SCHAEFFLER REP XPERT

LuK GearBOX - Manuel Şanzımanlar için Onarım Çözümü

Sökme ve Montaj - Özel servis takımı Ford, MT82 2WD
Şanzımanlar Temmuz 2007‘ye kadar



Bu broşür sadece bilgi amaçlı olup yasal hiçbir bağlayıcılık ifade etmez. Schaeffler Automotive Aftermarket GmbH & Co. KG, yasaların izin verdiği ölçüde, bu broşürden kaynaklanan veya broşürle bağlantılı hiçbir yükümlülük kabul etmez.
Her hakkı saklıdır. Schaeffler Automotive Aftermarket GmbH & Co. KG ön onayı olmaksızın, bu broşürün herhangi bir biçimde çoğaltılması, dağıtımı, yeniden yayımı, kamusal alanda çoğaltılarak veya başka türlü yayınlanması yasaktır.

Telif hakkı ©
Schaeffler Automotive Aftermarket GmbH & Co. KG
Mayıs 2019

Schaeffler, Bağımsız Otomotiv Yenileme Pazarında – daha çok inovasyon, daha iyi kalite, daha fazla hizmet.

Schaeffler, Bağımsız Otomotiv Yenileme Pazarında – araç onarımı için her zaman ilk tercih.
Ne zaman bir aracın tamirhaneye gitmesi gerekse, ürünlerimiz ve onarım çözümlerimiz onarım işi için ilk tercihtir. Şanzıman, motor ve şasi sistemlerindeki yetkinliğimiz sayesinde, dünyanın dört bir yanında güvenilir bir ortağız. Optimum şekilde ayarlanmış bileşenlerimiz binek, hafif ve ağır ticari araçlarda ve traktörlerde parçaların hızlı ve profesyonel bir şekilde değiştirilmesini sağlar.
Ürünlerimizin temelinde kapsamlı bir sistem yaklaşımı yatmaktadır. İnovasyon, teknik uzmanlık, en yüksek malzeme ve üretim kalitesi sayesinde, araç üreticileri için önde gelen bir geliştirme ortağı olmamızın yanı sıra, debriyaj, debriyaj ayırma sistemleri, motor ve şanzıman uygulamaları ve şasi uygulamaları için, uygun özel servis takımları da dahil olmak üzere, orijinal ekipman kalitesinde komple onarım çözümlerinin ve değerini koruyan yedek parçaların lider tedarikçisiyiz.
Elli yıldan uzun süredir şanzıman onarımı için gereken her şeyi LuK markası altında sunuyoruz. LuK RepSet ailesi ve profesyonel debriyaj onarımı için bütün hidrolik ayırma sistemi için gerekli ürünlerimizin yanı sıra portföyümüzde çift kütleli volan ile şanzıman ve diferansiyellerin uzman onarımı için bileşenler de bulunur. Portföyümüz, ticari araçlar ve traktörlerin şanzıman onarımı için profesyonel çözümler de içerir.

Schaeffler REPXPERT -
Tamirhane profesyonelleri için hizmet markası.

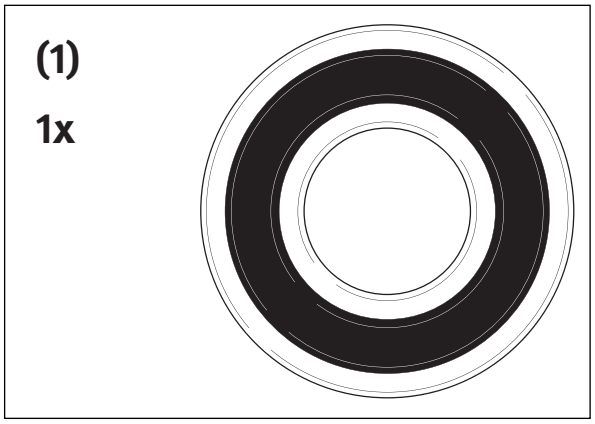
SCHAEFFLER
REPXPERT

REPXPERT ile ürünlerimiz ve onarım çözümlerimiz için kapsamlı hizmetler sunuyoruz. Hasar teşhisiyle ilgili bilgi desteğine mi ihtiyacınız var? Tamirhanenizdeki günlük işlerinizi kolaylaştıracak özel servis takımlarına mı ihtiyaç duyuyorsunuz? Çevrimiçi portal, destek hattı, montaj talimatları ve videoları, teknik eğitimler ve etkinlikler dahil tüm teknik hizmetlere tek bir kaynaktan erişebilirsiniz.

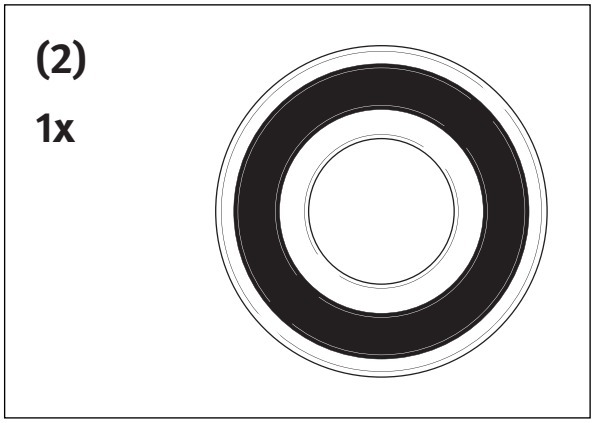
Şimdi sadece birkaç tık ile **www.repxpert.com.tr** adresi üzerinden ücretsiz olarak kaydolun.



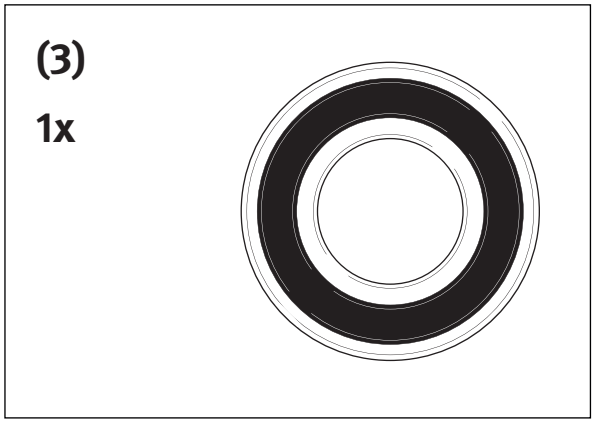
LuK GearBOX'ta yer alan yedek parçalar, parça listesi ve bu broşür sayesinde şanzımandaki ilgili montaj konumuna yerleştirilebilir. Talimatlarda verilen şekiller bu amaçla kullanılmıştır, örn. (1).



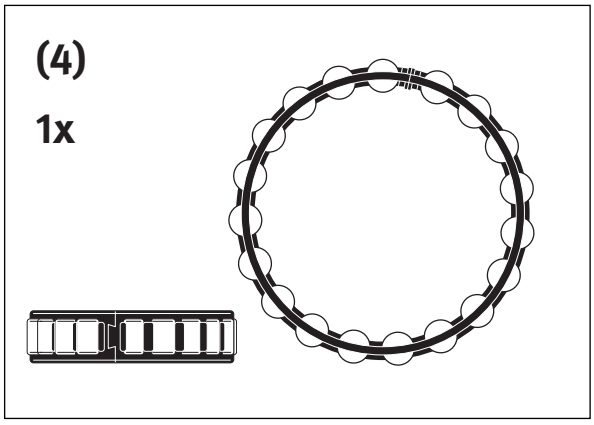
Şekil 1



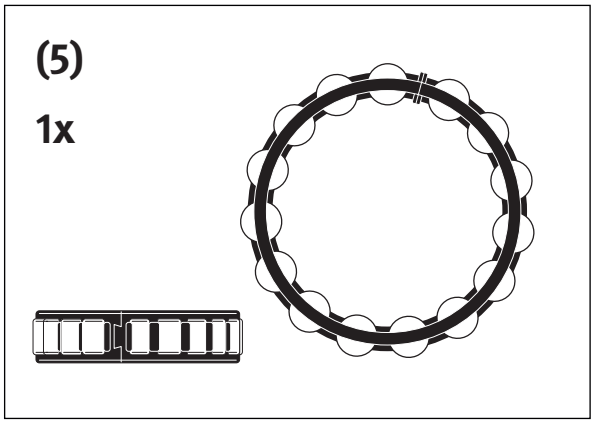
Şekil 2



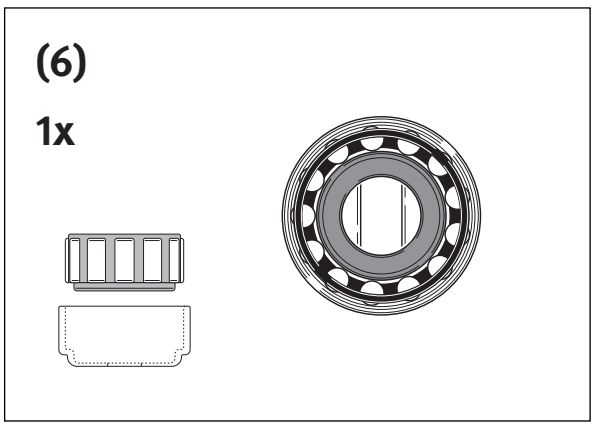
Şekil 3



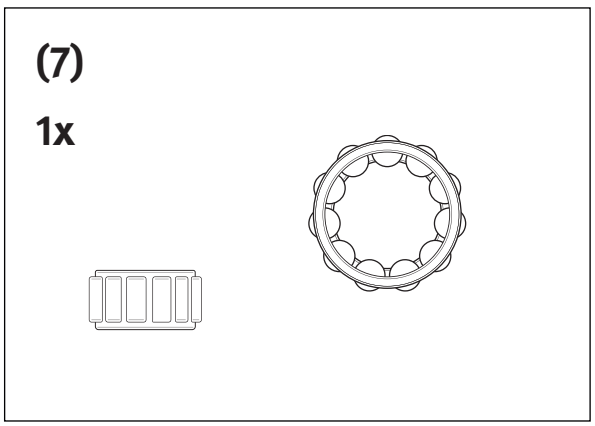
Şekil 4



Şekil 5



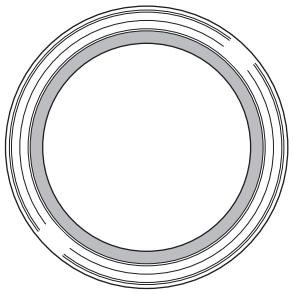
Şekil 6



Şekil 7

(8)

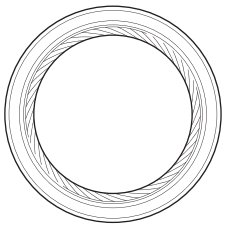
1x



Şekil 8

(9)

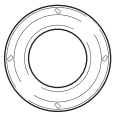
1x



Şekil 9

(10)

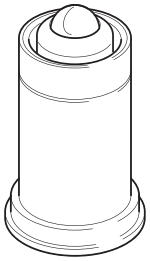
1x



Şekil 10

(11)

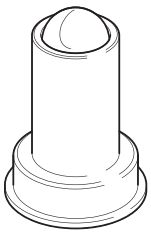
1x



Şekil 11

(12)

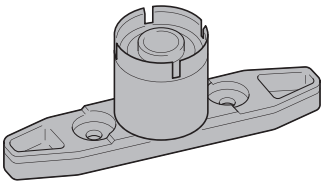
4x



Şekil 12

(13)

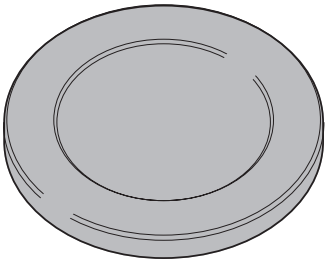
8x



Şekil 13

(14)

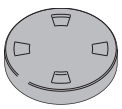
1x



Şekil 14

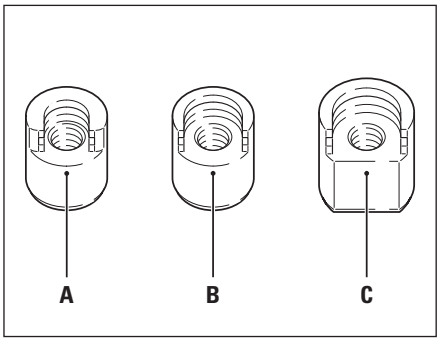
(15)

2x



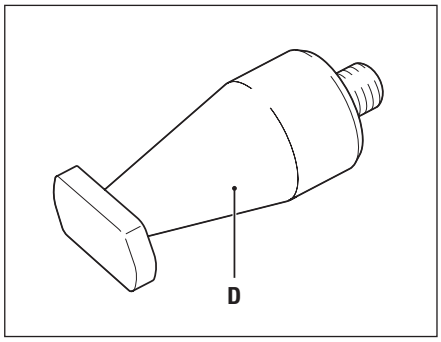
Şekil 15

Ford MT82 şanzımanların profesyonel onarımı için özel servis takımı (400 057910)



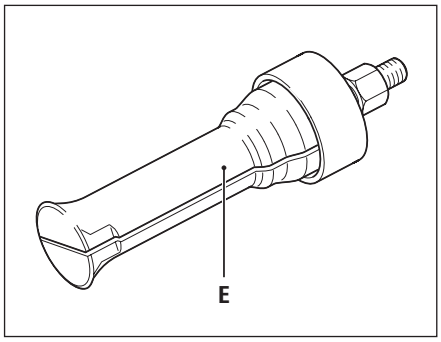
Şekil 16

Vites kilidi çektirmesi:
- Vites değiştirme kolu kilitlerini kaldırmak



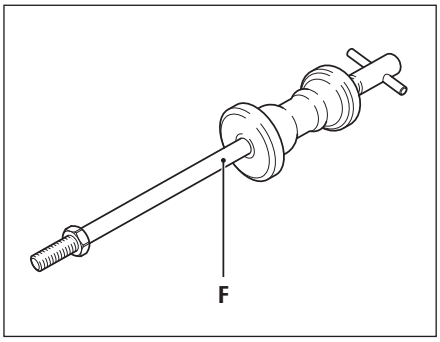
Şekil 17

Konik rulman çektirmesi:
- Şanzıman gövde kapağından rulmanı çıkarmak (iki çeker)



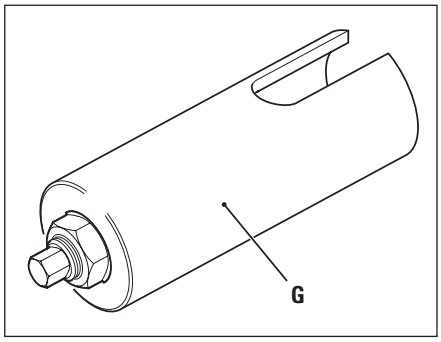
Şekil 18

Rulman çektirmesi:
- Şanzıman gövde kapağından rulmanı çıkarmak (dört çeker)



