

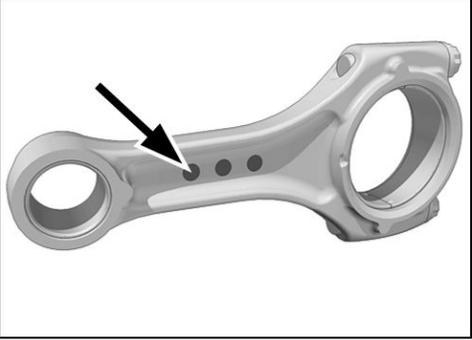
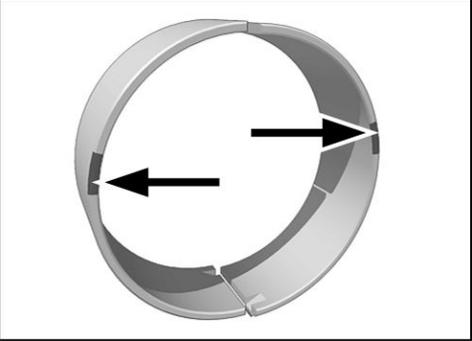


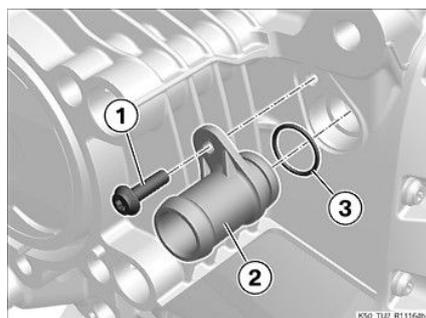
## **BMW R 1250 GS K50**

(2018-2021 TYP OJ91)



**BMW  
MOTORRAD**

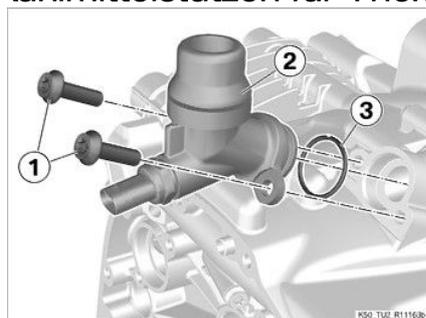
Bezeichnung	Bedingung	Wert	Gültig
Markierung der Pleuelgewichtsklassen 	Beschriftung am Pleelfuß (an 4. Stelle)	0 ... 4	
Markierung der Pleuelgewichtsklassen 	Pleuelgewichtsklasse 0: Farbpunkte 2 x weiß  Pleuelgewichtsklasse 1: Farbpunkte 2 x blau  Pleuelgewichtsklasse 2: Farbpunkte 3 x weiß  Pleuelgewichtsklasse 3: Farbpunkte 3 x gelb  Pleuelgewichtsklasse 4: Farbpunkt 1 x blau	542,0...547,9 g  548,0...553,9 g  554,0...559,9 g  560,0...565,9 g  566,0...571,9 g	
Pleuellager-Farbmarkierung Zuordnung in Pleuelstange/-deckel	Pleuelbohrung rot/ Hubzapfen rot	Lagerschale rot	
	Pleuelbohrung blau/ Hubzapfen blau	Lagerschale blau	
	Pleuelbohrung blau/ Hubzapfen rot	Lagerschale violett	
	Pleuelbohrung rot/ Hubzapfen blau	Lagerschale violett	
Pleuellager-Farbmarkierung Zuordnung in Pleuelstange/-deckel 		Farbpunkte rot/violett/blau	
Radialspiel des großen Pleuelauges	in Lastrichtung	0,033...0,06 mm	
	Verschleißgrenze	max 0,075 mm	
Radialspiel des kleinen Pleuelauges	Neuzustand	0,015...0,030 mm	
	Verschleißgrenze	max 0,040 mm	
Übersicht der Pleuelmarkierungen	A	Zuordnung Pleueldeckel-Pleuelstange	
	B	Gewichtsklasse	
	C	Bohrungsdurchmesser	



- O-Ring (3) auf Beschädigungen prüfen, ggf. ersetzen.
- Kühlmittelstutzen (2) mit O-Ring (3) einbauen.
- Schraube (1) einbauen.

