BMW Einbauanleitung

Original BMW Teile

Einbausatz Radausschnittsblenden MTechnik C
BMW 5er-Reihe E 28

Lackierhinweise:

Die Radausschnittsblenden werden grundiert und mit Aufbaulack versehen geliefert und müssen lediglich mit dem entsprechenden Decklack überlackiert werden.
Arbeitsverfahren: BMW Kunststofflackierung. BMW Acryl-Lack + 20 % BMW Softface-Zusatz.

Achtung!

Maximale Temperatur bei Einbrennlackierung 50°C — bei höherer Temperatur ist eine Formunterstützung notwendig.

Klebeanweisung:

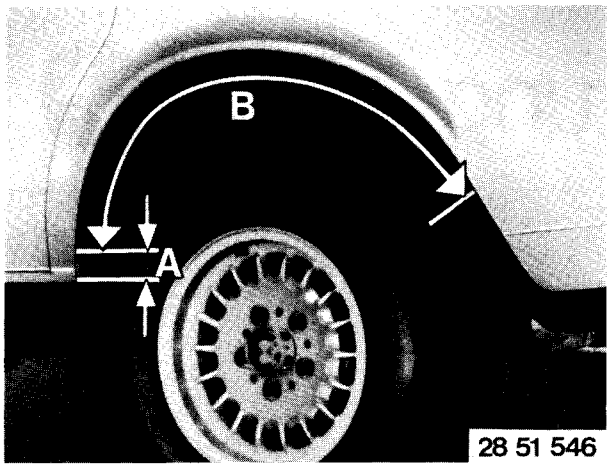
Klebeflächen fettfrei reinigen.
Das Anbringen der Klebebänder muß bei Raumtemperatur erfolgen. Für eine ausreichende Haftung sind die zu klebenden Teile auf 40° – 50°C anzuwärmen und mind. 5 – 10 sec. anzupressen.

Erforderliches Werkzeug:

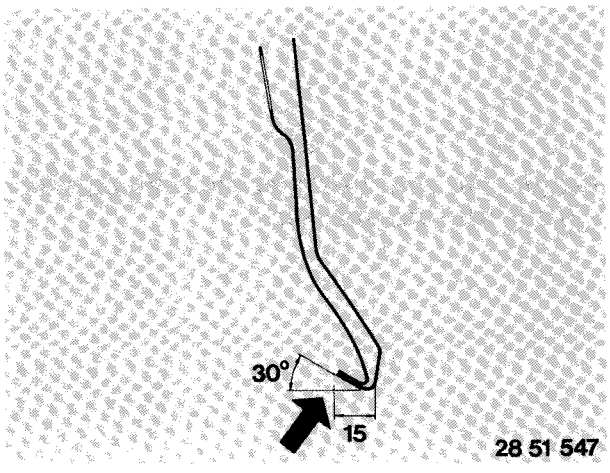
— Hammer
— Körner
— Spiralbohrer ø 5 mm
— Schälaufbohrer ø 12 mm
— Bohrmaschine
— Pinsel
— Zinkstaubfarbe