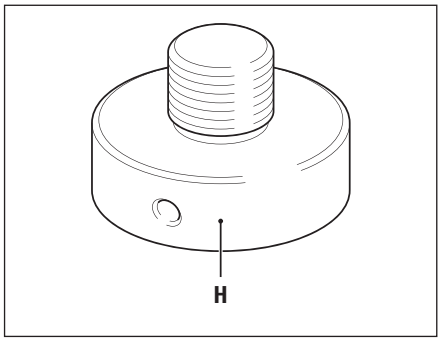
Şekil 19

Kayar çekiç:
- Vites kilitlerini kaldırmak



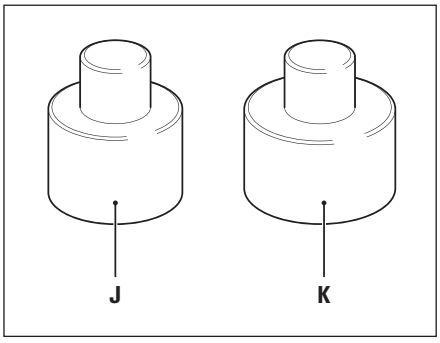
Şekil 20

Destek manşonu:
- Şanzıman gövde kapağından rulmanı çıkarmak için destek manşonu



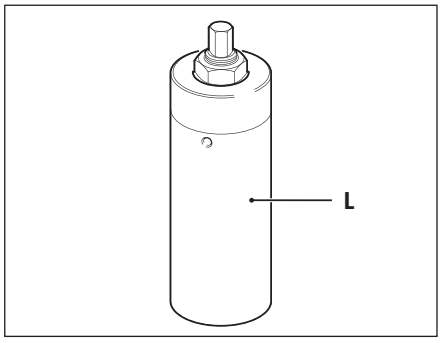
Şekil 21

Destek cıvatası:
- Şanzıman gövde kapağını çıkarmak



Şekil 22

Isıtma plakaları:
- Dişli setlerinin montajı
- Şanzıman gövde kapağının montajı



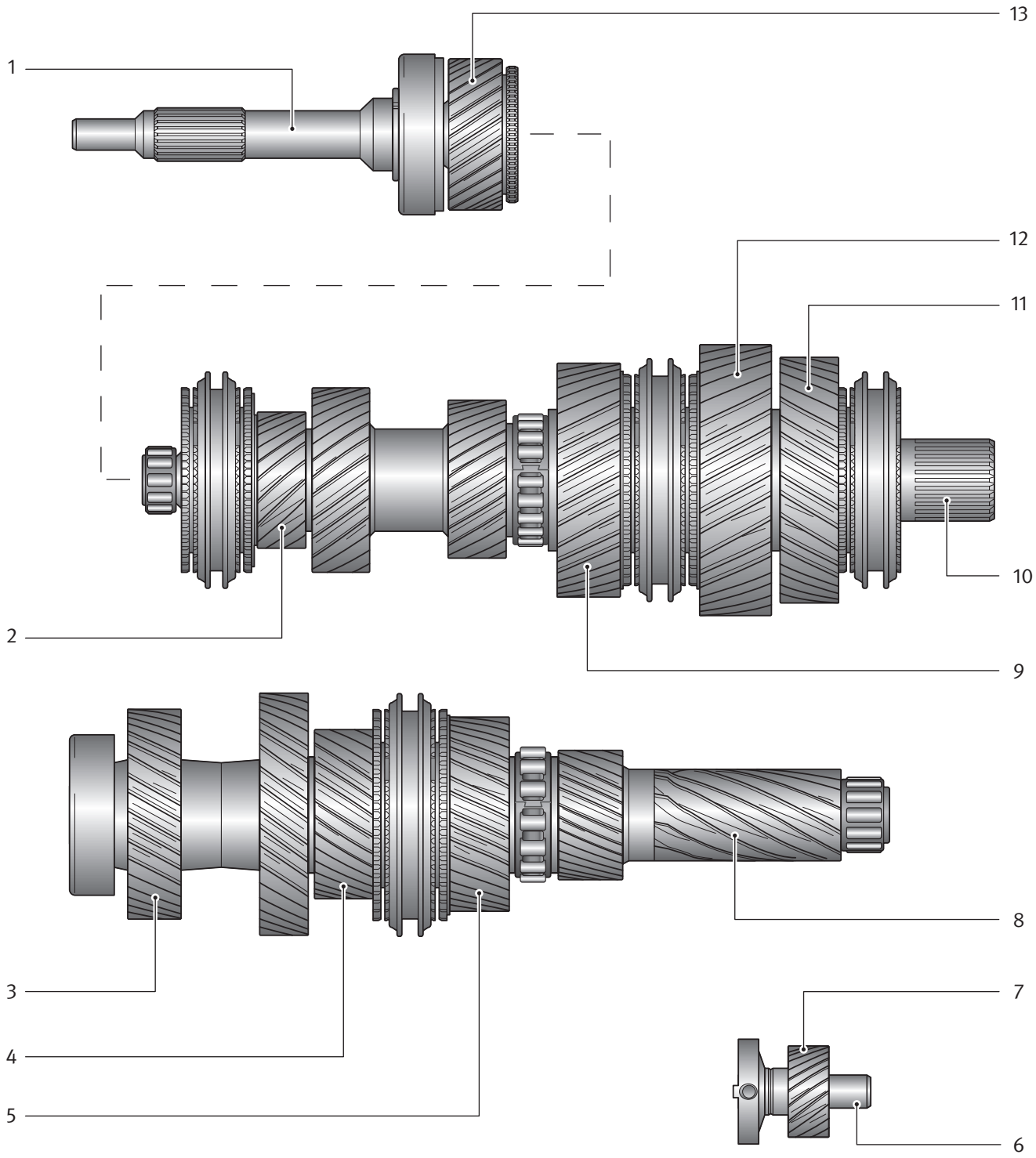
Şekil 23

Yivli çubuklu sıkıştırma kolu:
- 1. ve 2. vitesler için senkromeç montajı
- Geri vites dişlisi iğne makaralı rulman için burç montajı
- Geri vites dişlisi senkromeçinin montajı

Tüm çalışmalar esnasında ülkeye ve araç üreticisine özel emniyet gereksinimlerine ve talimatlarına uyulmalıdır!

Daha fazla bilgi **www.repxpert.com.tr** adresinde ve teknik broşürlerimizde bulunabilir.

Onarım esnasında şanzıman veya şanzıman gövde parçalarını uygun servis takımlarını (metal bloklar gibi) kullanarak destekleyin.

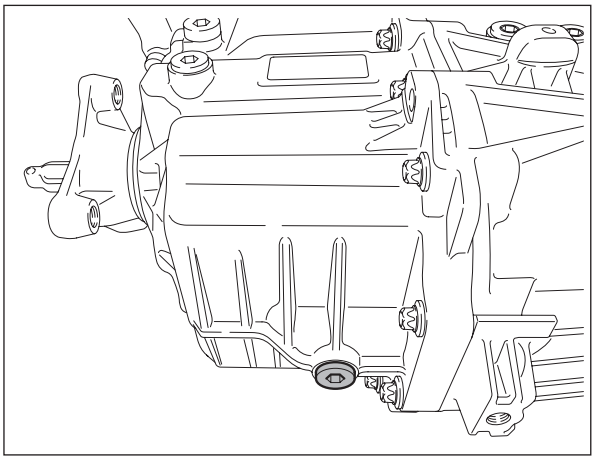


Şekil 24

1. Tahrik mili
2. 6. vites
3. Ara mil dişli vites (doğrudan tahrik)
4. 3. vites
5. 4. vites
6. Geri vites dişlisi mili
7. Geri vites dişlisi
8. Ara mil
9. 2. vites
10. Çıkış mili
11. Geri vites dişlisi
12. 1. vites
13. Tahrik mili dişli vites (doğrudan tahrik)

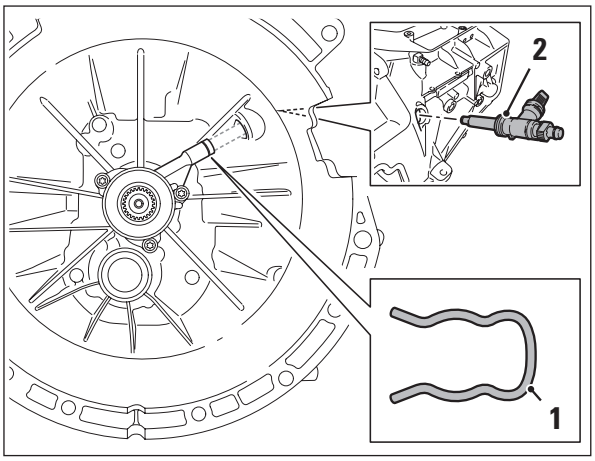
Not:
5. vites doğrudan vitestir. Giriş hızı ile çıkış hızı eşittir.

- Şanzıman yağını boşaltıp boşaltma tapasını yerine tekrar vidalayın.
  Sıkma torku: 35 Nm
- Şanzımanı, araç üreticisinin talimatlarına uygun olarak söküp çıkarın.



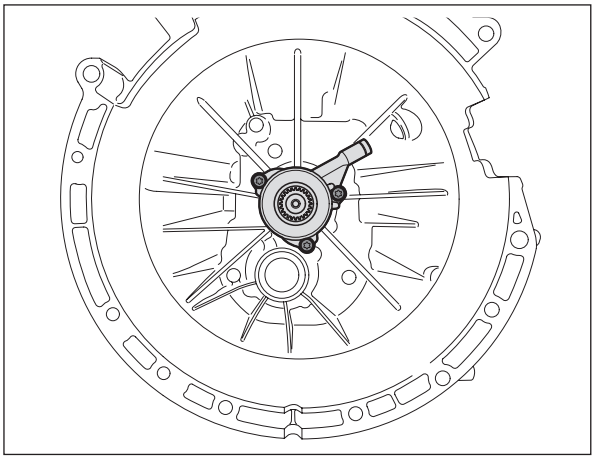
Şekil 25

- Şanzıman tarafını desteklemek için uygun yardımcı aletleri kullanın.
- Kilitleme klipsini sökün. [1]
- Merkezi ayırma için bağlantı borusunu sökün. [2]



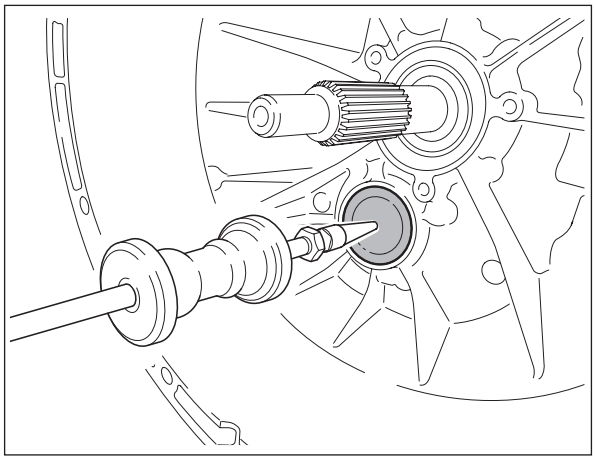
Şekil 26

- Merkezi ayırma mekanizmasını sökün.



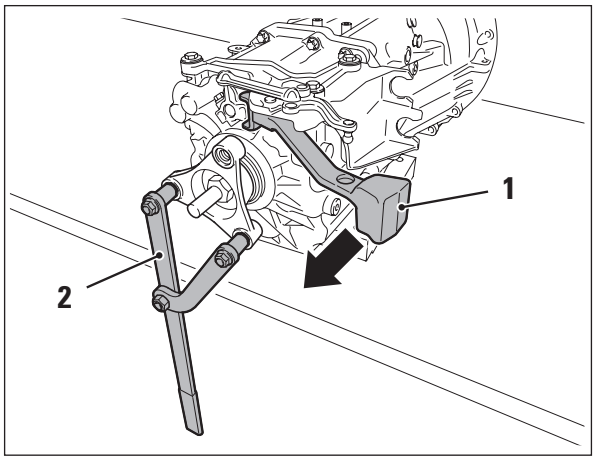
Şekil 27

- Uygun bir servis takımı kullanarak kapağı sökün (örn. Gedore Automotive KL-0369-59).



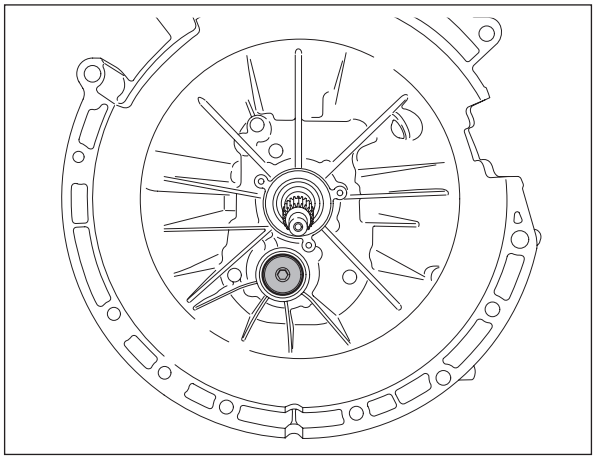
Şekil 28

- Dişli bağlantı ağırlığını [1] dayanma noktasına kadar ok yönünde çekerek 4. vitese takın.
- Çıkış flanşına uygun bir karşı destek [2] takın.



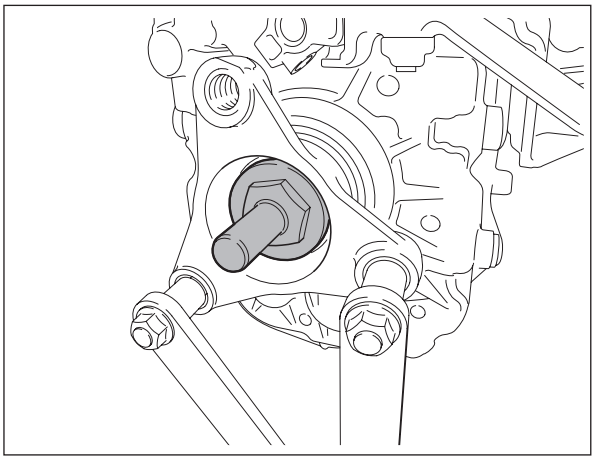
Şekil 29

- Çıkış flanşı üzerindeki karşı desteği yerinde tutup debriyaj kovanındaki ara milin vidasını çıkarın.



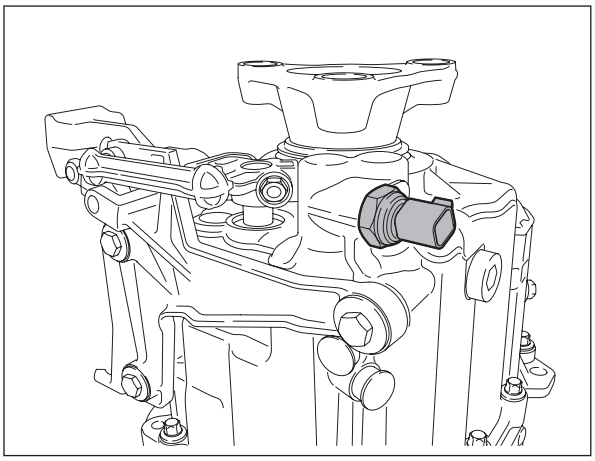
Şekil 30

- Çıkış flanşının vidasını sökün.
- Karşı desteği çıkarın



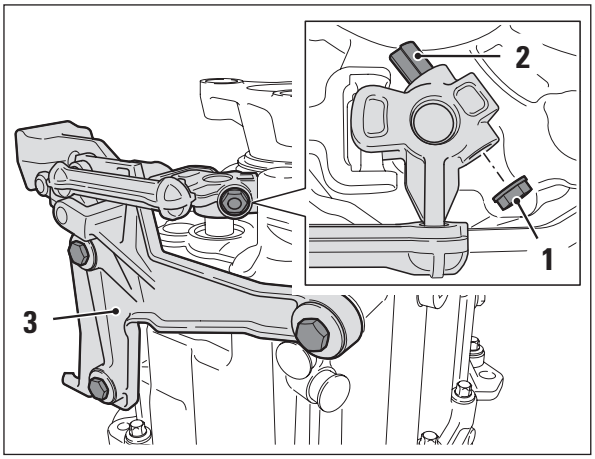
Şekil 31

- Geri vites lambası anahtarını çıkarın.