 <b>Anziehdrehmomente</b>		
<b>Kühlmittelstutzen an Kurbelgehäuse</b>		
M6 x 16	12 Nm	

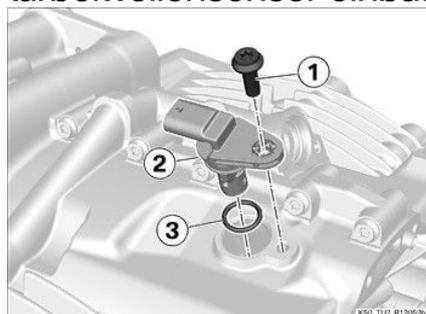
## Kühlmittelstutzen für Thermostat einbauen



- O-Ring (3) auf Beschädigungen prüfen, ggf. ersetzen.
- Kühlmittelstutzen (2) mit O-Ring (3) einbauen.
- Schrauben (1) einbauen.

 <b>Anziehdrehmomente</b>		
<b>Kühlmittelstutzen für Thermostat an Kurbelgehäuse</b>		
M6 x 16	12 Nm	

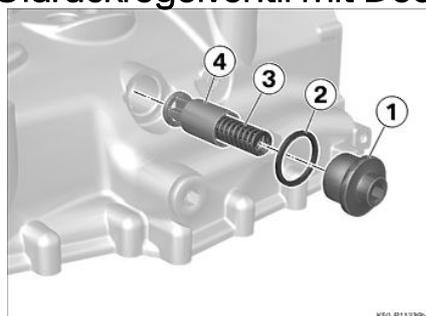
## Kurbelwellensensor einbauen



- O-Ring (3) auf Beschädigungen prüfen, ggf. ersetzen.
- Kurbelwellensensor (2) mit O-Ring (3) einbauen.
- Schraube (1) einbauen.

 <b>Anziehdrehmomente</b>		
<b>Kurbelwellensensor an Kurbelgehäuse</b>		
M6 x 14	8 Nm	

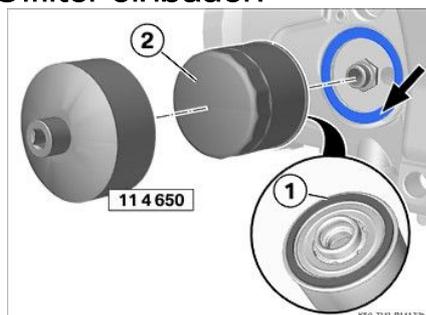
## Öldruckregelventil mit Deckel einbauen



- Öldruckregelventil (4), Feder (3) und Verschlusschraube (1) mit neuem Dichtring (2) einbauen.

 <b>Anziehdrehmomente</b>		
<b>Verschlusschraube für Öldruckregelventil in Kurbelgehäuse</b>		
M24 x 1,5	42 Nm	

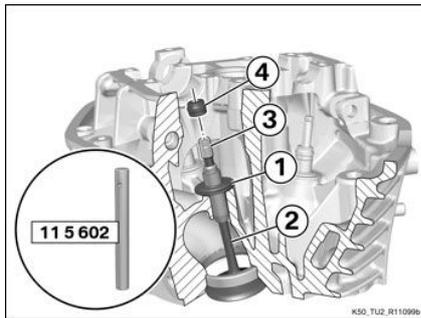
## Ölfilter einbauen



- Dichtfläche am Motorgehäuse (Pfeil) reinigen.
- Dichtring (1) mit Motoröl schmieren.
- Neuen Ölfilter (2) mit Ölfilterschlüssel (Nr. 11 4 650) einbauen.