Best.-Nr. 01 29 9 770 631 3.0 V/85 La Printed in West Germany

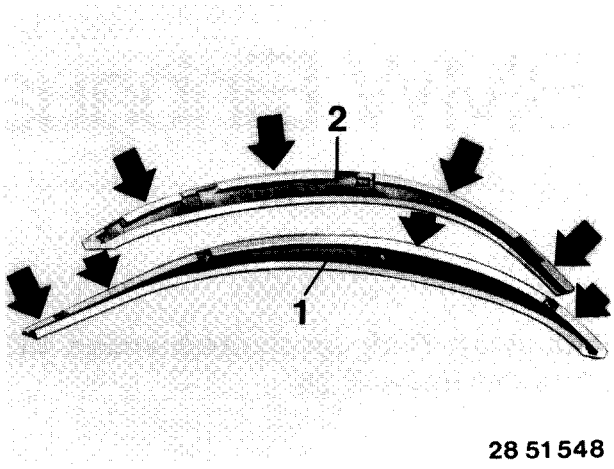
source: www.ow.no



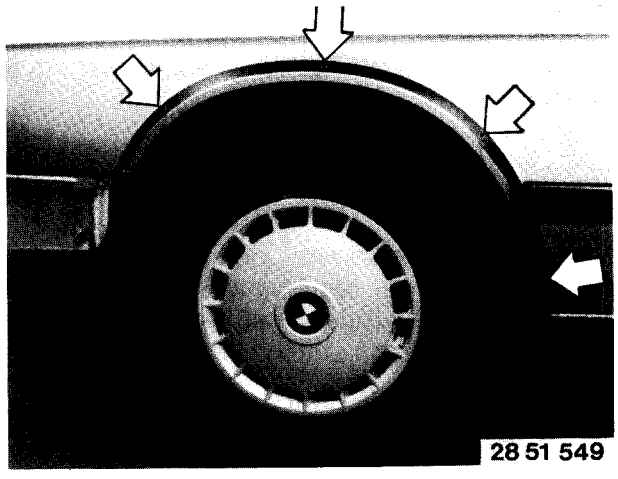
Bei Montage von Reifen der Dimension 220/55 VR 390 TR sind vor dem Anbringen der Radausschnittsblenden folgende Arbeiten durchzuführen:
Radlaufunterkante im angezeichneten Bereich mit Trennschleifmaschine auf Nennmaß 15 mm verkürzen (s.Bild 28 51 547).
Schweißpunkte nachsetzen.
A = 80 mm Radlaufunterkante abschleifen
B = 770 mm Radlaufunterkante abschleifen und umbördeln.



Im Bereich B Kante gemäß Skizze umbördeln. Bearbeitete Blechteile gründlich mit Zinkstaubfarbe und Unterbodenschutz nachbehandeln.

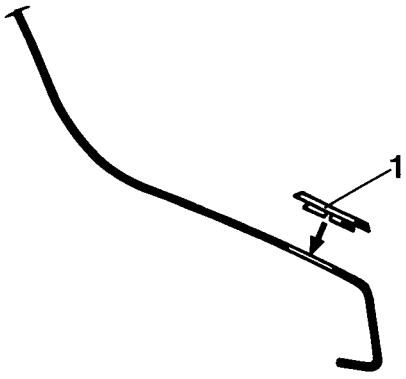


Radausschnittsblenden lackieren (Lackierhinweise beachten).
Schutzfolie abziehen und Klebeband in die Blenden einkleben (Klebeanweisung beachten).
Hinweis:
1 = Blende vorn
2 = Blende hinten



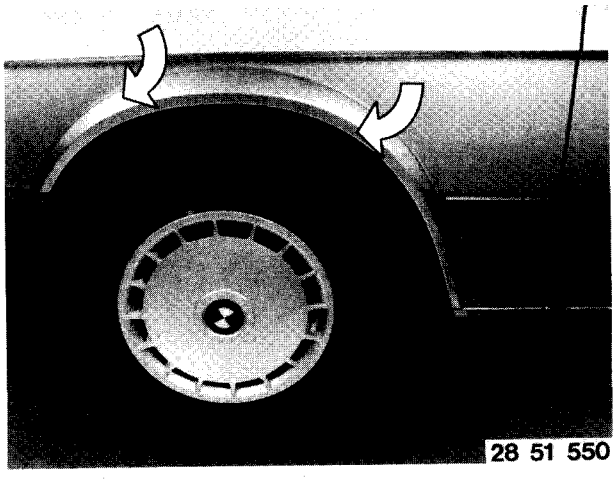
Radausschnittsblenden vorn:
Schablone ankleben und Bohrungen markieren, Bohrungen ankörnen und mit Spiralbohrer ø 5 mm vorbohren. Mit Schälaufbohrer ø 12 mm auf ø 10 mm aufbohren. Bohrungen entgraten und mit Zinkstaubfarbe gegen Korrosion schützen.

source: www.ow.no



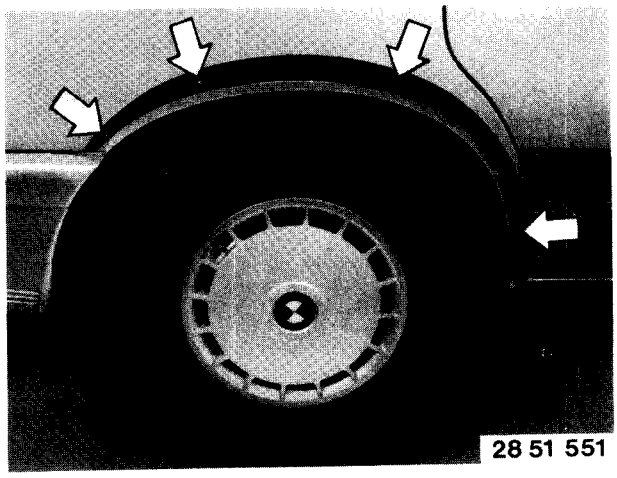
630 51 563

Klammern (1) in die Bohrungen einclipsen.