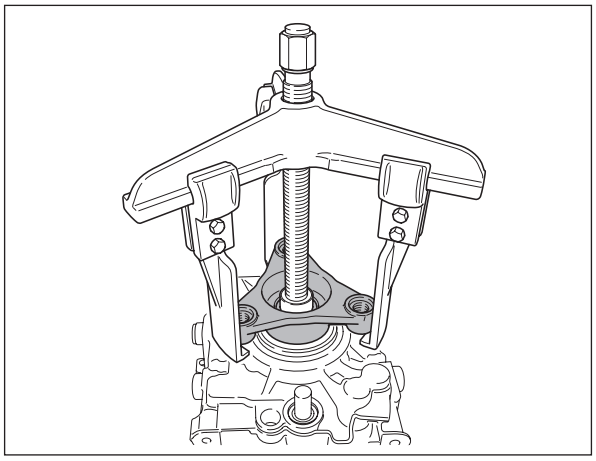
Şekil 32

- Somunu [1] ve kilitleme cıvatasını [2] sökün.
- Vites değiştirme çatalını sökün. [3



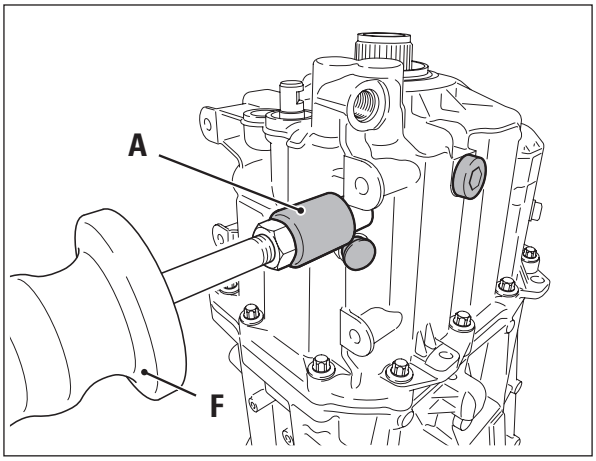
Şekil 33

• Çıkış flanşını sökün.



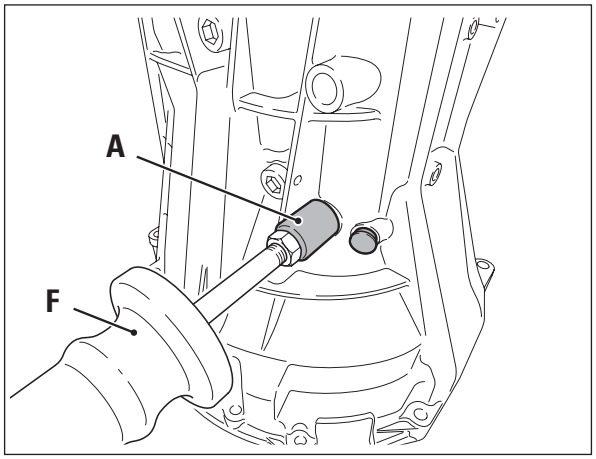
Şekil 34

• Hem geri vites için hem de 1. ve 2. vitesler için kayar çekici (F) ve çektirmeyi (A) kullanarak her iki seçici vites değiştirme kolu kilidini çıkarın.
• Geri vitesin vites kolundaki vidayı sökün.



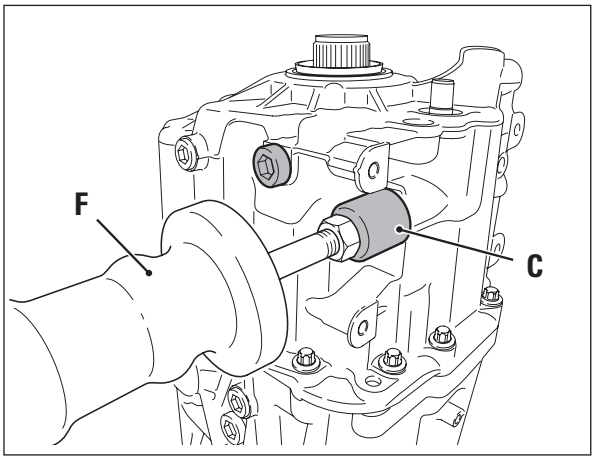
Şekil 35

• Hem 3. ve 4. hem de 5. ve 6. vitesler için kayar çekici (F) ve çektirmeyi (A) kullanarak her iki seçici vites değiştirme kolu kilidini çıkarın.



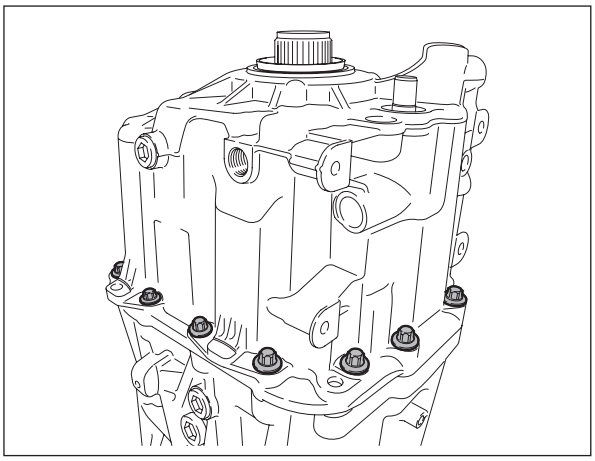
Şekil 36

- Kayar çekici (F) ve çektirmeyi (C) kullanarak ana vites değiştirme kolu kilidini çıkarın.
- Geri vitesin vites kolundaki vidayı sökün.



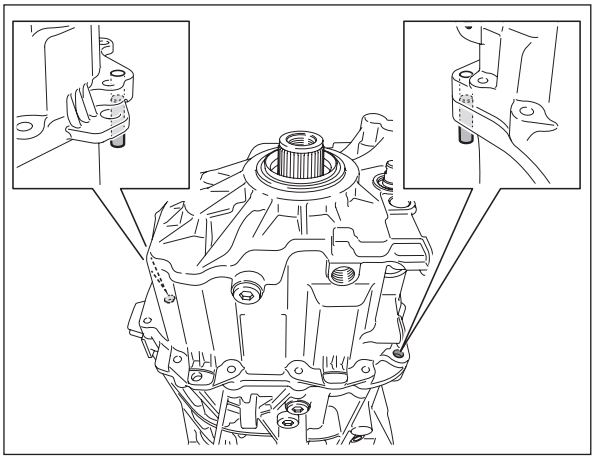
Şekil 37

- Şanzıman gövde kapağındaki vidaları sökün.



Şekil 38

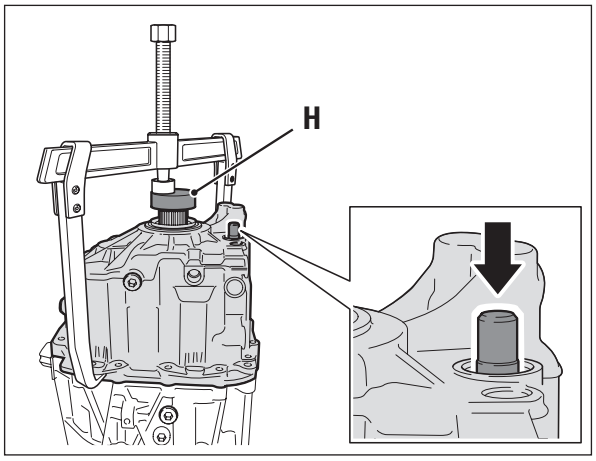
- Şanzıman gövde kapağındaki iki kılavuz pimini sökün.



Şekil 39

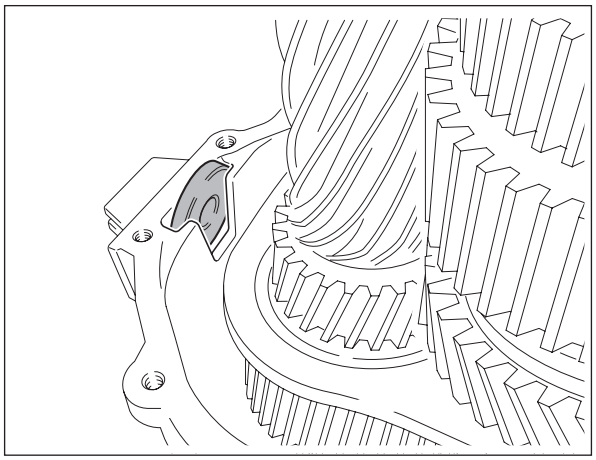
- 4. vitesin hala takılı olup olmadığını kontrol edin (ok).
- Destek vidasını (H) çıkış miline vidalayın.
- Şanzıman gövde kapağını çıkarın.
- Destek vidasını (H) sökün.

Not:
Ana seçici mile basarak 4. vitesi takın.



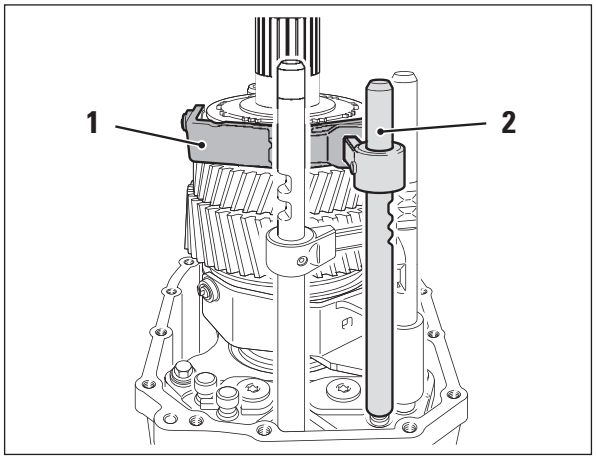
Şekil 40

- Mıknatısı çıkarıp temizleyin.



Şekil 41

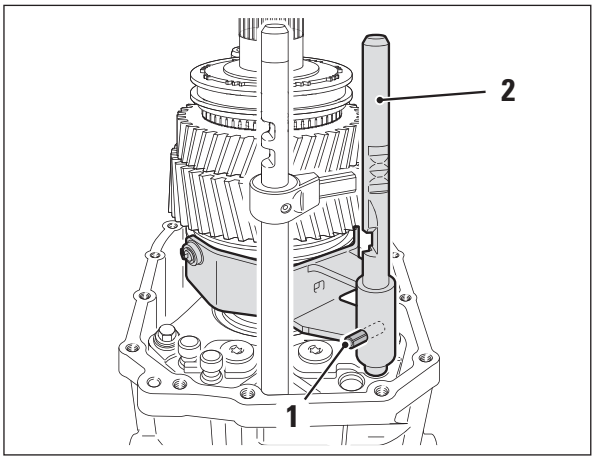
- Vites kollarını boşa (nötr pozisyona) alın.
- Geri vites kolunu [1] vites değiştirme kolundan [2] ayırın.
- Vites değiştirme kolu ve vites kolunu sökün.



Şekil 42

- 1. ve 2. viteslerin kelepçe pimini [1] vites kolundan ayırın.
- Vites değiştirme kolu ve vites kolunu [2] sökün.

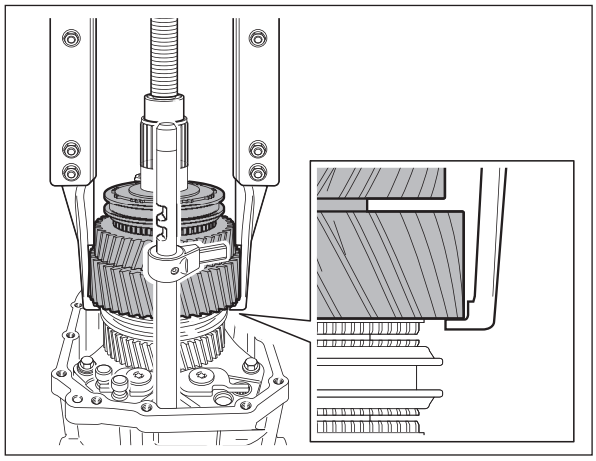
Not:
Emniyet pimini [1] güvenli bir yerde saklayın.



Şekil 43

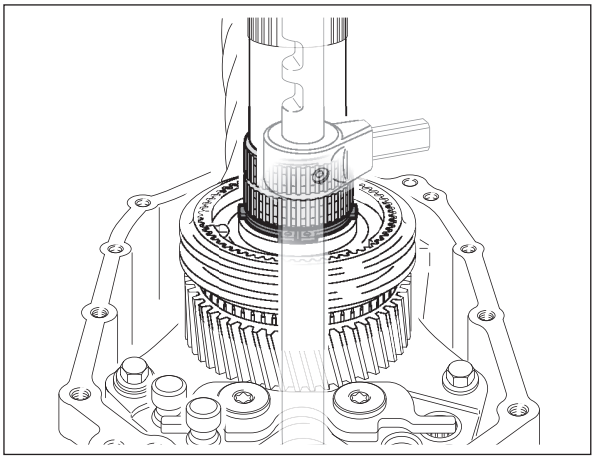
- Geri vites senkromeç ünitesi ile geri vites ve 1. vitesin çıkış dişlisini çıkarın.
- Senkromeç bileziklerini çıkarın.

Not:
Sürgü manşonunu çıkarmadan önce manşonun senkromeçin gövdesine göre konumunu işaretleyin. 1. vites çıkış dişlisinin altına iki kollu çektirmeyi uygulayın



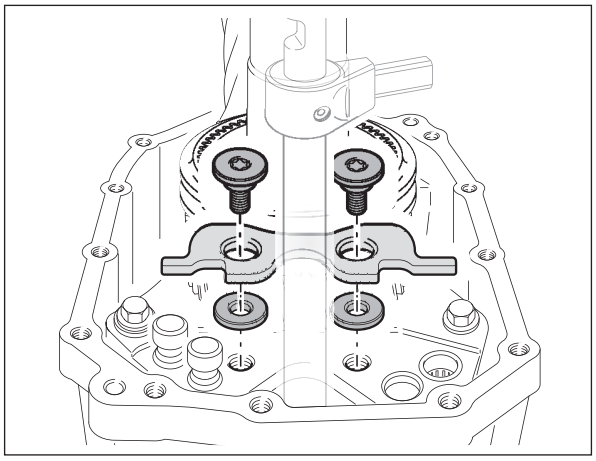
Şekil 44

- İğne makaralı rulmanı ve segmanı çıkarın.



Şekil 45

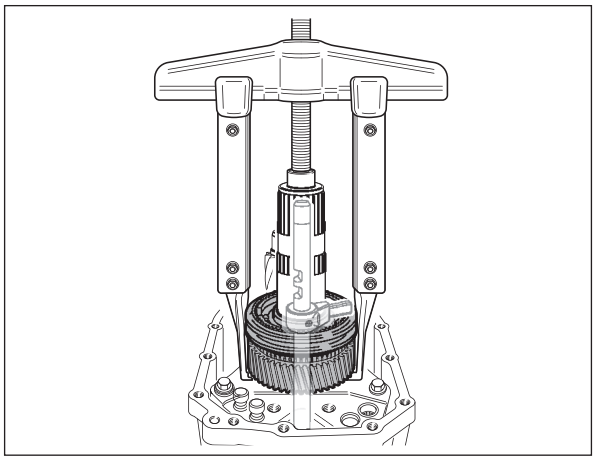
- Kilitleme plakasını sökün.
- Rondelaları çıkarın.