 <b>Anziehdrehmomente</b>		
<b>Ölfilter an Kurbelgehäuse</b>		
Dichtung mit Motoröl benetzen	11 Nm	

## Ventilschaftabdichtungen und Federteller einbauen



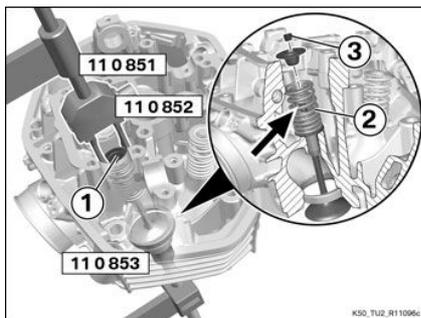
- Federteller (1) einbauen
- Ventil (2) einbauen.
- Montagehülse (3) auf Ventil (2) aufschieben.
- Ventilschaftabdichtung (4) mit Schlagdorn (Nr. 11 5 602) bis auf Anschlag einbauen.
- Montagehülse (3) entfernen.

## Ventile einbauen

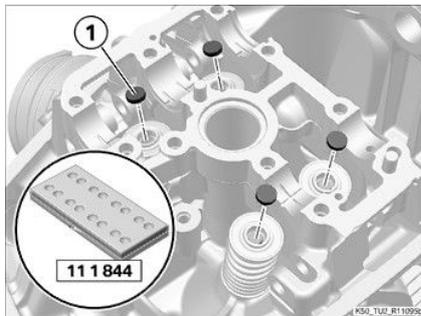
### ACHTUNG

Lose Ventile durch unsachgemäß eingebaute Ventilkegelstücke.  
Motorschaden

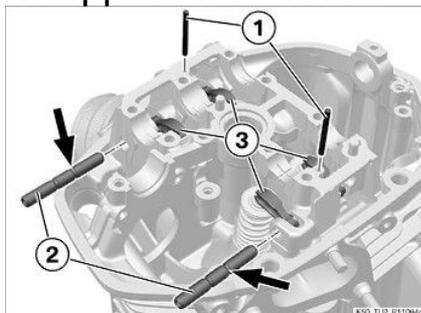
- Auf korrekten Sitz der Ventilkegelstücke in den Ventilschaftnuten achten.



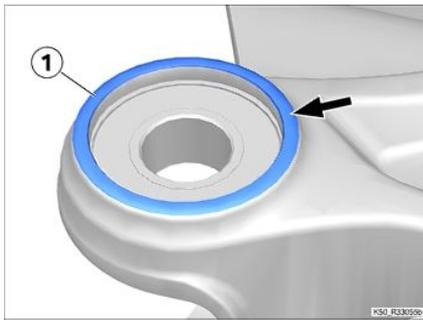
- Bauteile mit Motoröl schmieren.
- Aufnahme (Nr. 11 0 853) auf Ventildruckschraube (Nr. 11 0 852) befestigen.
- Druckkorb (Nr. 11 0 852) auf Federteller (1) einstellen und auf Ventildruckschraube (Nr. 11 0 852) befestigen.
- Ventilfeder (2) mit Markierung (Pfeil) nach oben und Federteller (1) einbauen.
- Ventildruckschraube (Nr. 11 0 851) an Federteller (1) ansetzen, Federteller (1) niederdrücken.
- Ventilkegelstücke (3) einbauen und Ventildruckschraube (Nr. 11 0 851) abnehmen.
- Einstellplättchen (1) aus Ablage (Nr. 11 1 844) einbauen, dabei auf Zuordnung achten.



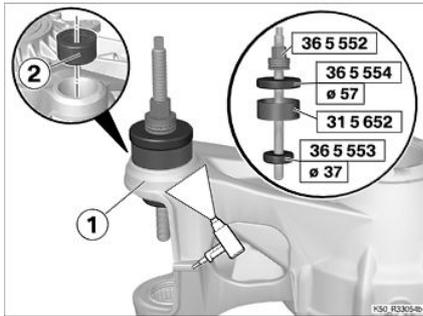
## Schlepphebel einbauen



- Schlepphebel (3) einbauen.
- Schlepphebelachsen (2) leicht schmieren und einbauen.
- Schlepphebelachsen (2) so positionieren, dass Nadelrollen (1) durch Aussparungen (Pfeile) geschoben werden können.
- Nadelrollen (1) einbauen.