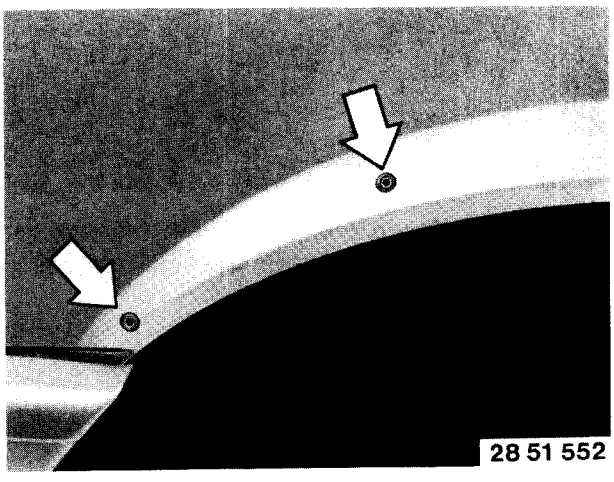
28 51 550

Schutzfolie des Klebebandes entfernen und Radausschnittsblenden einstecken (Klebeanweisung beachten). Sechskantmuttern M5 mit Gummidichtung aufschrauben und gleichmäßig anziehen.



28 51 551

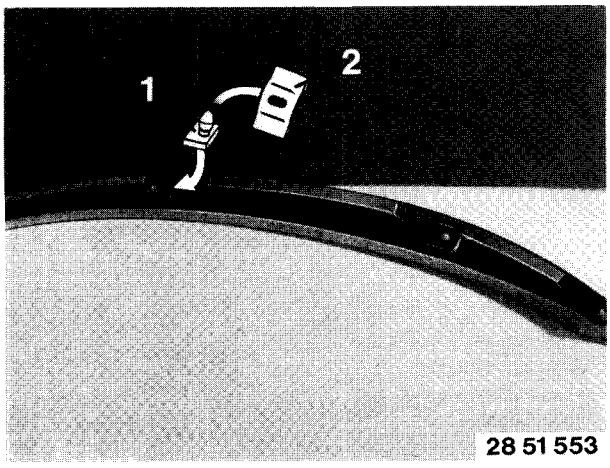
Radausschnittsblenden hinten:
Schablone ankleben und Bohrungen markieren.
Bohrungen ankörnen und mit Spiralbohrer ø 5 mm vorbohren. Bohrungen entgraten und mit Zinkstaubfarbe gegen Korrosion schützen.
Achtung: Nur äußere Seitenwand durchbohren!
Hohlraum mit Hohlraumkonservierung nachbehandeln um Korrosion zu unterbinden.



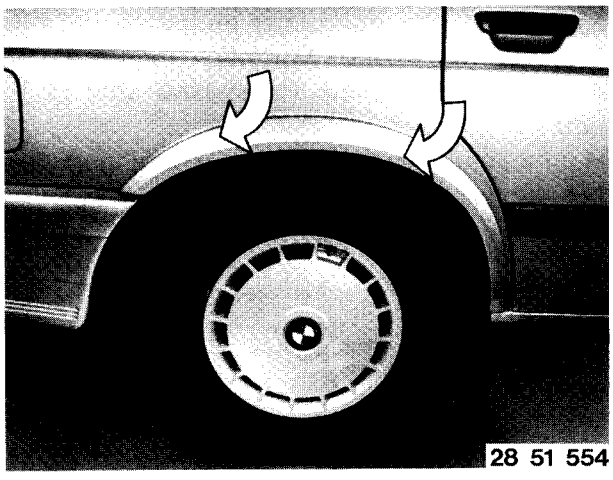
28 51 552

Tüllen in die Bohrungen einstecken.
Hinweis:
Zur besseren Montierbarkeit Tüllen und Clips vor der Montage in Wasser legen.

source: www.ow.no



Clips (1) mit Klammern (2) in die Radlaufblenden montieren.