Şekil 46

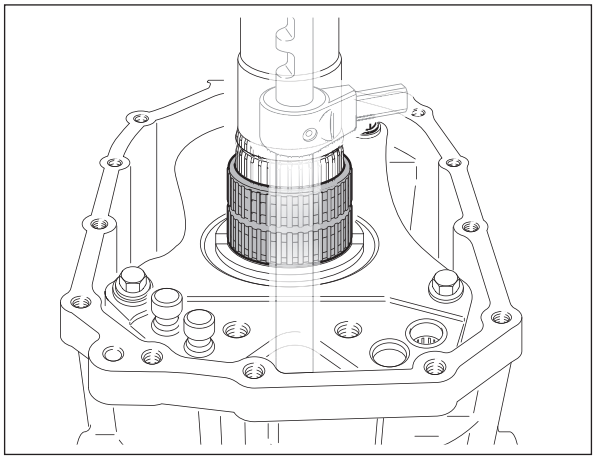
- 1. ve 2. viteslerin senkromeç ünitesini ve 2. vitesin çıkış dişlisini sökün.

Not:
Sürgü manşonunu çıkarmadan önce manşonun senkromeçin gövdesine göre konumunu işaretleyin. 2. vites çıkış dişlisinin altına iki kollu çektirmeyi uygulayın. Çektirme kollarını konumlandırmak için çıkış milini hafifçe hareket ettirin.



Şekil 47

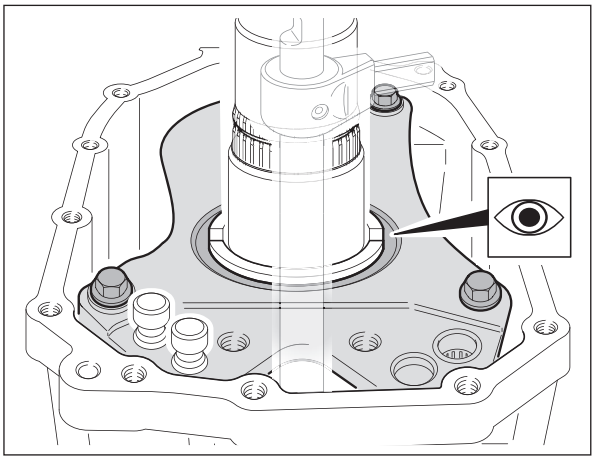
- İğne makaralı rulmanı çıkarın.



Şekil 48

- Ara plakayı sökün.

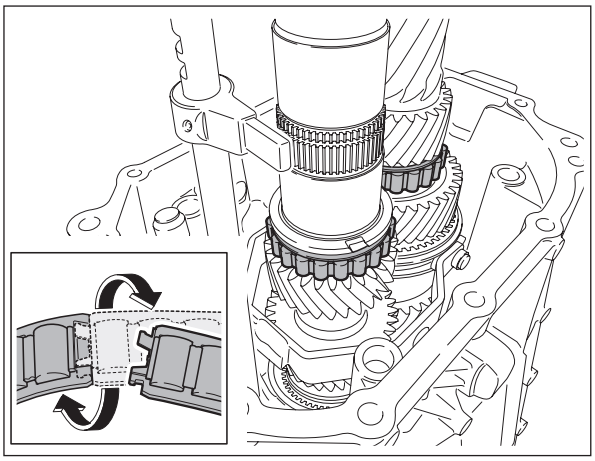
Not:
Resimli montaj kılavuzundaki 999 6008 770 numaralı notu okuyun (LuK GearBOX kutusunda).



Şekil 49

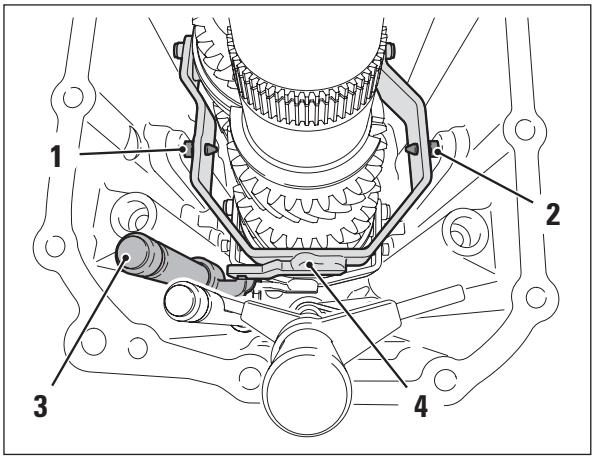
- Silindirik makaralı rulmanların pozisyonlarını işaretleyin.
- Her iki silindirik makaralı rulmanı çıkış milinden ve ara milden çıkarın

Not:
Sabitleyiciyi çevirerek silindirik makaralı rulmanı açın.



Şekil 50

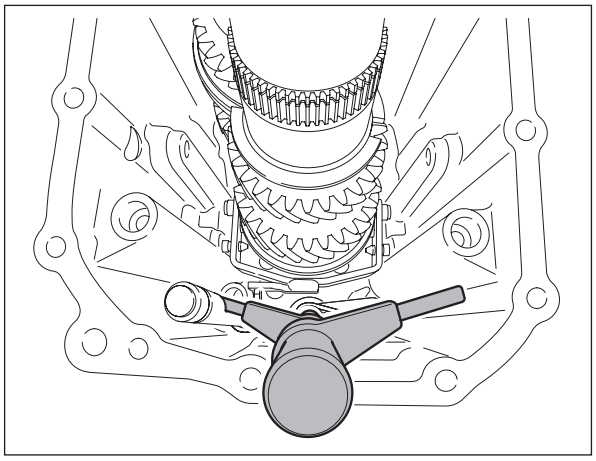
- 3. ve 4. viteslerin vites kolundaki vidaları [1 ve 2] sökün.
- Vites değiştirme kolu [3] ve vites kolunu [4] sökün.



Şekil 51

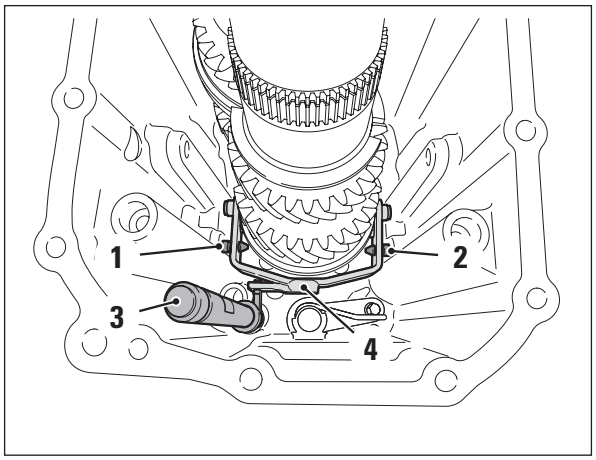
- Ana vites değiştirme kolunu çekip çıkarın.

Not:
Parçaları düşmeyecek şekilde emniyete alın.



Şekil 52

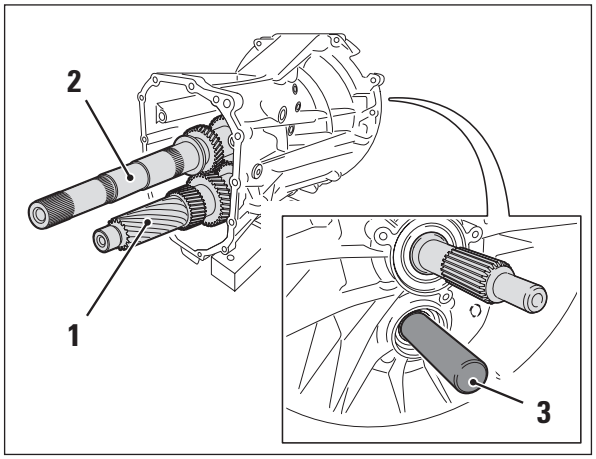
- 5. ve 6. viteslerin vites kolundaki vidaları [1 ve 2] sökün.
- Vites değiştirme kolu [3] ve vites kolunu [4] sökün



Şekil 53

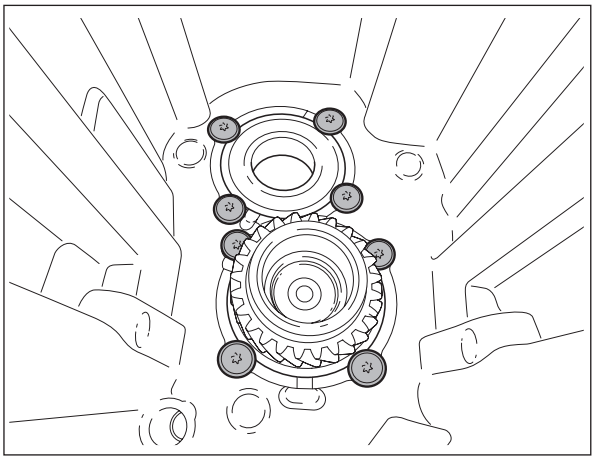
- Ara mili [1] şanzıman gövdesinden çıkış miliyle [2] birlikte çekip çıkarın.

Not:
Dişli setleri ikinci bir kişi tarafından yönlendirilmeli veya desteklenmelidir. Dişli setlerini uygun bir manşon [3] kullanarak ara mil üzerinden bastırın.



Şekil 54

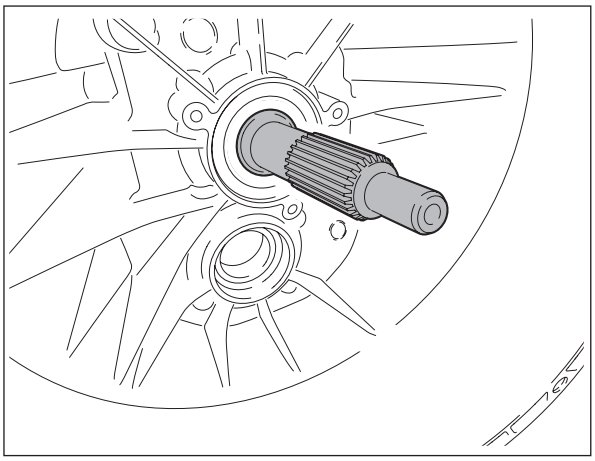
- Tahrik mili ve ara mil için rulman cıvatalarını sökün.



Şekil 55

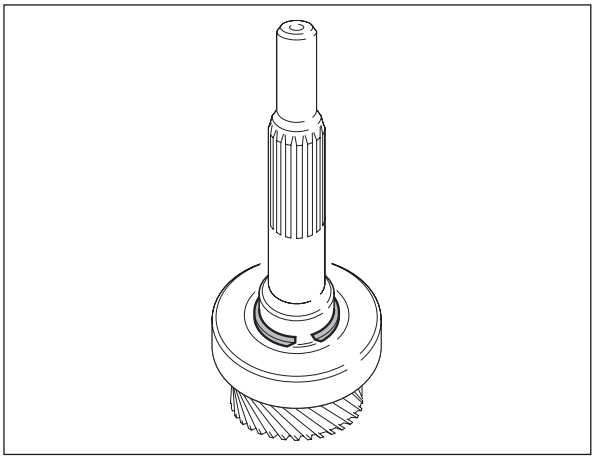
- Tahrik milini şanzıman gövdesinden bastırarak çıkarın.

Not:
Tahrik milini düşmeyecek şekilde emniyete alın.



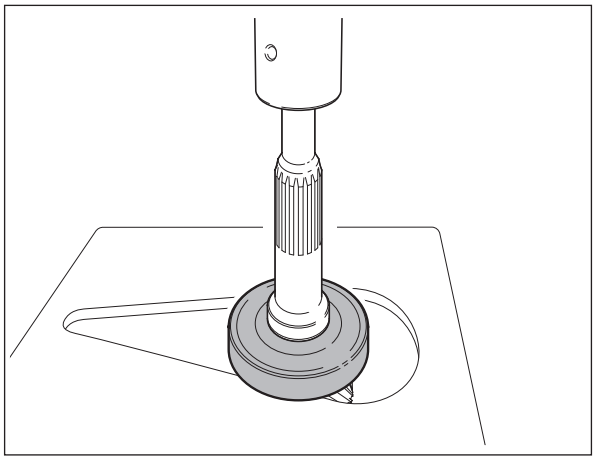
Şekil 56

- Segmanı çıkarın.



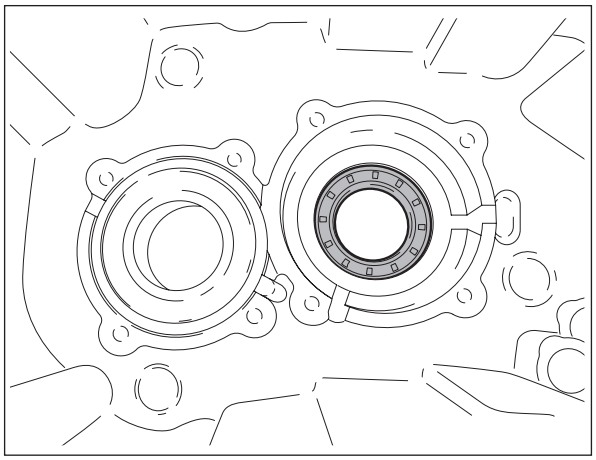
Şekil 57

- Tahrik milindeki rulmanı bastırarak çıkarın.



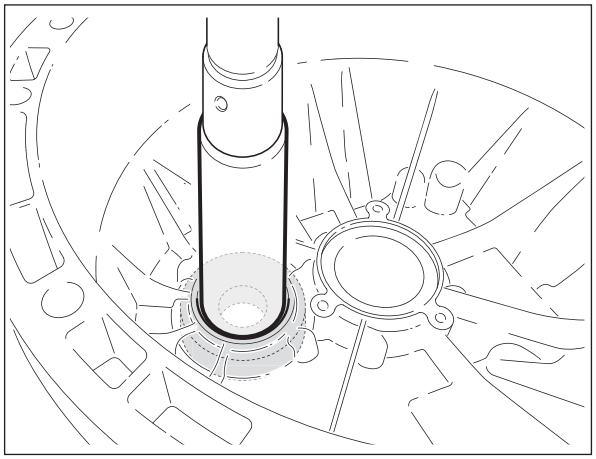
Şekil 58

- Tahrik mili sızdırmazlık elemanını çıkarın.



Şekil 59

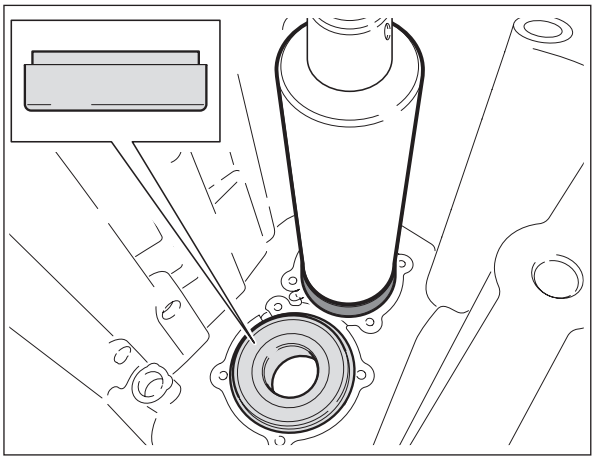
- Ara mil rulmanını sökün.