- Gekennzeichnete Fläche (Pfeil) am Getriebegehäuse (1) abkleben.

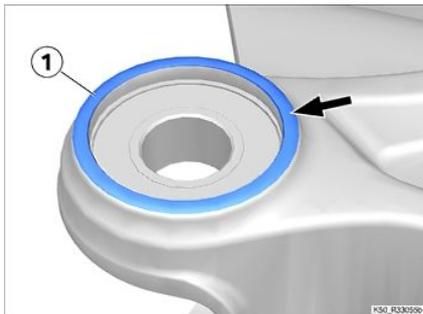


- Kurze Spindel mit Druckmutter (Nr. 36 5 552) , Scheibe  $\varnothing$  57 mm (Nr. 36 5 554) und Ausdrückbuchse (Nr. 31 5 652) einbauen.
- Scheibe mit Gewinde  $\varnothing$  37 mm (Nr. 36 5 553) von unten einbauen.
- Vormontiertes Werkzeug ausrichten und leicht vorspannen.
- Gehäuse (1) erwärmen.

Technische Daten	
Löse-/Fügetemperatur	80 °C

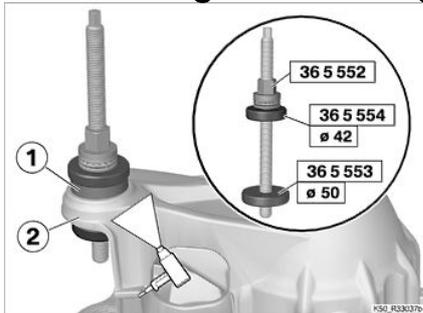
- Lager (2) ausbauen.

#### ► Klebeband entfernen



- Klebeband (Pfeil) vom Getriebegehäuse (1) entfernen.

### Paralever-Lager an Winkelgetriebe hinten (Fahrtrichtung links) einbauen



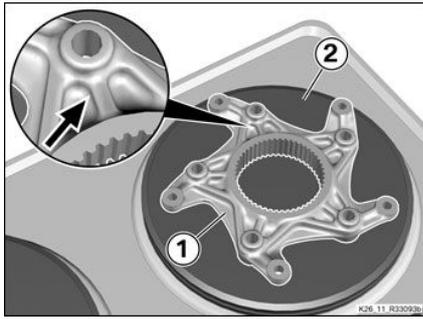
- Neues Lager (1) positionieren.
- Spindel kurz mit Druckmutter (Nr. 36 5 552) und Scheibe  $\varnothing$  42 mm (Nr. 36 5 554) einbauen.
- Scheibe mit Gewinde  $\varnothing$  50 mm (Nr. 36 5 553) von unten einbauen.
- Vormontiertes Werkzeug ausrichten und leicht vorspannen.
- Gehäuse (2) erwärmen.

Technische Daten	
Löse-/Fügetemperatur	80 °C

- Lager (1) bis Anschlag einbauen.
- Sicherungsring (1) einbauen.

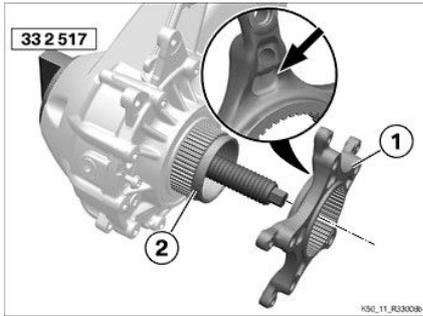


## Radflansch einbauen



- Radflansch (1) auf Heizplatte (2) legen und erwärmen, dabei Temperatur mit Thermometer (Nr. 00 1 900) in mehreren Vertiefungen (Pfeil) bei der Radverschraubung messen.

Technische Daten	
Löse-/Fügetemperatur	150 °C



- Aufziehwerkzeug (Nr. 33 2 517) einsetzen.