Schutzfolie des Klebebandes entfernen und Radausschnittsblenden einstecken (Klebeanweisung beachten).
Blenden fest andrücken.

source: www.ow.no

Installation kit for M-Technic wheel arch trims
BMW '5' series (E 28)

Painting instructions:

The wheel arch trims are supplied ready-primed and with a paint undercoat, and only require a top coat of the appropriate paint.
Use the correct procedure for BMW synthetic paints; BMW acrylic paint + 20 % BMW soft-face additive.

Important:

Maximum temperature for stove enamelling: 50°C. At higher temperatures, reinforcements must be attached to avoid distortion.

Adhesion instructions:

Clean all traces of grease from all surfaces to be joined. Adhesive tape should only be attached at room temperature. To ensure adequate adhesion, parts to be joined should be heated to 40 – 50°C and pressed together in position for at least 5 – 10 seconds.

Tools and equipment required:

Hammer
Centre punch
Twist drill bit, 5 mm dia.
Core drill, 12 mm dia.
Power drill
Small brush
Zinc powder paint

28 51 546
If 220/55 VR 390 TR tyres are installed, the following work must be carried out before installing the wheel arch trims:
Shorten the lower edge of the wheel arch at the marked area to a nominal 15 mm, using a parting-off grinder (see illustration 28 51 547).
Reposition the welding points.

A =	80 mm	Grind down the lower edge of the wheel arch.
B =	770 mm	Grind down the lower edge of the wheel arch and form a bead.

28 51 547
Bead the edge at B as illustrated.
Apply a generous coat of zinc powder paint and underseal to all sheet metal components on which work has been carried out.

28 51 548
Paint the wheel arch trims (note painting instructions).
Pull off the protective backing and attach the adhesive tape inside the trims (note adhesion instructions).
Note:
1 = Front trim
2 = Rear trim

28 51 549
Front wheel arch trims:
Attach the template with adhesive, mark out, centre-punch and drill the holes initially to 5 mm dia. with the twist drill bit. Use the 12 mm core drill to drill the holes out to 10 mm dia. Deburr the holes and coat with zinc powder paint.

630 51 563
Engage clips (1) in the holes.

28 51 550
Pull off the protective backing and insert the trims (note adhesion instructions). Insert M 5 hex bolts with rubber seals and tighten uniformly.

28 51 551
Rear wheel arch trims:
Attach the template with adhesive, mark out, centre-punch and drill the holes initially to 5 mm dia. with the twist drill bit. Deburr the holes and coat with zinc powder paint to protect against corrosion.
Important:
Only drill through the outside panel.
Touch up the cavity sealant to prevent corrosion.

28 51 552
Insert the bushings in the holes.
Note:
Soak the bushings and clips in water to ease installation.

28 51 553
Install clips (1) and (2) in the wheel arch trims.

28 51 554
Pull off the protective backing and insert the trims (note adhesion instructions).
Press the trims on securely.

source: www.ow.no

Kit de montage — Extensions d'ailes M-Technic
BMW série 5/E 28

Recommandations pour la peinture:

Les extensions d'ailes sont livrées prêtes à peindre c.-à-d. avec une couche de fond et de laque de base, et il suffira par conséquent de leur appliquer une couche de laque opaque de finition.
Procédé à appliquer: peinture BMW sur plastique. Laque acrylique BMW + 20 % d'appoint de Softface BMW.

Attention!

Température maximale pour peinture à séchage au four 50°C. Il est nécessaire d'utiliser un support de forme pour des températures supérieures à cette valeur.

Recommandations pour le collage:

Nettoyer soigneusement les surfaces à coller pour éliminer toute la graisse.
L'application des rubans adhésifs doit intervenir à température ambiante normale des locaux. Pour obtenir une adhérence suffisante, il est nécessaire de réchauffer les pièces à coller à 40° – 50°C et d'appuyer pendant 10 s au moins.