Şekil 60

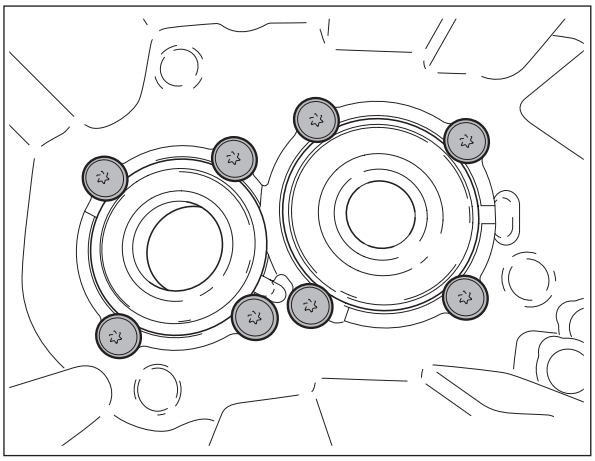
- Şanzıman gövdesindeki rulman yataklarını 120 °C'ye ısıtın.
- Yeni rulmanı (3), ara mil üzerine bastırarak itin.
- Yeni tahrik mili rulmanını (2) yukarıya bakan omzundan bastırın.

Not:
Rulmanı, uygun bir manşonla rulman dış bileziğine geçirin



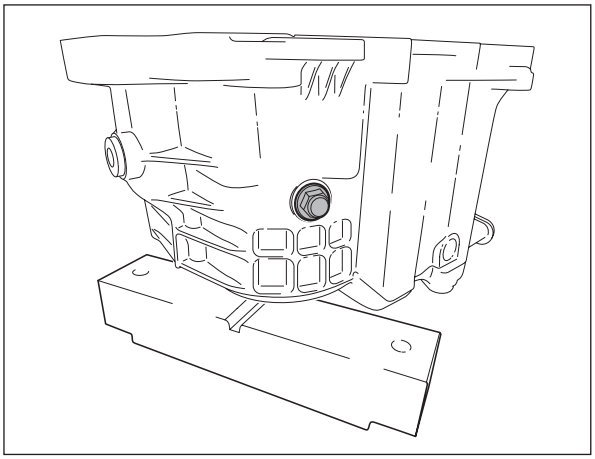
Şekil 61

- Vidaları takın. Sıkma torku: 10 Nm



Şekil 62

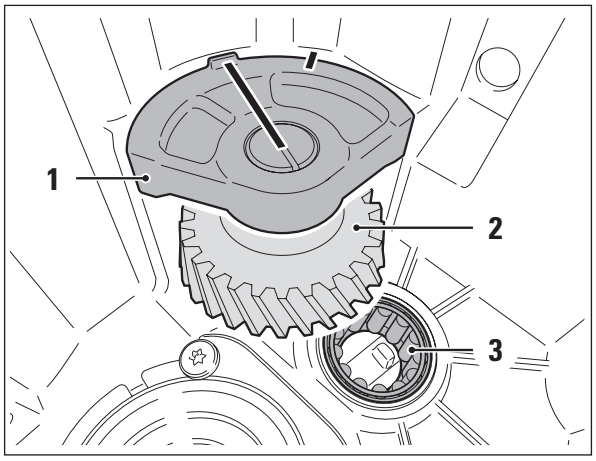
- Geri vites avara dişlisi milinin vidalarını sökün.



Şekil 63

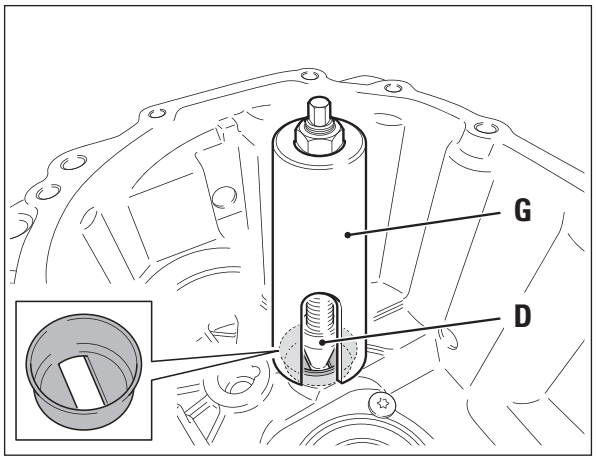
- Geri vites avara dişlisi miliyle birlikte rulman blokunu [1] sökün.
- İğne makaralı rulman ile birlikte geri vites avara dişlisini [2] sökün.
- Ara mil rulmanını [3] sökün.

Not:
Avara dişlisi milinin rulman blokuna göre konumunu ve rulman blokunun şanzıman gövdesinin kapağına göre konumunu işaretleyin.



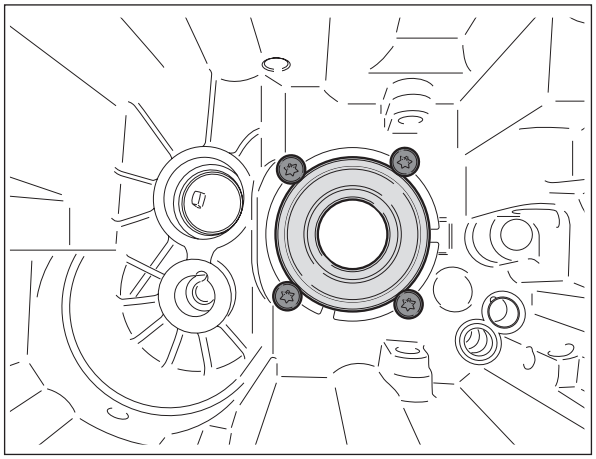
Şekil 64

- Ara mil rulmanının kovanını destek manşonu (G) ve çektirme (D) kullanarak sökün.



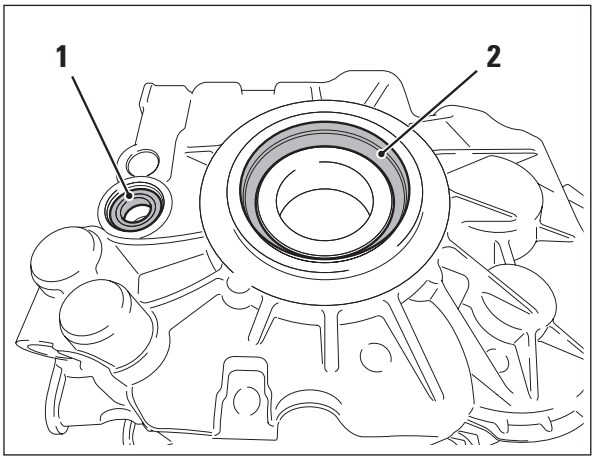
Şekil 65

- Çıkış mili rulmanının vidalarını sökün.



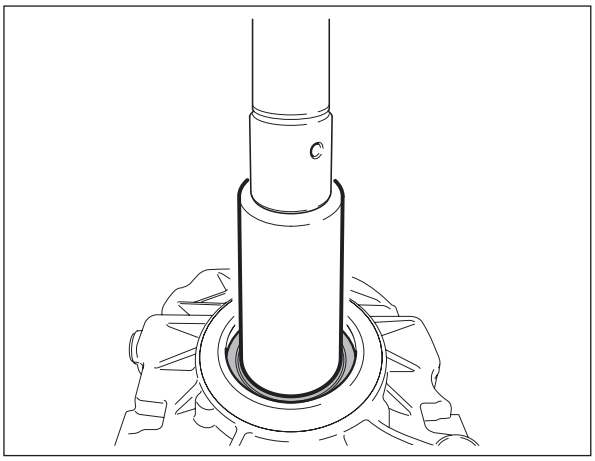
Şekil 66

- Seçici mil keçesi [1] ve çıkış mili keçesini [2] çıkarın.



Şekil 67

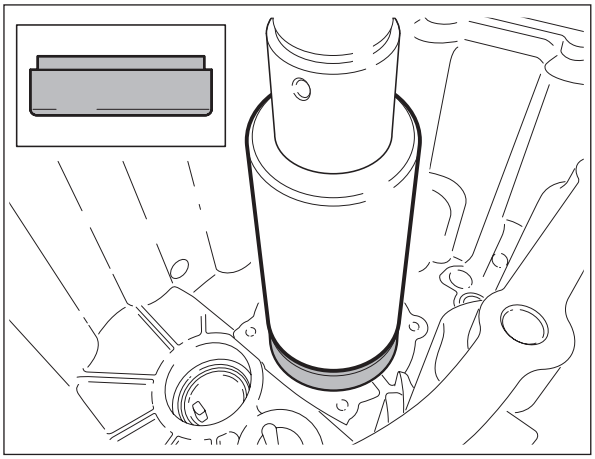
- Çıkış mili rulmanını çekip çıkarın.



Şekil 68

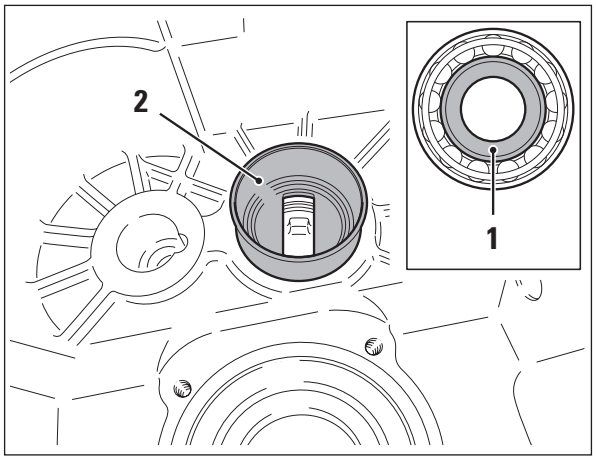
- Şanzıman gövdesi kapağındaki rulman yataklarını 120 °C'ye ısıtın.
- Çıkış milinin yeni rulmanını (1) yukarıya bakan omzundan bastırın

Not:
Rulmanı, uygun bir manşon kullanarak rulman dış bileziğine geçirin.



Şekil 69

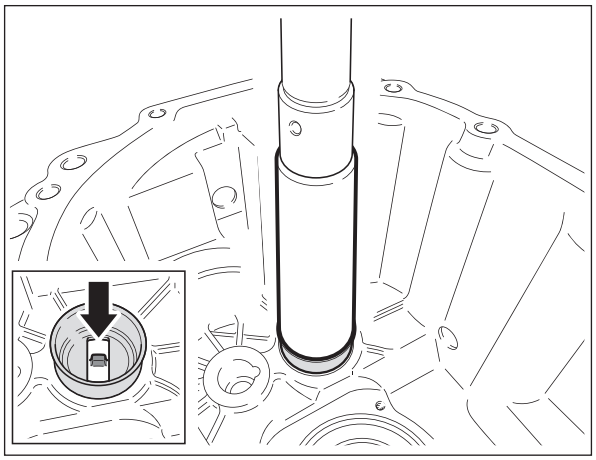
- Yeni ara mil rulmanının (6) taşıma emniyet pimini [1] sökün.
- Ara mil rulmanını rulman kovanından [2] çıkarın.



Şekil 70

- Şanzıman gövdesi kapağındaki rulman kovanı yataklarını 120 °C'ye ısıtın.
- Yeni rulman kovanını (6) bastırın.

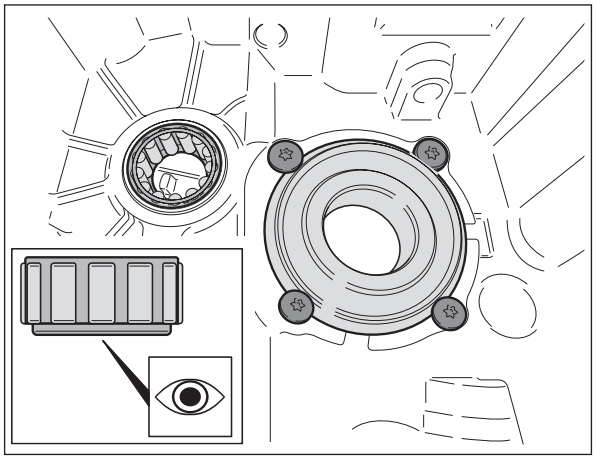
Not:
Rulman kovanının şanzıman gövdesine göre montaj konumuna dikkat edin.



Şekil 71

- Vidaları takın.
  Sıkma torku: 10 Nm
- Yeni rulmanı (6) ara mile yerleştirin.

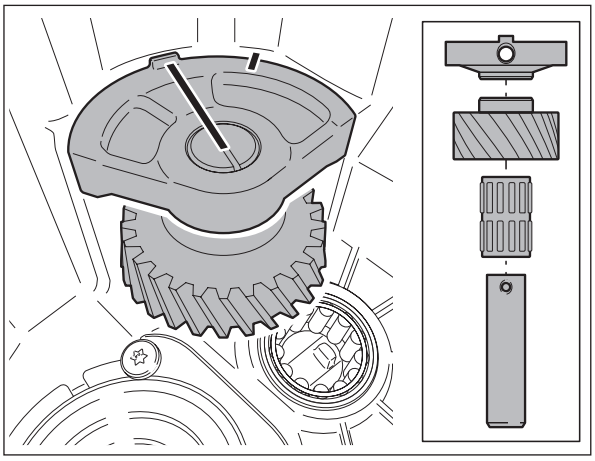
Not:
Rulmanın montaj pozisyonuna dikkat edin!



Şekil 72

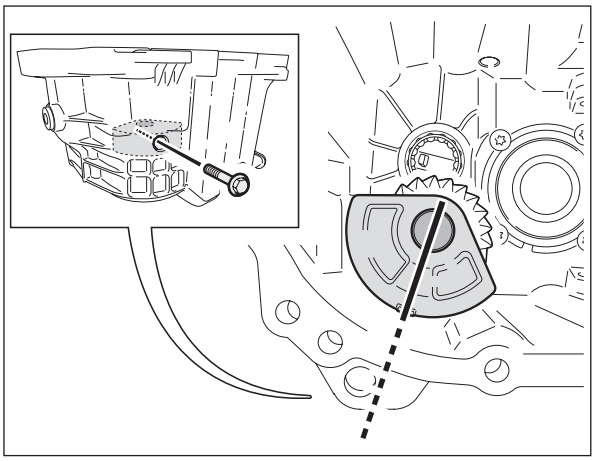
• Geri vites avara dişlisi mili ile birlikte iğne makaralı rulmanı, geri vites avara dişlisini ve rulman blokunu takın.

Not:
Avara dişlisi milini ve rulman blokunu daha önce işaretlediğiniz yerlere göre yerleştirin. Avara dişlisinin montaj pozisyonuna dikkat edin!