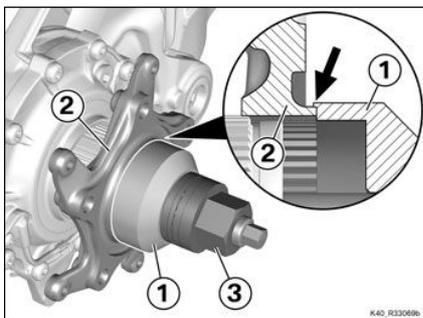
### **⚠ VORSICHT**

#### Arbeiten mit heißen Bauteilen

Verbrennungsgefahr

- Schutzhandschuhe tragen.

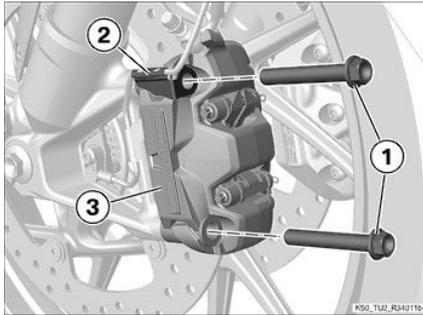
- Radflansch (1) mit Aussparungen (Pfeil) zum Winkelgetriebe ansetzen. **Verzahnungen** von Radflansch (1) und Radachse (2) **müssen fluchten**.



- Druckstück (1) so ansetzen, dass es mit Führung (Pfeil) gerade und fest auf Radflansch (2) sitzt.
- Druckmutter (3) einbauen.
- Radflansch (2) zügig durch Festziehen der Druckmutter (3) bis auf Anschlag einbauen, dabei kann es ggf. zu leichter Spanbildung kommen.
- Spezialwerkzeuge ausbauen.

### **🔧 HINWEIS**

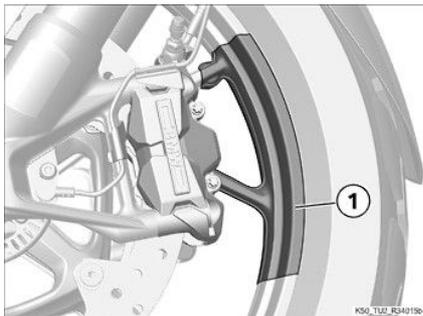
Nach Verbau eines neuen Radflansches kommt es zu leichten Schleifgeräuschen und der Flansch lässt sich schwerer drehen. Es ist unbedenklich und entspricht dem normalen Einschleifprozess der Grobschmutzdichtung. Dies normalisiert sich nach einigen Kilometern.



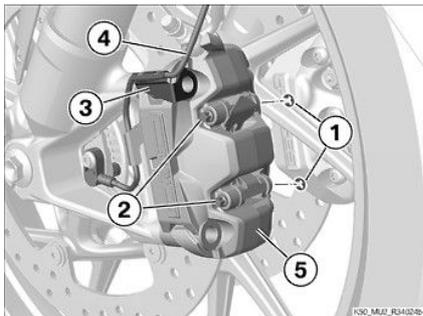
- Schrauben (1) ausbauen.
- Halter (2) von Bremssattel (3) lösen.
- Bremssattel (3) lösen.



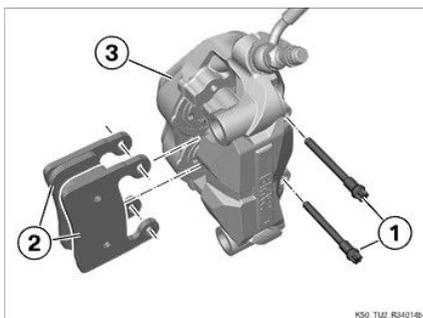
▷ **Bremsbeläge vorn links ausbauen**



- Felge im Bereich (1) abkleben.