Outils requis:
— Maillet
— Pointeau
— Foret hélicoïdal ø 5 mm
— Foret élargisseur ø 12 mm
— Perceuse
— Pinceau
— Peinture antirouille à la poudre de zinc

28 51 546
Les opérations ci-dessous sont à exécuter avant la fixation des extensions d'ailes lorsque la voiture est équipée de pneus de la dimension 220/55 VR 390 TR:
Ecourter le bord inférieur du passage de roue dans la zone marquée sur l'illustration au moyen d'une tronçonneuse à meule pour obtenir la cote de 15 mm (voir Fig. 28 51 547). Refaire les points de soudure nécessaires.

Zone A =	80 mm	Reprendre la bordure inférieure du passage de roue à la meule
Zone B =	770 mm	Reprendre la bordure inférieure du passage de roue à la meule et la recourber.

28 51 547
Dans la zone B, rabattre la bordure comme le montre le croquis. Enduire soigneusement les endroits des tôles mis à nu avec de la peinture à la poudre de zinc et refaire le traitement du dessous de caisse aux endroits impliqués.

28 51 548
Peindre les extensions d'ailes (observer les recommandations pour la peinture).
Détacher la feuille de protection et appliquer le ruban adhésif dans le extensions (observer les recommandations pour le collage).
Remarque:
1 = Extension d'aile avant
2 = Extension d'aile arrière

28 51 549
Extensions d'ailes avant:
Coller le gabarit pour le maintenir en place et tracer l'emplacement des trous. Amorcer les trous d'un coup de pointeau et les percer à ø 5 mm avec le foret hélicoïdal. Les agrandir ensuite à ø 10 mm avec le foret élargisseur ø 12 mm. Ebavurer les bords des trous et les enduire avec de la peinture à la poudre de zinc pour les protéger contre la corrosion.

630 51 563
Engager les clips de fixation (1) dans les trous.

28 51 550
Enlever la feuille de protection du ruban adhésif et introduire les extensions d'ailes (observer les recommandations pour le collage). Visser les écrous six pans M5 avec un joint en caoutchouc et les serrer uniformément.

28 51 551
Extensions d'ailes arrière:
Coller le gabarit pour le maintenir en place et tracer l'emplacement des trous.
Amorcer les trous d'un coup de pointeau et les percer ø 5 mm avec le foret hélicoïdal. Ebavurer le bord des trous et l'enduire contre la corrosion avec de la peinture à la poudre de zinc.
Attention: ne transpercer que le panneau latéral extérieur du passage de roue.
Refaire le traitement de protection des volumes creux dans la zone impliquée pour empêcher la corrosion.

28 51 552
Engager les rondelles intercalaires dans les trous.
Remarque:
On pourra placer les rondelles de traversée et les clips dans l'eau avant le montage pour faciliter l'opération.

28 51 553
Installer les clips (1) avec les agrafes (2) dans les extensions d'ailes.

28 51 554
Enlever la feuille de protection du ruban adhésif et engager les extensions d'ailes en position (observer les recommandations pour le collage).
Pousser fermement les extensions d'ailes en place et maintenir la pression.

source: www.ow.no

Montageset spatschermverbreders, M-Technic
BMW 5-serie E 28

Aanwijzingen voor het spuiten:

De spatschermverbreders zijn met grondverf gespoten en voorzien van een laklaag. Zij moeten dus in de kleur van de wagen worden overgespoten.
Werkwijze: BMW kunststoflak. BMW acryllak + 20 % BMW softface-toevoeging.

Attentie!

Maximale temperatuur bij het drogen: 50°C — bij hogere temperaturen treedt vervorming op.

Aanwijzingen voor het lijmen:

Maak de contactvlakken vrij van vet.
Het aanbrengen van het kleefband moet bij kamertemperatuur plaatsvinden. Voor een goede hechting moeten de te lijmen onderdelen worden verwarmd tot 40 – 50°C en minstens 5 – 10 s worden aangedrukt.

Benodigd gereedschap

— hamer
— centerpons
— spiraalboor, ø 5 mm
— ruimer ø 12 mm
— boormachine
— penseel
— zinkhoudende verf

28 51 546
Bij montage van banden van de maat 220/55 VR 390 TR moeten, voordat de spatschermverbreders worden aangebracht, de volgende werkzaamheden worden uitgevoerd:
De onderzijde van de spatschermrand moet in het aangegeven gebied met een slijpmachine 15 mm worden verkort (zie afbeelding 28 51 547)
Werk de puntlassen bij.

