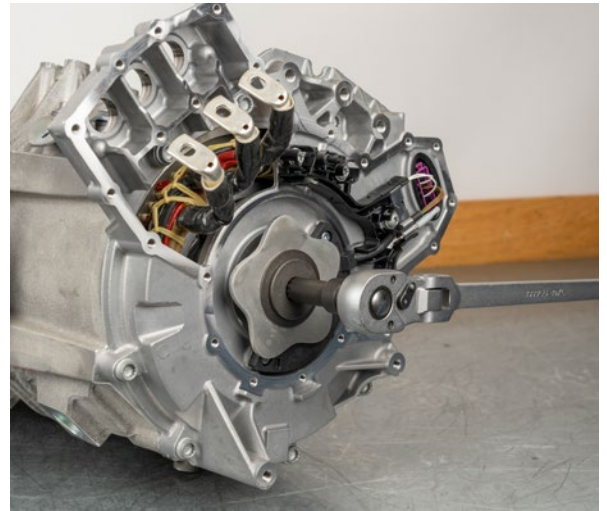
- Hochvoltterminal ausbauen



- Parksperre einlegen



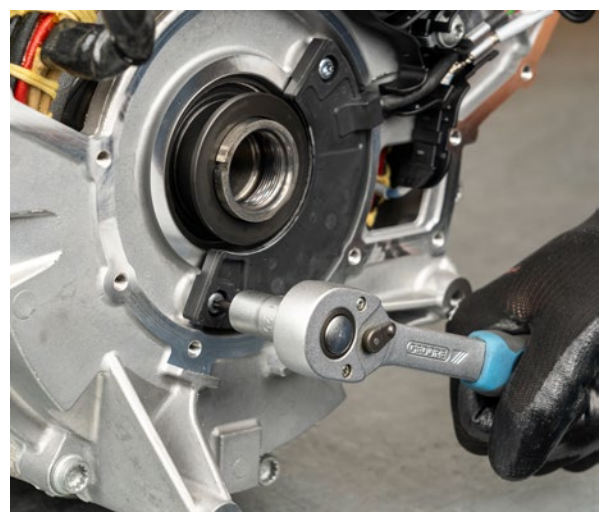
- Schraube demontieren
- Impulsgeberrad abnehmen



- Stecker demontieren



- Schrauben des Rotorlagesensor demontieren



- Schrauben der Kabelführung demontieren
- Kabelführung inkl. Rotorlagesensor ausbauen

Hinweis:

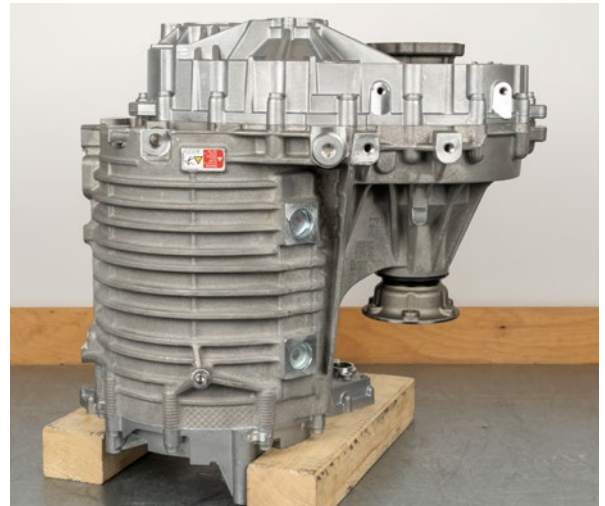
Der Motortemperaturfühler muss vorsichtig aus seinem Sitz gelöst werden



- Motor aufrichten und entsprechend unterbauen

Hinweis:

Es ist darauf zu achten, dass die Anschlussleitungen nicht geknickt und beschädigt werden



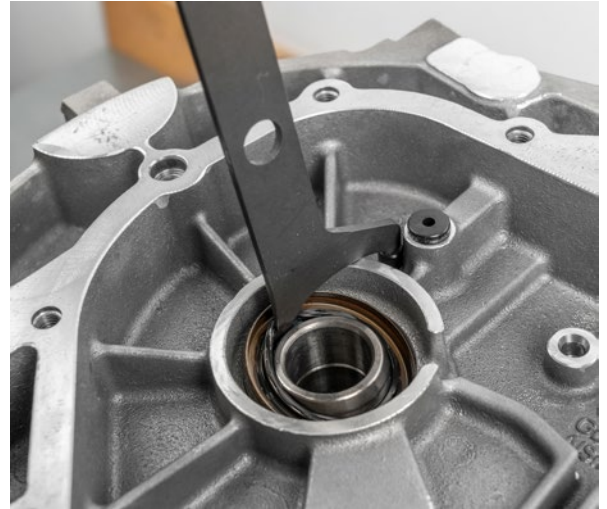
- Getriebegehäuse, Eingangswelle, Ausgangswelle, Differential, Ölleitblech und Magnet ausbauen.
- Siehe Reparaturanleitung des jeweiligen Getriebes
- Getriebecode:
[PYW = Schaeffler E-Axle RepSystem-G 761 0004 10](#)
[QMS = Schaeffler E-Axle RepSystem-G 761 0003 10](#)
[RYG = Schaeffler E-Axle RepSystem-G 761 0001 10](#)