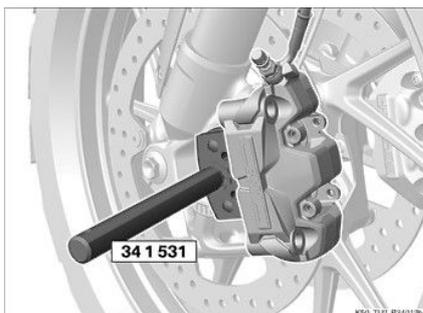
- Sicherungen (1) ausbauen.
- Sicherungsstifte (2) lösen.
- Halter (3) mit Leitung (4) zur Seite klappen.
- Bremssattel (5) ausbauen.



- Sicherungsstifte (1) ausbauen.
- Sicherungsstifte (1) auf Verschleiß/Beschädigungen prüfen, ggf. ersetzen.
- Bremsbeläge (2) aus Bremssattel (3) nehmen.

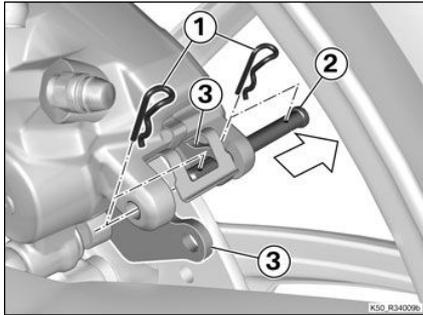


▷ **Bremsbeläge vorn links einbauen**



- Bremskolben mit Rücksetzvorrichtung (Nr. 34 1 531) soweit zurückdrücken bis neue Beläge hineinpassen.

Alle Sicherheitshinweise befinden sich am Anfang des Ausdrucks



- Splinte (1) ausbauen.
- Sicherungsstift (2) zur Radseite ausbauen.

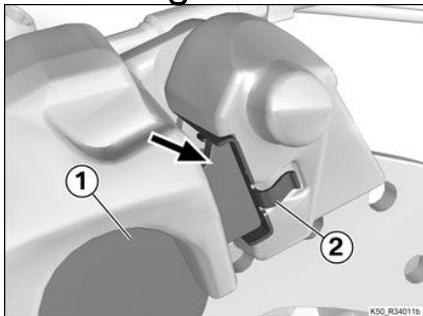
#### **ACHTUNG**

**Bremsbetätigung bei ausgebauten Bremsbelägen bzw. Bremssätteln**  
Herausdrücken der Bremskolben

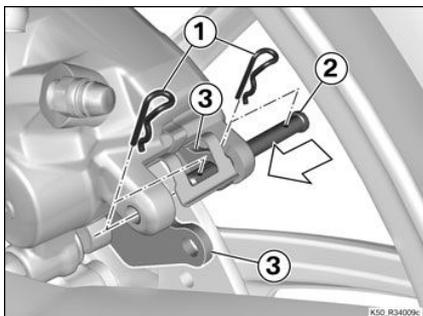
- Bremse nicht betätigen.
- Bremsbeläge und Bremssattel einbauen oder Rücksetzvorrichtung einsetzen.

- Bremsbeläge (3) ausbauen.
- Sicherungsstift (2) prüfen, ggf. Befestigungssatz ersetzen:
  - Beschädigung wie z.B. Kerben
  - Verschleiß
  - Korrosion

### Bremsbeläge hinten einbauen



- Bremsbeläge (1) so einsetzen, dass sie vorn (Pfeil) ganz in Klammer (2) sitzen.



- Sicherungsstift (2) vor Einbau prüfen, ggf. Befestigungssatz ersetzen:
  - Beschädigung wie z.B. Kerben
  - Verschleiß
  - Korrosion
- Bremsbeläge (3) positionieren.
- Sicherungsstift (2) von Radseite bis Anschlag einbauen.
- Splinte (1) einbauen.