A =	80 mm	onderzijde spatschermrand afslijpen
B =	770 mm	onderzijde spatschermrand afslijpen en omzetten.

28 51 547
Zet bij B de rand volgens de tekening om. Behandel bewerkte plaatwerkdelen grondig met zinkhoudende verf en een roestwerend middel.

28 51 548
Spuit de spatschermverbreder (volg de aanwijzingen op). Verwijder het folie en kleef het kleefband op de spatschermverbreders (volg de aanwijzingen op).
Opmerking:
1 = spatschermverbreder, voor
2 = spatschermverbreder, achter

28 51 549
Spatschermverbreders, voor:
Breng het sjabloon aan en teken de te boren gaten af.
Maak centerpunten en boor de gaten met de ø 5 mm voor.
Ruim de gaten met de ø 12 mm ruimer op tot ø 10 mm.
Verwijder de bramen en bescherm het blanke plaatwerk met zinkhoudende verf tegen corrosie.

630 51 563
Breng de klemmen (1) in de gaten aan.

28 51 550
Trek het folie van het kleefband af en breng de spatschermverbreders aan (let op de aanwijzingen). Breng de M5 moeren met de rubber afdichtring aan en zet ze gelijkmatig vast.

28 51 551
Spatschermverbreders, achter:
Breng het sjabloon aan teken de te boren gaten af.
Breng centerpunten aan en boor de gaten met de ø 5 mm boor voor. Verwijder de bramen en bescherm het blanke plaatwerk met zinkhoudende verf tegen corrosie.
Attentie: Boor alleen gaten in het buitenste deel van het zijpaneel!
Behandel de holle ruimte met een conserveringsmiddel voor holle ruimten om corrosie te voorkomen.

28 51 552
Breng de tulen in de gaten aan.
Opmerking:
Leg de tules en clips om het aanbrengen te vereenvoudigen voor de montage in water.

28 51 553
Breng de clips (1) en de klemmen (2) aan in de spatschermverbreders.
Trek het folie van het kleefband af en breng de spatschermverbreders aan (let op de aanwijzingen). Druk de spatschermverbreders stevig aan.

source: www.ow.no

Monteringssats: Kantlister för fram- och bakskärm M-Teknik
BMW 5-serien E 28

Lackeringsanvisningar:

Kantlisterna för fram- och bakskärm levereras grundade och lackerade med fyllack (filler) och behöver därför endast förses med resp täcklack.
Tillvägagångssätt: BMW-plastlackering. BMW-akryllack + 20 % Softface-tillsats.

OBS!

Max temperatur vid ugnslackering 50°C — vid högre temperatur krävs ett formstöd.

Klisteranvisning:

Rengör klisterytorna från fett.
Tejpremsorna skall klistras fast vid rumstemperatur. För att erhålla tillräcklig vidhäftning, måste delarna, som skall klistras, värmas till 40—50°C och pressas fast under minst 5—10 s.

Erforderliga verktyg:

Hammare
Körnare
Spiralborr ø 5 mm
Upprymmare ø 12 mm
Borrmaskin
Pensel
Zinkpulverfärg

28 51 546
Vid montering av däck med dimension 220/55 VR 390 skall följande arbeten utföras innan kantlisterna sätts fast:
Kapa av hjulhusets underkant i det markerade området till riktmått 15 mm med kapslipmaskin (se bild 28 51 547).
Flytta svetspunkterna.
A = 80 mm slipa av hjulhusets underkant
B = 770 mm slipa av hjulhusets underkant och kraga den.

28 51 547
Kraga kanten enligt skissen i område B.
Efterbehandla bearbetade plåtdelar omsorgsfullt med zinkpulverfärg och underredsskydd.

28 51 548
Lackera kantlisterna (beakta lackeringsanvisningarna).
Dra av skyddsfolien och klistra fast tejpremsan i listerna (beakta klisteranvisningen).
OBS:
1 = list fram
2 = list bak

28 51 549
Kantlister fram:
Klistra fast mallen och markera hålen samt körna och förborra dem med spiralborr ø 5 mm.
Borra upp dem med upprymmare ø 12 mm till ø 10 mm.
Avgrada hålen och måla dem med zinkpulverfärg mot korrosion.