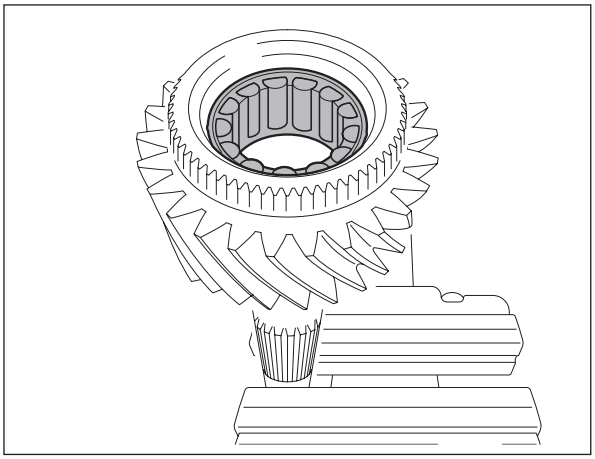
Şekil 73

• Rulman blokuyla avara dişlisi milini hizalayın.
• Vidaları takın. Sıkma torku: 27 Nm



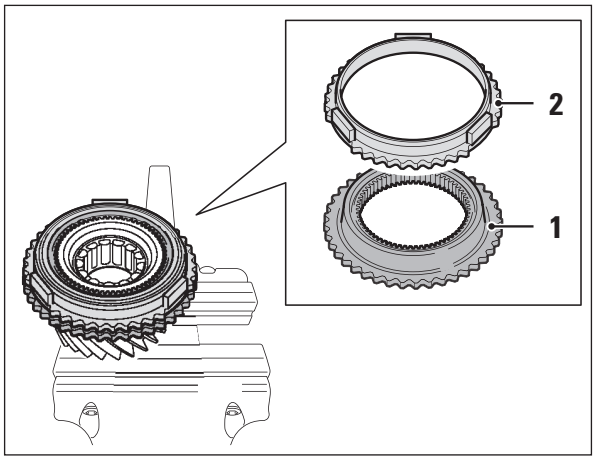
Şekil 74

• Tahrik milindeki çıkış milinin yeni kılavuz rulmanını (7) yerleştirin.



Şekil 75

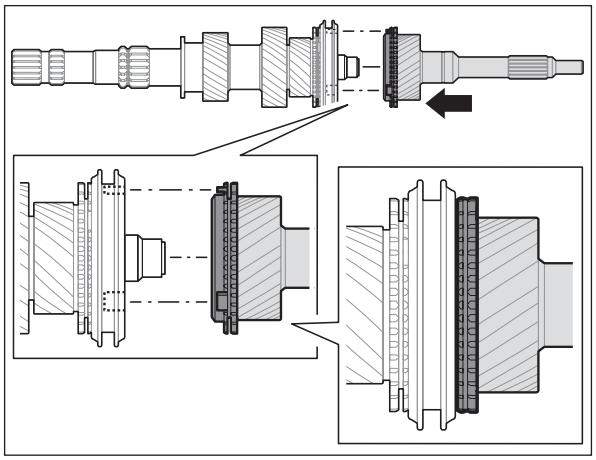
- Anahtar dişlerini [1] ve senkromeç bileziğini [2] takın.



Şekil 76

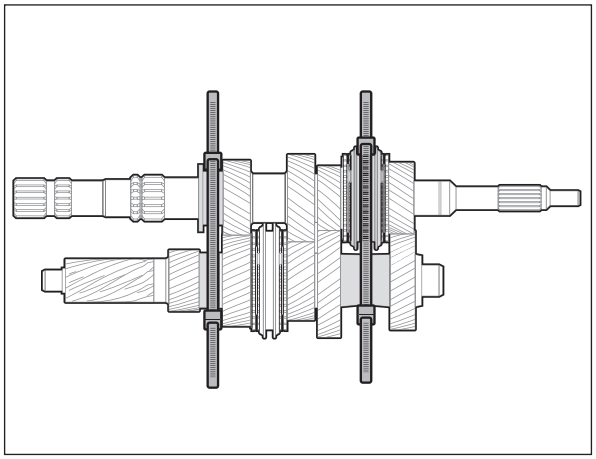
- Tahrik mili ve çıkış milini birlikte takın

Not:
Senkromeç bileziğinin 5. ve 6. vitesler için senkromeç göbeğine doğru yerleştiğinden emin olun.



Şekil 77

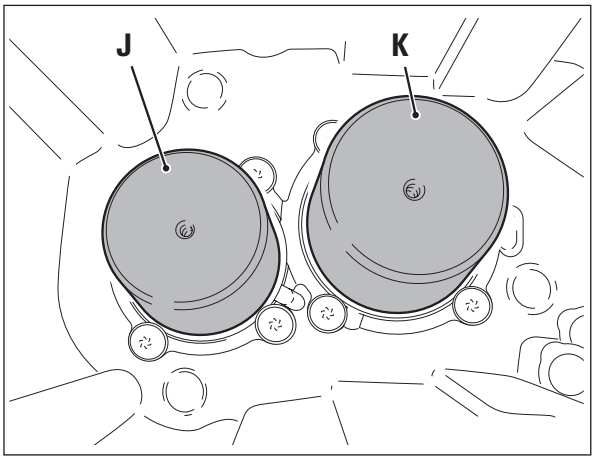
- Tahrik mili ve çıkış milini ara mile göre konumlandırın.
- Şanzıman millerini kablo bağları kullanarak yerlerine sabitleyin.



Şekil 78

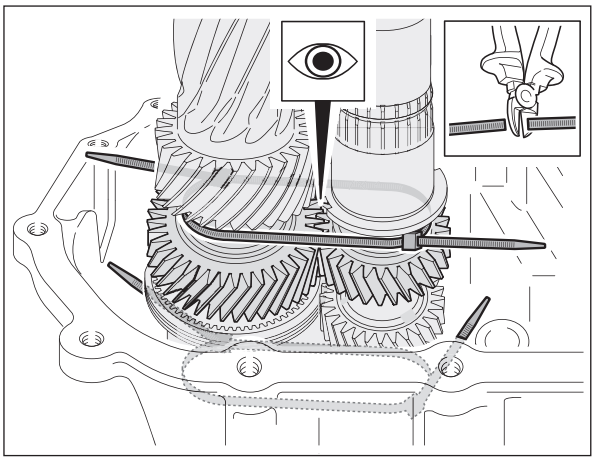
- Her iki ısıtma plakasını da (J) ve (K) 180 °C'ye ısıtın.
- Şanzıman gövdesindeki iç rulman bileziklerini sıcak hava üfleyici kullanarak ısıtın.
- (J) ve (K) ısıtma plakalarını şanzıman gövdesindeki uygun bileziklere, iç bilezikler 150 °C sıcaklığa ulaşıncaya kadar iki dakikalığına yatırın.

Uyarı:
Yanıklara sebep olabilir!



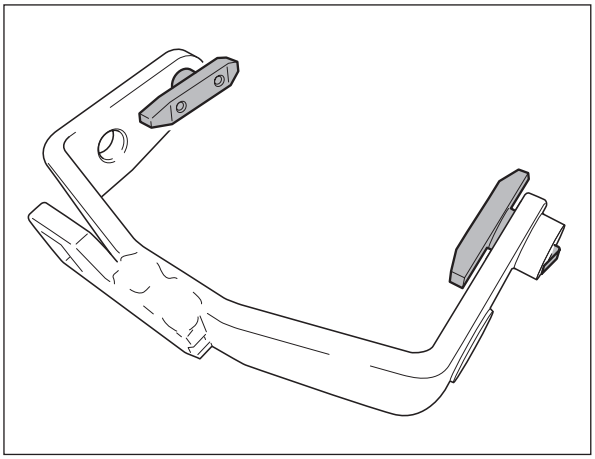
Şekil 79

- (J) ve (K) ısıtma plakalarını kaldırın.
- Dişli setlerini takın.
- Çıkış milini ve ara mili çevirerek dişlilerin hizasını kontrol edin.
- Her iki kablo bağını çıkarın.



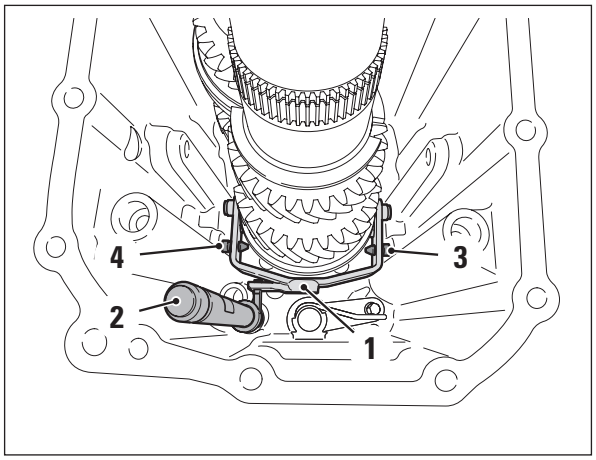
Şekil 80

- Vites kollarındaki tüm sürgüleri (13) yenileyin.



Şekil 81

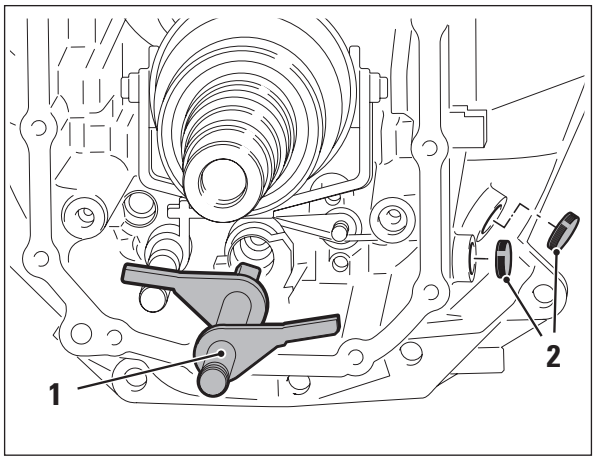
- 5. ve 6. viteslerin [1] vites kolunu yerleştirip vites değiştirme kolunu [2] takın.
- Vidaları [3 ve 4] takın. Sıkma torku: 37 Nm



Şekil 82

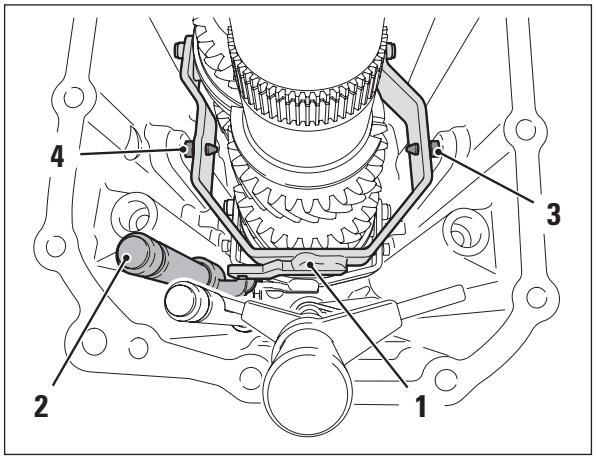
- Ana vites kolu rulmanını yüksek sıcaklıkta gres kullanarak sabitleyin.
  Ford Spesifikasyonu: ESD-M1C220-A
- Ana vites değiştirme kolunu [1] takın.

Not:
Gerekirse her iki kapağı [2] da değiştirin (15).



Şekil 83

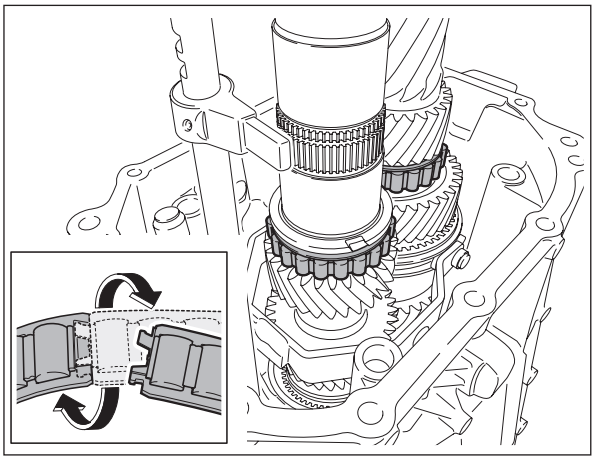
- 3. ve 4. viteslerin [1] vites kolunu yerleştirip vites değiştirme kolunu [2] takın.
- Vidaları [3 ve 4] takın. Sıkma torku: 37 Nm



Şekil 84

• Her iki silindirik makaralı rulmanı (4 ve 5) çıkış miline ve ara mile monte edin.

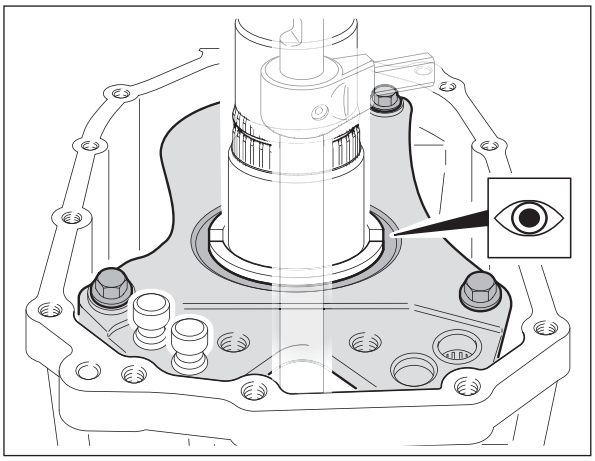
Not:
Sabitleyiciyi çevirerek silindirik makaralı rulmanı açıp kapatın



Şekil 85

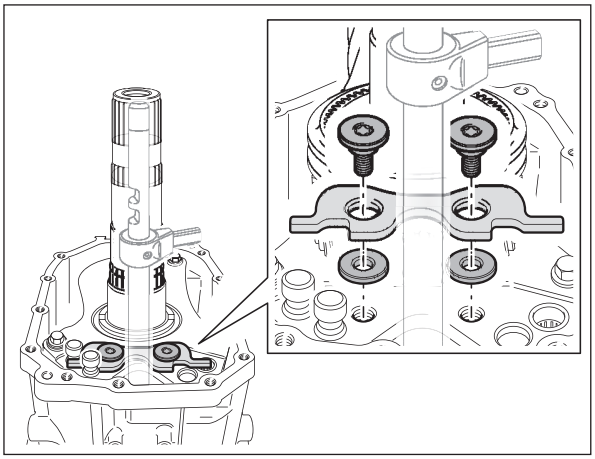
• Ara plakayı monte edin. Sıkma torku: 24 Nm

Not:
Tahrik mili ve çıkış milinin birbirlerine karşı döndürülüp döndürülemediğini kontrol edin. Döndürülemiyorsa bir hata var demektir.
Resimli montaj kılavuzundaki 999 6008 770 numaralı notu okuyun (LuK GearBOX kutusunda).



Şekil 86

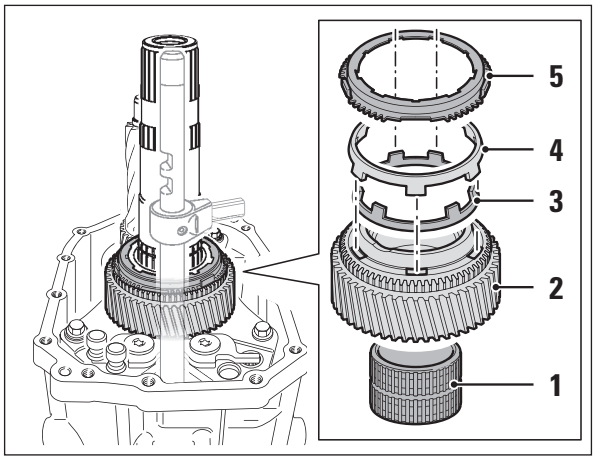
• İki rondelayı da takın.
• Kilitleme plakasını takın. Sıkma torku: 24 Nm



Şekil 87

• İğne makaralı rulmanı [1], 2. vites çıkış dişlisini [2], senkromeç konisini [3], senkromeç iç bileziğini [4] ve senkromeç dış bileziğini [5] takın.