Folgearbeiten

Endkontrolle der durchgeführten Arbeiten

# 36 30 320 Hinterrad aus-einbauen

Modell: R 1250 GS  
 Entwicklungsbezeichnung: K50  
 Typschlüssel: 0J91  
 Leittyp: 0J91

Alle Sicherheitshinweise befinden sich am Anfang des Ausdrucks

## Hinterrad aus-/einbauen

Ausstattungsvariante:

0456 - Style HP <sup>SA</sup>

0413 - Soziuspaket <sup>SA</sup>

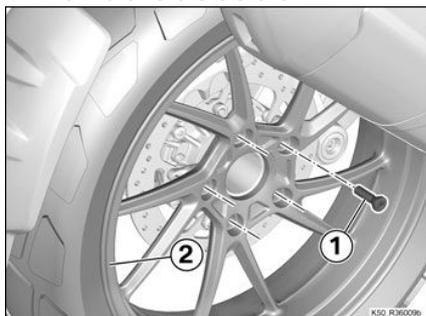
### Vorarbeiten

mit Style HP <sup>SA</sup> (0456)  
 ohne Soziuspaket <sup>SA</sup> (0413)

=> Spezialwerkzeug Hinterradständer an- und abbauen (bei Motorrädern ohne Kippständer) (Beschreibung in Position: 46 52 510, gegen gesonderte Berechnung)

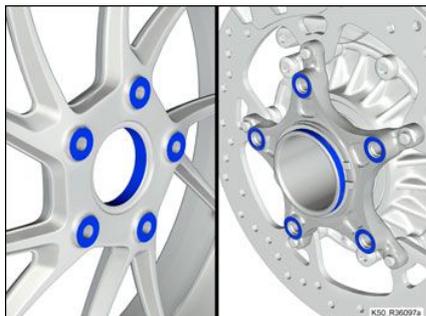
### Kerntätigkeiten

#### Hinterrad ausbauen

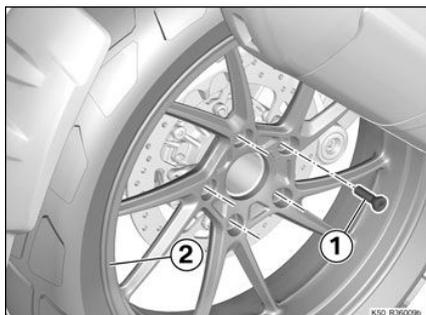


- Radschrauben (1) ausbauen.
- Hinterrad (2) ausbauen.

#### Hinterrad einbauen



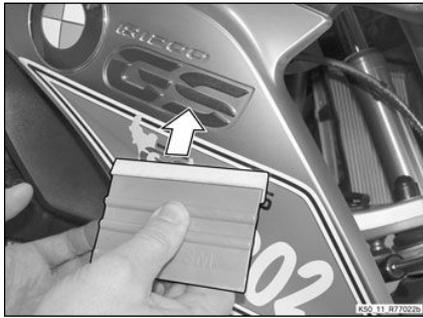
- Radmittenzentrierung und Anlageflächen der Radnabe reinigen.



- Hinterrad (2) ansetzen.
- Radschrauben (1) erst locker ansetzen, dann festziehen.

 Anziehdrehmomente	
Hinterrad an Radflansch	
M10 x 1,25 x 40	Anziehreihenfolge: Über Kreuz festziehen
	60 Nm

## Alle Sicherheitshinweise befinden sich am Anfang des Ausdrucks



- Um die Oberfläche der Folie beim Ausrakeln besser zu schützen, die Rakel mit einem Mikrofasertuch umwickeln.
- Oberen Rand mit Rakel andrücken.



- Vorderen und unteren Rand mit Rakel andrücken.
- Eingeschlossene Luft mit Rakel zum Rand hin ausschieben.



- Hohlraum im markierten Bereich mit Fön erwärmen bis Falten sichtbar verschwinden.



---

### ACHTUNG

#### Bauteilschaden

Dekor oder Schriftzug löst sich

- Die Folie erreicht ihre Endhaftung nach ca. 24 Stunden.
- Fahrzeug vorher möglichst nicht waschen oder polieren.

- 
- Aufkleber abkühlen lassen. Hohlraum von vorne nach hinten mit Finger ankleben, anschließend mit Rakel nochmals andrücken.
  - Eventuell vorhandenes Schützpapier mit Flüssigkeit benetzen und abziehen.

Folgearbeiten

Endkontrolle der durchgeführten Arbeiten