630 51 563
Sätt fast klammerna (1) i hålen.

28 51 550
Ta bort skyddsfolien från tejpremsan och stick in den i kantlisterna (beakta klisteranvisningen). Skruva fast sexkantmuttrarna M5 med gummipackning och dra fast dem likformigt.

28 51 551
Kantlister bak:
Klistra fast mallen och markera hålen.
Körna och förborra dem med spiralborr ø 5 mm.
Avgrada hålen och skydda dem med zinkpulverfärg mot korrosion.
OBS: Borra endast genom den yttre skärmen.
Efterbehandla hålrummet med hålrumskonservering för att förhindra korrosion.

28 51 552
Sätt in hylsor i hålen.
OBS:
För lättare montering, lägg hylsorna och fästklammerna i vatten innan de monteras.

28 51 553
Montera fästklammerna (1) med klammerna (2) i kantlisterna.

28 51 554
Ta bort skyddsfolien från tejpremsan och stick in den i kantlisterna (beakta klisteranvisningen).
Tryck fast listerna.

source: www.ow.no

Kit di montaggio delle mascherine per passaruota M-Technic
BMW Serie 5 E 28

Avvertenze per la verniciatura:
le mascherine per passaruota vengono fornite con lo strato di fondo e la vernice di base già applicati, ed occorrerà stendere soltanto la vernice coprente corrispondente.
Procedimento: verniciatura per materiale sintetico BMW.
Vernice acrilica BMW + 20 % additivo "softface" BMW.

Attenzione:
Temperatura massima per la verniciatura a fuoco 50° C — a temperature superiori è necessario supportare la sagomatura dei pezzi.

Istruzioni per l'incollatura:
pulire e sgrassare le superfici da incollare.
L'applicazione dei nastri adesivi va effettuata a temperatura ambiente. Per ottenere una presa sufficiente, le parti da incollare devono essere riscaldate a 40° – 50° C e tenute premute per almeno 5 – 10 secondi.

Attrezzi necessari:
— martello
— bulino
— punta elicoidale per trapano ø 5 mm.
— punta fresatrice-rasatrice ø 12 mm.
— trapano elettrico
— pennello
— vernice a polvere di zinco.

28 51 546
Montando pneumatici della misura 220/55 VR 390 TR, prima di procedere all'applicazione delle mascherine per il passaruota occorre eseguire le seguenti operazioni:
accorciare con una troncatrice a mola il bordo inferiore del passaggio ruota, nella zona delineata nel disegno, alla misura nominale di 15 mm. (v. figura 28 51 547).
Ripassare i punti di saldatura.
A = 80 mm. Molare il bordo inferiore del passaggio ruota
B = 770 mm. Molare e ripiegare il bordo.

28 51 547
Nella zona B, ripiegare il bordo come indicato nel disegno. Dopo questi lavori eseguiti sulle parti in lamiera, trattarle accuratamente con vernice a polvere di zinco e antirombo sotto il pianale.

28 51 548
Verniciare le mascherine per passaruota (attenendosi alle avvertenze relative).
Sfilare il foglio protettivo ed incollare nelle mascherine il nastro adesivo (attenendosi alle istruzioni relative).
Avvertenza:
1 = mascherina anteriore
2 = mascherina posteriore

28 51 549
Mascherine per passaruota anteriori:
incollare la maschera-traccia e segnare i fori; bulinare i fori e preforare con punta elicoidale di ø 5 mm. Allargare quindi i fori al ø 10 mm. con la punta fresatrice-rasatrice di ø 12 mm. Sbavare i fori e proteggerli contro la corrosione con vernice a polvere di zinco.

630 51 563
Infilare le graffe (1) nei fori.

28 51 550
Togliere il foglio protettivo del nastro adesivo e infilare le mascherine dei passaruota (attendosi alle istruzioni per l'incollatura). Avvitare e serrare uniformemente i dadi esagonali M5 con la guarnizione in gomma.