- Wellendichtring demontieren

Hinweis:

Einbautiefe des Wellendichtrings beachten



- Für die Demontage des Rotors ist eine geeignete Vorrichtung zu verwenden, zum Beispiel das Schaeffler E-Axle Repair Tool, mit der sichergestellt ist, dass sich Rotor und Stator nicht berühren



- Schrauben des Gehäusedeckels entfernen
- Rotor aus dem Statorgehäuse ausbauen

Wichtig:

Aufgrund der hohen Magnetkräfte ist der Rotor vor umliegenden Metallteilchen/ -spänen zu schützen



- Anlauf- und Federscheibe aus dem getriebeseitigen Lagersitz entnehmen

Hinweis:

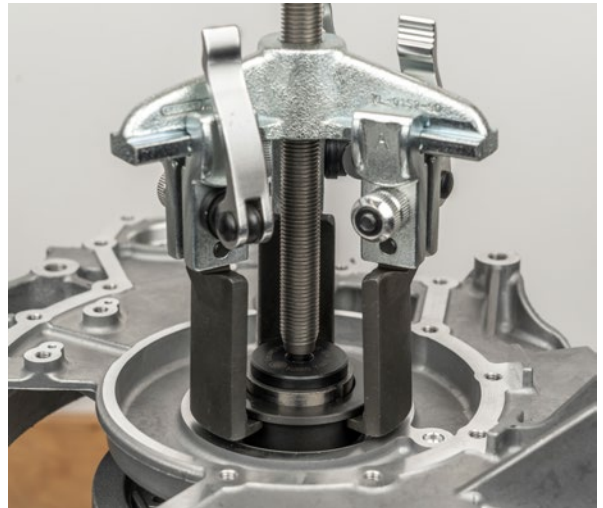
Einbauposition der Scheiben beachten



- Rotor auf Werkbank platzieren
- Hülse von Rotorwelle abziehen

Hinweis

Einbauposition der Hülse beachten



- Sicherungsring entfernen



- Rotor aus Gehäusedeckel auspressen

Hinweis:

Der Rotor ist stark magnetisch und darf nicht am Pressentisch beschädigt werden



- Motorseitiges Lager aus dem Gehäusedeckel auspressen
- Dichtfläche des Gehäusedeckels reinigen



- Neues motorseitiges Lager in den Gehäusedeckel einpressen



- Sicherungsring montieren



- Getriebeseitiges Lager abziehen

Hinweis:

Einbauposition des Lagers beachten



- Neues getriebeseitiges Lager aufpressen

Hinweis:

Einbauposition des Lagers beachten



- Gehäusedeckel mit Lager, über den Lagerinnenring, auf den Rotor aufpressen



- Hülse auf Rotorwelle aufpressen

Hinweis:

Einbauposition der Hülse beachten



- Für die Montage des Rotors ist eine geeignete Vorrichtung zu verwenden, zum Beispiel das Schaeffler E-Axle Repair Tool, mit der sichergestellt ist, dass sich Rotor und Stator nicht berühren



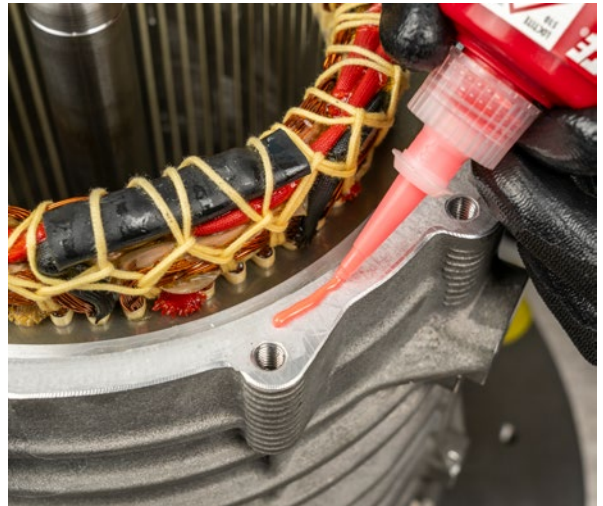
- Dichtfläche des Statorgehäuses reinigen
- Anlauf- und Federscheibe wieder in dem getriebeseitigen Lagersitz platzieren

Hinweis:

Es dürfen keine Dichtungsreste in das Innere des Statorgehäuses fallen



- Dichtflächen mit geeignetem Reiniger säubern, z.B. Loctite SF 7063
- Geeignetes Dichtmittel auftragen, z.B. Loctite 510
- Rotor in das Statorgehäuse einbauen



- Schrauben des Gehäusedeckels montieren und mit 20 Nm + 45° anziehen

Hinweis:

Es wird empfohlen neue Schrauben zu verwenden, die entsprechende Artikelnummer befindet sich in der Anlage



- Motor aufrichten und entsprechend unterbauen
- Wellendichtring auf vorherige Einbautiefe montieren

Hinweis:

Es ist darauf zu achten, dass die Anschlussleitungen nicht geknickt und beschädigt werden



- Getriebegehäuse, Eingangswelle, Ausgangswelle, Differential, Ölleitblech und Magnet einbauen
- Siehe Reparaturanleitung des jeweiligen Getriebes

- Getriebecode:

[PYW = Schaeffler E-Axle RepSystem-G 761 0004 10](#)

[QMS = Schaeffler E-Axle RepSystem-G 761 0003 10](#)

[RYG = Schaeffler E-Axle RepSystem-G 761 0001 10](#)

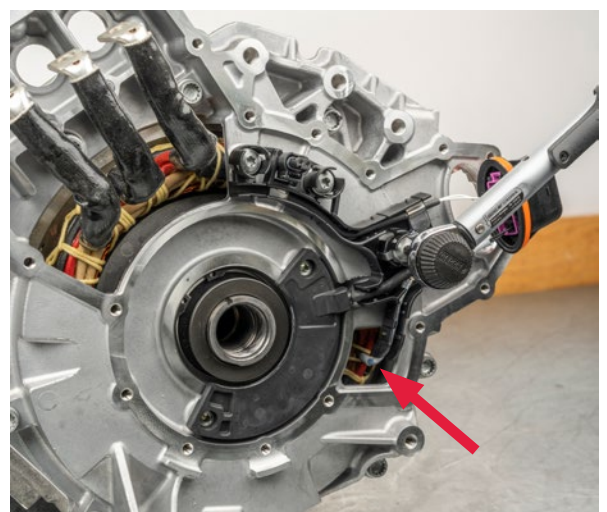


- Kabelführung inkl. Rotorlagesensor einbauen
- Schrauben der Kabelführung mit 6 Nm + 90° anziehen

Hinweis:

Der Motortemperaturfühler muss vorsichtig in seinen Sitz geführt werden

Der Fahrzeughersteller empfiehlt neue Schrauben zu verwenden. Artikelnummer siehe Anlage



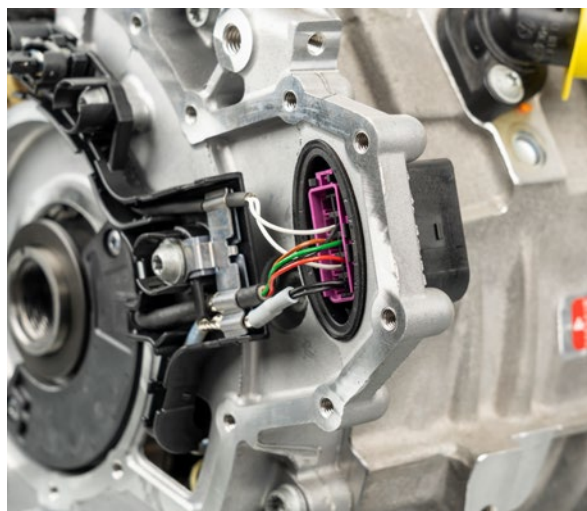
- Schrauben des Rotorlagesensors montieren und mit 5 Nm + 90° anziehen

Hinweis:

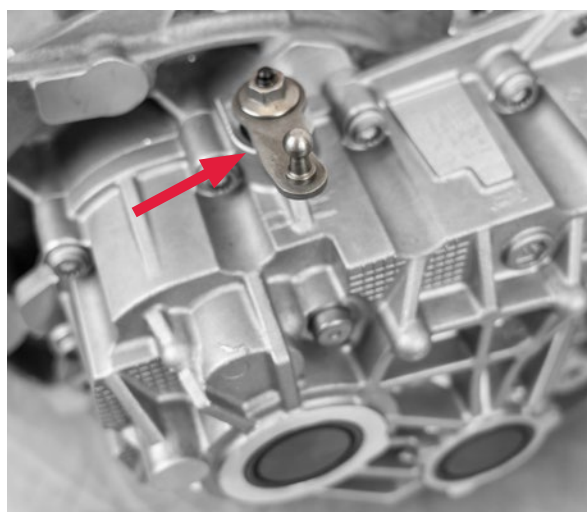
Der Fahrzeughersteller empfiehlt neue Schrauben zu verwenden. Artikelnummer siehe Anlage