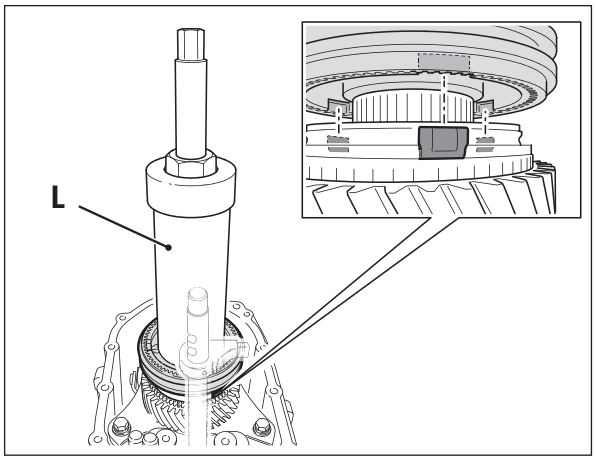
Not:
Senkromeç bileziklerinin doğru şekilde yerleştirildiğinden emin olun.



Şekil 88

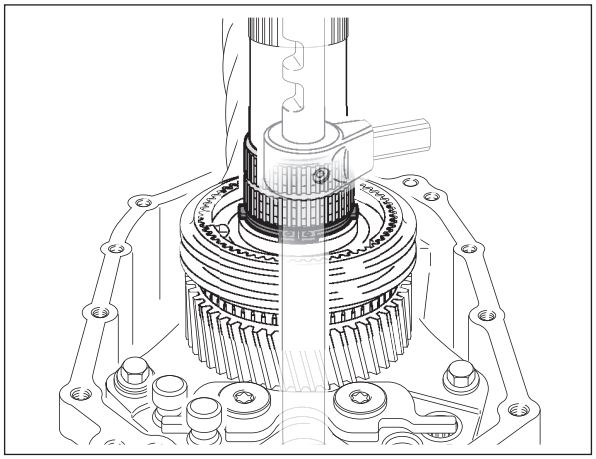
• Basınç manşonunu (L) kullanarak 1. ve 2. viteslerin senkromeç ünitesini monte edin.

Not:
Senkromeç dış bileziğinin doğru şekilde monte edildiğinden emin olun ve sökerken koyduğunuz işaretlere dikkat edin.



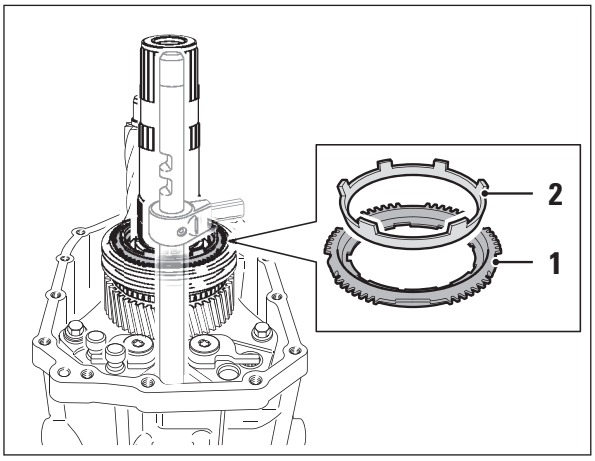
Şekil 89

• İğne makaralı rulmanı ve segmanı monte edin.



Şekil 90

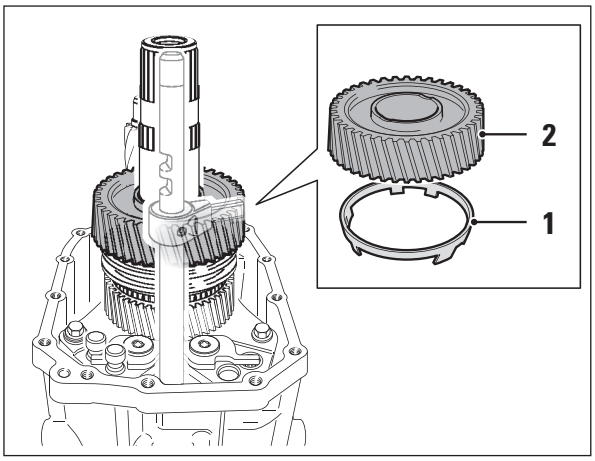
- Senkromeç dış bileziğini [1] ve senkromeç iç bileziğini [2] monte edin.



Şekil 91

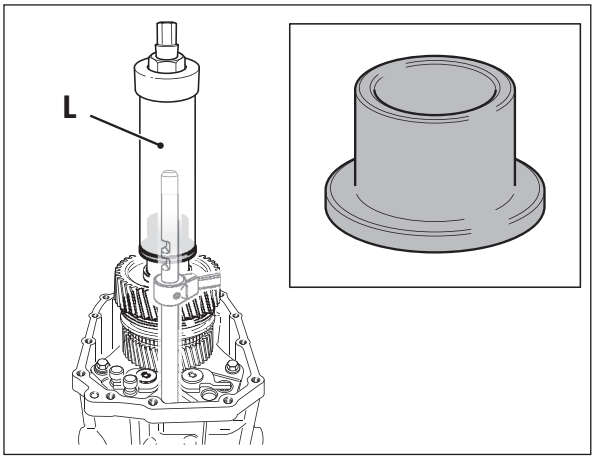
- 1. vites [2] için senkromeç konisini [1] ve çıkış dişlisini monte edin.

Not:
Kilitleme dişlerinin çıkış dişlisine göre doğru şekilde yerleştirildiğinden emin olun.



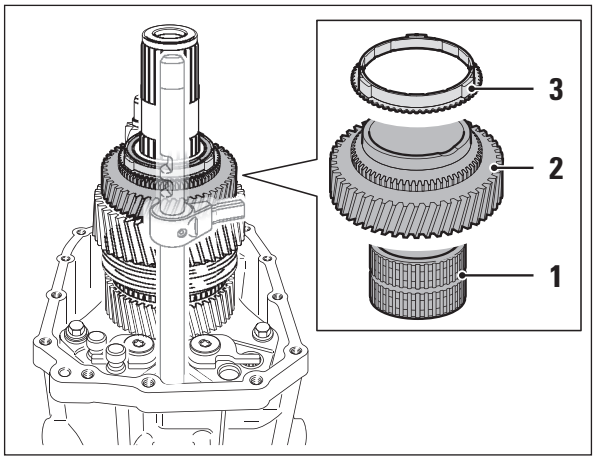
Şekil 92

- İğne makaralı rulman burcunu 100 °C'ye ısıtın.
- Burç üzerine baskı manşonu (L) ile bastırın.



Şekil 93

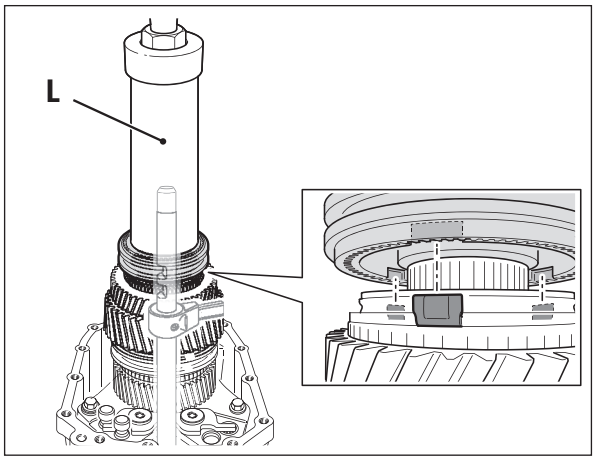
- İğne makaralı rulmanları [1], geri vites çıkış dişlisini [2] ve senkromeç bileziğini [3] takın.



Şekil 94

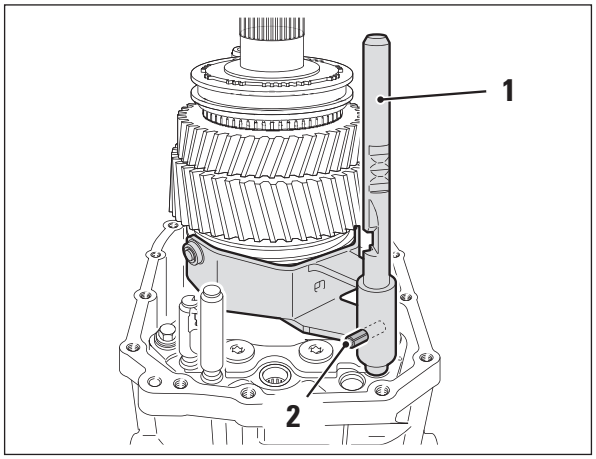
- Basınç manşonunu (L) kullanarak geri vitesin senkromeç ünitesini monte edin.

Not:
Senkromeç bileziğinin doğru şekilde monte edildiğinden emin olun ve sökerken koyduğunuz işaretlere dikkat edin.



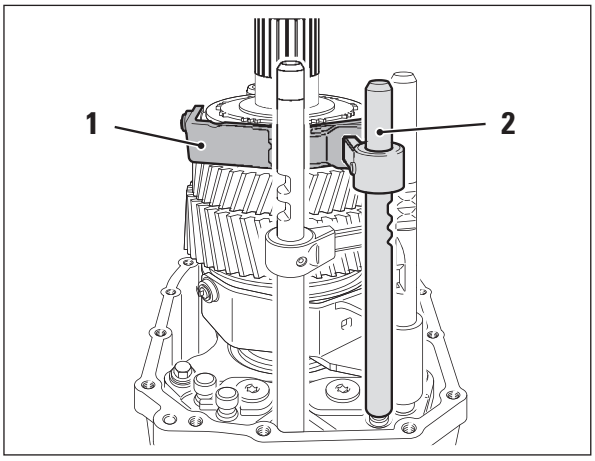
Şekil 95

- 1. ve 2. vitesler için vites kolunu takıp vites değiştirme kolunu [1] monte edin.
- Emniyet pimini [2] yerleştirin.



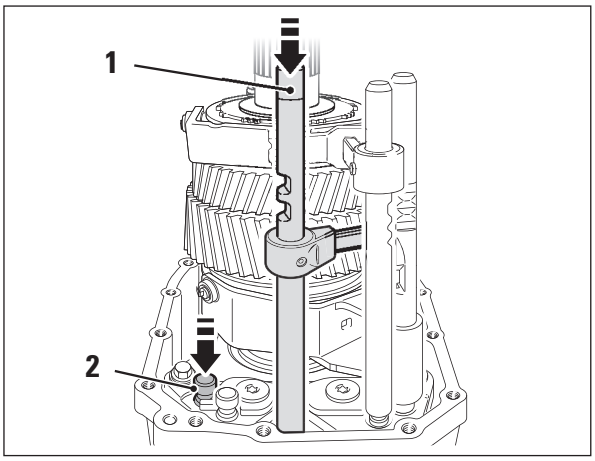
Şekil 96

- Vites kolunu boşa (nötr pozisyona) alın.
- Geri vites dişlisi vites kolunu [1] ve vites değiştirme kolunu [2] takın.



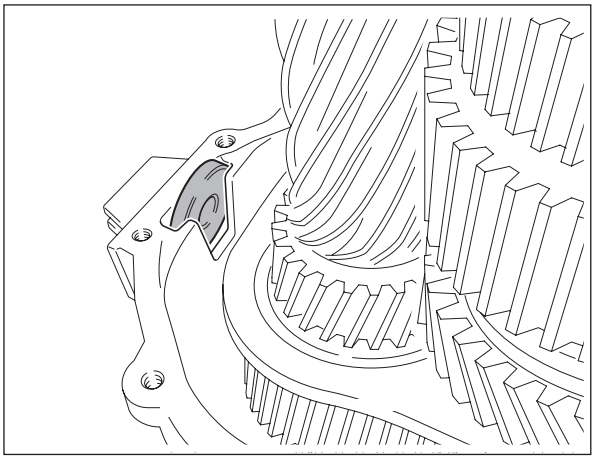
Şekil 97

- 4. vitesi takın.
- Vites değiştirme kolları [1] ve [2]'ye bastırın.



Şekil 98

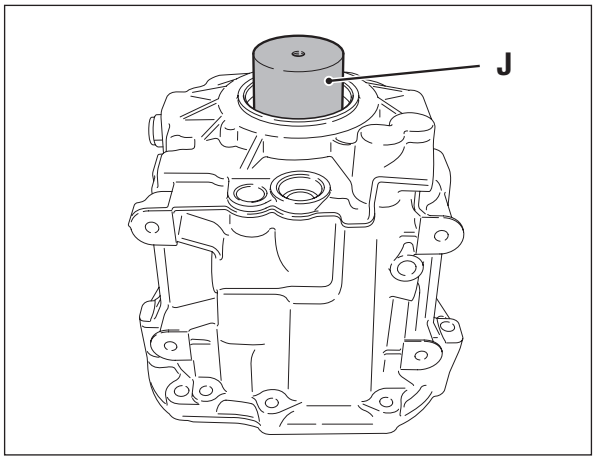
- Mıknatısı takın.



Şekil 99

- Isıtma plakasını (J) 150 °C'ye ısıtın.
- Rulman iç bileziğini sıcak hava üfleyici kullanarak ısıtın.
- Isıtma plakasını (J) iç bilezik 120 °C sıcaklığa ulaşana kadar üç dakika boyunca rulmanın üzerine yerleştirin.

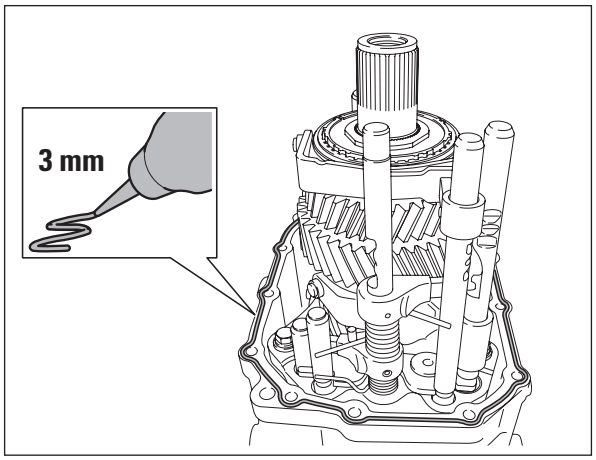
Uyarı:
Yanıklara sebep olabilir!



Şekil 100

- Sızdırmazlık bileşimini, şanzıman gövdesinin üzerine gösterildiği gibi eşit şekilde uygulayın.

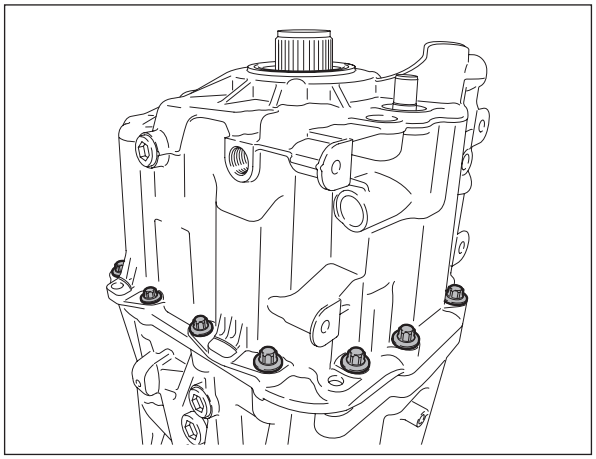
  Ford spesifikasyonu: WSK-M2G348-A5
  Alternatif: örn. Loctite Gasket Maker 518



Şekil 101

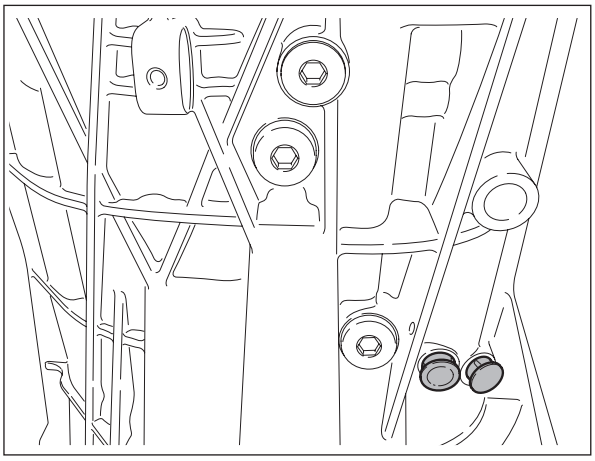
- Isıtma plakasını (J) çıkarın.
- Şanzıman gövde kapağını yerleştirin.
- Cıvataları önce elinizle sıkın.

