

# Audi Q7 4L (BJ 2005 - 05/2015) - Reparatur einer verschlissenen Gummilagerung am Mittellager der Kardanwelle - ohne Ausbau der Welle - Option 1

1) Versteifungsblech vor dem Mittellager abbauen (6 x M10) - **vgl. Option 2 auf Seite 2.**  
Dann Lagerkäfig (2 x M8 Innenvielzahl) lösen:  
**Lagerkäfig ist lose an vorderem Teil der Welle.**

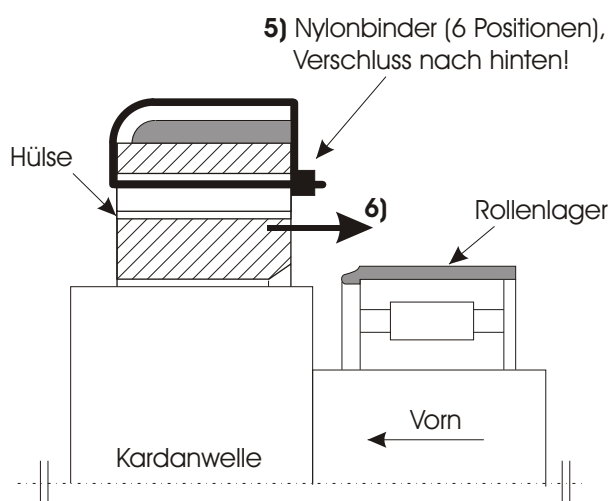
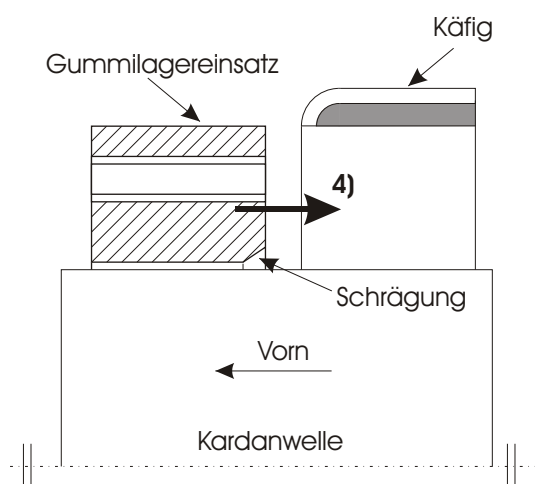
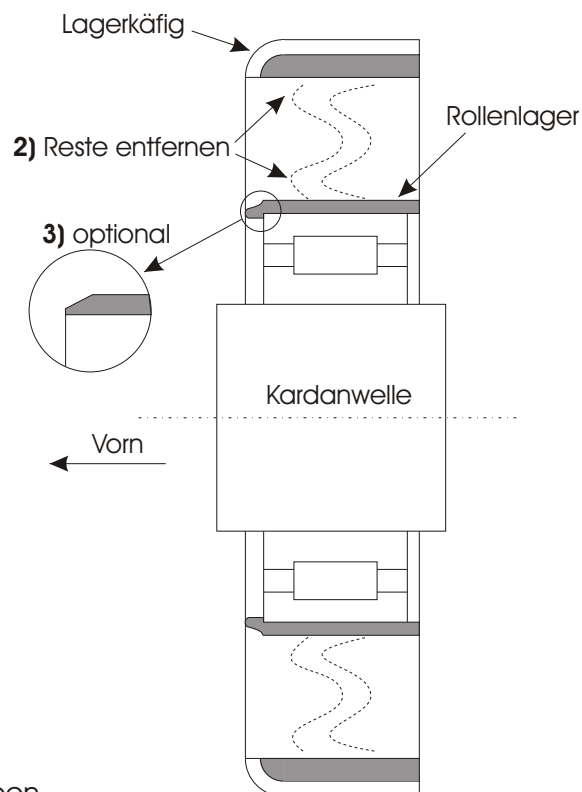
2) Die Reste des Gummibalgs mit Teppichmesser o.ä. von Lagerkäfig und Rollenlager entfernen.  
**Die 1-2mm dicke Gummischicht auf dem Rollenlagerring und die etwa 3mm dicke Gummilagerung am Käfig so belassen. Der Reparatursatz ist dafür passend ausgelegt.**

3) Wenn der Gummiring am Rollenlager in schlechtem Zustand ist, ggf. etwas nacharbeiten.

4) Neuen Gummilagereinsatz um den vorderen Teil der Kardanwelle legen und in den Käfig einsetzen.  
**Trennstelle oben! Schrägung hinten!**

5) Mit den Kabelbindern das Gummilager am Käfig fixieren (6 Positionen). Es sollte nichts nach außen abstehen! **Verschluss nach hinten!**

6) Die gesamte Einheit auf das Rollenlager heben bzw. schieben und ausrichten, an der Trennstelle beginnen.  
Wenn zu stramm, hilft ggf. etwas Silikonspray (bevor man damit beginnt, die Gummischicht auf dem Rollenlager zu bearbeiten).



7) Versteifungsblech (6 x M10, 60Nm) und Lagerkäfig (2 x M8, 20Nm) wieder am Unterboden anbauen.

Dies ist eine alternative Reparatur ohne Originalteile, die leicht selbst durchgeführt werden kann. **Die Haftung für Schäden jedweder Art liegt allein beim Fahrzeughalter.** Wenn nach Einbau noch Vibrationen oder Geräusche beobachtet werden, kommen dafür viele Ursachen in Frage: z. B. die Hardyscheibe, eine Unwucht, ein defektes Kugellager oder das Gleichlaufgelenk usw. **Reklamationen wegen Vibrationen oder Geräuschen können deshalb nicht als Mangel bzw. Gewährleistungsfall anerkannt werden.**

Material: Gummilagereinsatz (Platin-Silikon, -60°C bis 200°C) mit 6 Nylonhülsen,  
6 Kabelbinder (Nylon, UV-stabil, 3,6mm, 182N, -40°C bis 85°C) **Kein Spielzeug für Kinder!**  
Werkzeug: Tapeziermesser, XZN Innenvielzahl (M8) und SW16 (M10), ggf. Drehmomentschlüssel