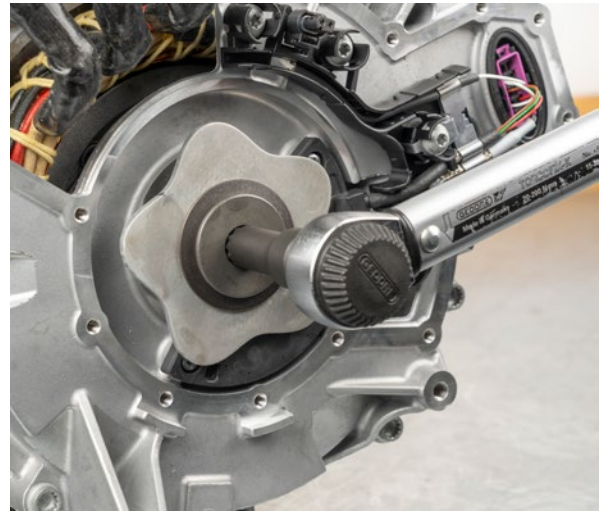
- Stecker montieren



- Parksperre einlegen



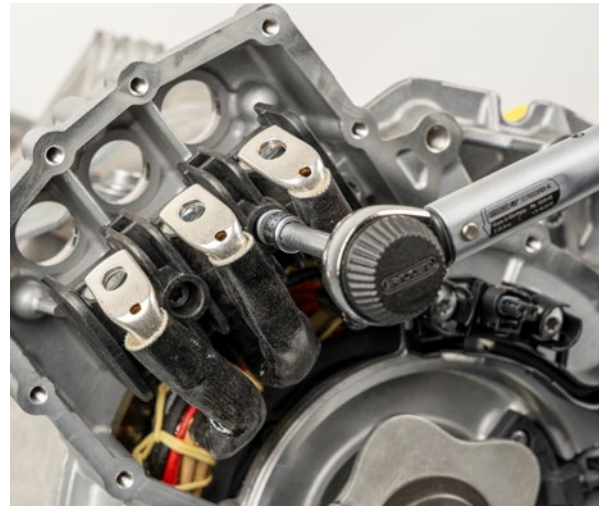
- Impulsgeberrad montieren
- Schraube mit 120 Nm anziehen



- Hochvoltterminal einbauen und Schrauben mit 8 Nm + 45° anziehen

Hinweis:

Es wird empfohlen neue Schrauben zu verwenden, die entsprechende Informationen befindet sich in der Anlage



- Hochvoltleitungssatz montieren
- Schrauben des Hochvoltleitungssatzes montieren und mit 5 Nm anziehen
- Hochvoltleitungen im Halter befestigen



- Hochvoltleitungen am Hochvoltterminal montieren und Schrauben mit 20 Nm + 45° anziehen

Hinweis:

Es wird empfohlen neue Schrauben zu verwenden, die entsprechende Artikelnummer befindet sich in der Anlage



- Antriebseinheit aufstellen



- Neue Dichtung auflegen
- Deckel vom Rotorlagesensor einbauen und Schrauben mit 8 Nm + 120° anziehen

Hinweis:

Der Fahrzeughersteller empfiehlt neue Schrauben zu verwenden. Artikelnummer siehe Anlage



- Anbauteile montieren
- Antriebseinheit nach Fahrzeughersteller-Vorgaben einbauen
- Getriebeöl auffüllen
Öl Spezifikation: VW G 052 527 A2
Anzugsdrehmoment Ölkontrollschraube: 45 Nm
- Ölfüllmenge:
Getriebe-Code RYG = 0,8 Liter
Getriebe-Code QMS = 0,8 Liter
Getriebe-Code PYW = 0,7 Liter
- Wiederinbetriebnahme des Hochvolt-Systems nach Fahrzeughersteller-Vorgaben



ANLAGE

Folgende Ersatzteile können über den VW-Ersatzteilhandel bezogen werden.

1. Schrauben Rotorlagensensor

M5x16, VW-Artikelnummer N 104 301 04 (2 Stück)

2. Schrauben Kontaktbrücke und Leitungsstrang

M6x20, VW-Artikelnummer N 910 327 02 (3 Stück)

3. Schrauben Rotorlagensensor-Deckel

M6x20, VW-Artikelnummer N 910 327 02 (21 Stück)

4. Schrauben Motorgehäuse-Deckel

M8x45, VW-Art.-Nr. N 911 021 01 (9 Stück)

5. Schrauben Hochvoltanschlüsse

M8x25, VW-Art.-Nr. N 106 893 05 (3 Stück)

Folgende Schrauben können über den Fachhandel bezogen werden.

1. Schrauben Hochvoltterminal

Normschraube M6x35, Festigkeitsklasse 8.8, ISO 14579, verzinkt (2 Stück)