28 51 551
Mascherine per passaruota posteriori:
incollare la maschera-traccia e segnare i fori.
Bulinare i fori e preforare con punta elicoidale di ø 5 mm.
Sbavare i fori e proteggerli contro la corrosione con vernice a polvere di zinco.
Attenzione: perforare solamente la lamiera esterna del parafango!
Per evitare la corrosione, eseguire il trattamento protettivo degli scatolati.

28 51 552
Introdurre i passanti nei fori.
Avvertenza:
per facilitare il montaggio, prima di eseguirlo mettere a bagno nell'acqua i passanti e le clips.

28 51 553
Montare le clips (1) con le graffe (2) nelle mascherine per passaruota.

28 51 554
Togliere il foglio protettivo del nastro adesivo e infilare le mascherine dei passaruota (attenendosi alle istruzioni per l'incollatura).
Premere con forza le mascherine.

source: www.ow.no

Juego de montaje: Faldones de guardarrueda M Technic
BMW Serie 5 E 28

Indicaciones para la pintura:
Los faldones de guardarrueda se suministran imprimados y dotados de sus capas de pintura, ya siendo sólo necesario aplicarles la pintura final correspondiente.
Método: Pintura sintética BMW. BMW Acryl-Lack + 20 % de aditivo BMW Softface.

Atención:
La temperatura máxima para el secado al horno es de 50°C — a mayor temperatura puede necesitarse un apoyo para la forma.

Instrucciones para el pegado:
Desengrasar perfectamente las superficies a pegar.
Las bandas adhesivas deben pegarse a temperatura del recinto. Para que la adherencia sea suficiente hay que calentar las piezas a pegar a unos 40° — 50° y presionarlas por lo menos durante 5 a 10 segundos.

Herramienta necesaria:
— Martillo
— Granete
— Broca espiral ø 5 mm
— Broca espiral ø 12 mm
— Máquina de taladrar
— Pincel
— Pintura de polvo de cinc

28 51 546
Si se montan neumáticos en tamaño 220/55 VR 390 TR, antes de instalar los faldones de guardarrueda hay que realizar los trabajos siguientes:
Recortar con amoladora de corte el borde inferior del pasarruedas en la zona marcada, a la medida nominal 15 mm (véase Fig. 28 51 547).
Reponer los puntos de soldadura.
A = 80 mm Rebajar el borde inferior del pasarrueda
B = 770 mm Rebajar el borde inferior del pasarrueda y contornear un pliegue.

28 51 547
Contornear el canto en la zona B según muestra el esquema. Aplicar minuciosamente pintura de polvo de cinc y producto protector de los bajos a las piezas de chapa que fueron tratadas.

28 51 548
Pintar los faldones de guardarruedas (observando las indicaciones para la pintura).
Desprender el folio protector y pegar la cinta adhesiva en los faldones (siguiendo las instrucciones para el pegado).
Nota:
1 = Faldón delantero
2 = Faldón trasero

28 51 549
Faldones de guardarrueda delanteros:
Pegar la plantilla y marcar los taladros, granetear y perforar preliminarmente con la broca espiral ø 5 mm. Ensanchar los taladros al ø 10 mm con la broca de pelar ø 12 mm. Desbarbar los taladros y protegerlos con pintura de polvo de cinc contra la corrosión.

630 51 563
Encastrar las grapas (1) en los taladros.

28 51 550
Retirar el folio protector de la cinta adhesiva e insertar los faldones de guardarrueda (siguiendo las instrucciones para el pegado). Enroscar las tuercas hexagonales M5 con junta de goma y apretarlas uniformemente.

28 51 551
Faldones de guardarrueda traseros:
Pegar la plantilla y marcar los taladros.
Granetear y perforar preliminarmente con la broca espiral ø 5 mm. Desbarbar los taladros y protegerlos con pintura de polvo de cinc contra la corrosión.
Atención: Sólo hay que perforar el panel lateral exterior. Tratar el espacio hueco con producto de conservación para evitar la corrosión.

28 51 552
Insertar boquillas en los taladros.
Nota:
Para mejor montaje hay que poner antes las boquillas y clips en agua.

28 51 553
Montar los clips (1) con grapas (2) en los faldones de guardarrueda.

28 51 554
Retirar el folio protector de la cinta adhesiva e insertar los faldones de guardarrueda (siguiendo las instrucciones para el pegado).
Oprimir fijamente los faldones.

source: www.ow.no