Not:
Montaj sırasında şanzıman kapağını yönlendirmek için iki dişli çubuk kullanılmalıdır.



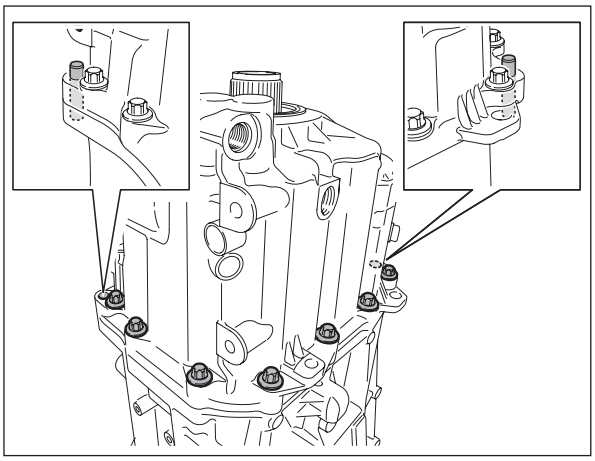
Şekil 102

• Yeni vites değiştirme kolu kilitlerini (12) monte edin.



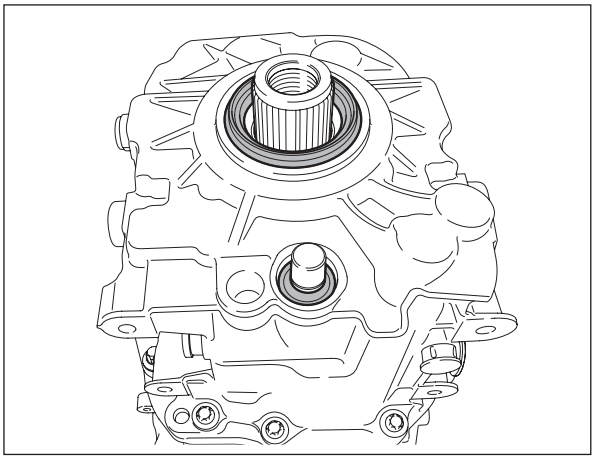
Şekil 103

• Her iki kılavuz pimini de takın.
• Vidaları çapraz şekilde sıkın. Sıkma torku: 24 Nm



Şekil 104

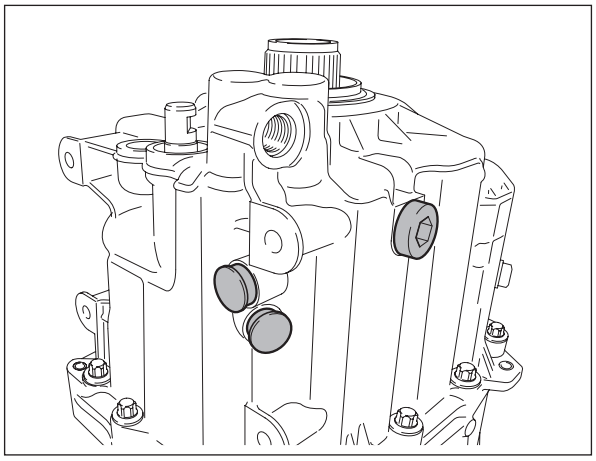
• Yeni çıkış mili keçesini (8) ve yeni seçici mil keçesini (10) takın.



Şekil 105

- Yeni vites değiştirme kolu kilitlerini (12) monte edin.
- Geri vites dişlisi için vites kolu üzerindeki vidaları sıkın. Sıkma torku: 37 Nm

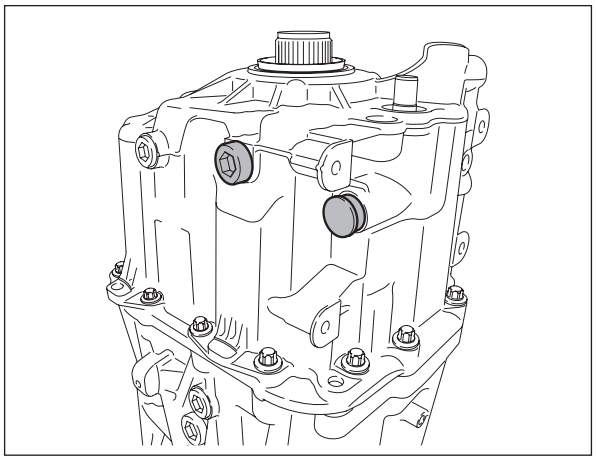
Not:
Gerekirse vites kollarını hizalamak için oluklu bir tornavida kullanın.



Şekil 106

- Vites kollarını boşa (nötr pozisyona) alın.
- Ana vites değiştirme kolu üzerindeki yeni kilitleri (11) monte edin.
- Geri vites dişlisi için vites kolu üzerindeki vidaları sıkın. Sıkma torku: 37 Nm

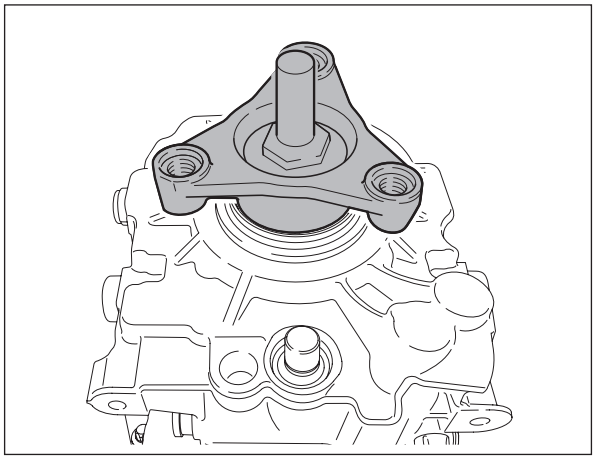
Not:
Gerekirse vites kollarını hizalamak için oluklu bir tornavida kullanın.



Şekil 107

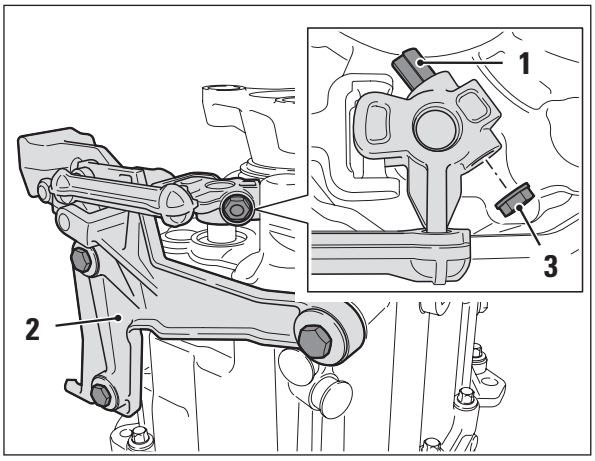
- Çıkış mili flanşını 100 °C'ye ısıtın.
- Çıkış mili flanşını çıkış mili üzerine yerleştirin.
- Çıkış mili flanşına uygun bir karşı destek takın.
- Vidayı takın. Sıkma torku: 210 Nm, Vidayı gevşetin. Vidayı sıkın. Sıkma torku: 180 Nm

Uyarı:
Bu yanıklara neden olabilir!



Şekil 108

- Vites kollarını boşa (nötr pozisyona) alın.
- Vites çatalını ana vites değiştirme koluna yerleştirip kilitleme cıvatasını [1] takın.
- Vites çatalını [2] takıp vidaları önce elinizle sıkın.
- Somunu [3] takın. Sıkma torku: 12 Nm

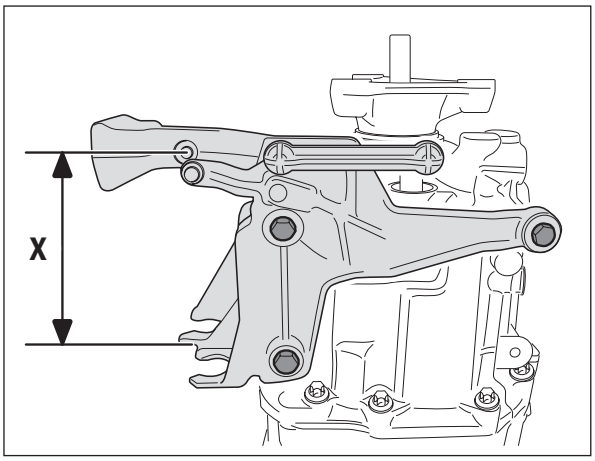


Şekil 109

- Vites çatal tutucusunu dişli bağlantı ağırlığı ile hizalayın. X = 154 mm

Not:
Vites kolları nötr pozisyonda olmalıdır.

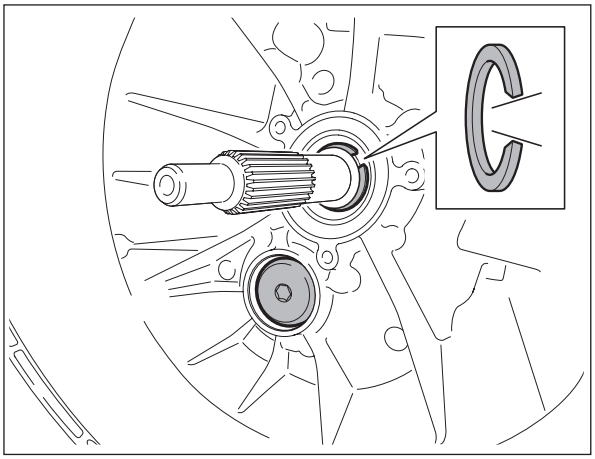
- Vidaları sıkın.
  Sıkma torku: 25 Nm



Şekil 110

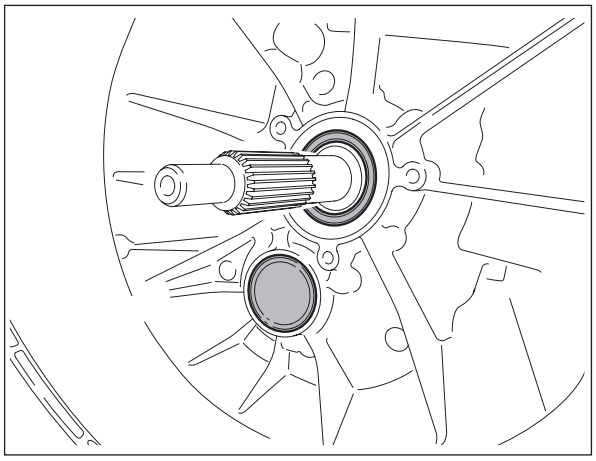
- 4. vitesi takın.
- Çıkış flanşı üzerindeki karşı desteği yerinde tutarak vidayı takın.
  Sıkma torku: 95 Nm
- Segmanı takın.
- Şanzıman millerini çevirerek şanzımanı değiştirin.

Not:
Segmanın montaj konumuna dikkat edin.



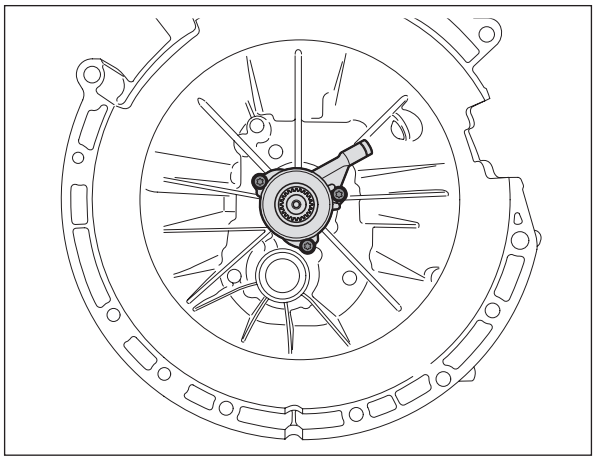
Şekil 111

- Yeni tahrik mili keçesini (9) yerleştirin.
- Yeni kapağı (14) ana mil vidasına yerleştirin.



Şekil 112

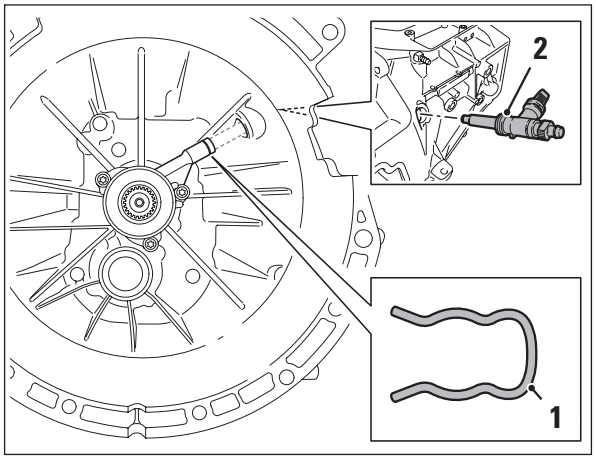
- Hidrolik debriyaj rulmanını takın.
  Sıkma torku: 11 Nm



Şekil 113

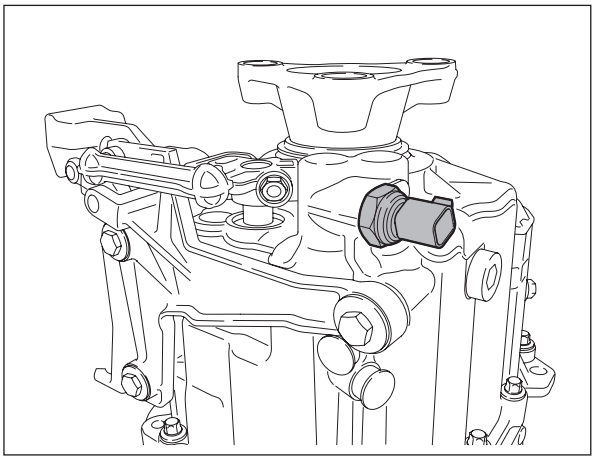
- Hidrolik debriyaj rulmanındaki kilitleme klipsini [1] takın.
- Hidrolik debriyaj rulmanı bağlantı parçasını [2] takın.

Not:
Hidrolik debriyaj rulmanı bağlantı parçası yerine otururken klik sesi çıkarır.



Şekil 114

- Geri vites lambası anahtarını takın.
  Sıkma torku: 20 Nm



Şekil 115

- Araç üreticisinin talimatlarını uygulayarak şanzımanı monte edin.
- Şanzımanı, araç üreticisinin talimatlarına uygun olarak monte edin.



Şekil 116

9996012260/05-2019
© 2019 Schaeffler Automotive Aftermarket GmbH & Co. KG

www.repxpert.com.tr