

HCT AUTOMOTIVE

# VW, AUDI 7-ĀTRUMU DSG ĀTRUMKĀRBAS SAJŪGA UZSTĀDĪŠANAS/DEMONTĀŽAS INSTRUMENTU KOMPLEKTS



## Ievads:

Speciāli izstrādāts, lai uzstādītu un  
noņemtu DSG pārnenumkārbas  
sajūgu.

| Instruments | Apraksts                                        | OEM    |
|-------------|-------------------------------------------------|--------|
| A           | Novilcējs                                       | T10373 |
| B           | Skrūve                                          | T10373 |
| C           | Iestatīšanas/gultņa atbrīvošanas<br>instruments | T10374 |
| D           | Sajūga atspiedējs                               | T10376 |
| E           | Atbalsts (īsa)                                  | T10323 |
| F           | Skrūve (garā)                                   | T10323 |
| G           | Atbalsts (garais) x 2                           | T10323 |

## Pielietojums:

### Modeļi:

VW: Golf 2004 >, Golf Plus 2005 >

Audi: A3 2004 >, ar 7-ātrumu kārbu (kods 0 AM), Touareg 2003>, ar 6-ātrumu kārbu

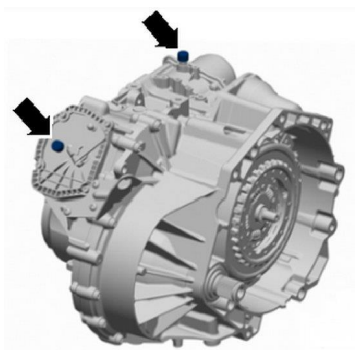
HCT AUTOMOTIVE

## Instrukcija:

### Dubultā sajūga demontāža

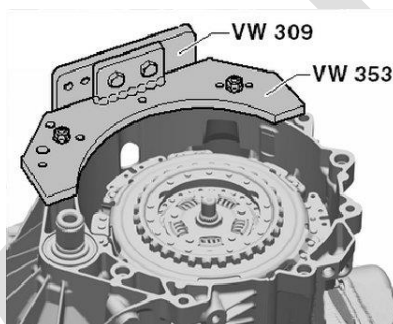
1. Pārnesumkārbā jānoņem un jāpiestiprina pie motora / pārnesumkārbas turētāja. Dubultā sajūga pārnesumkārbas Mechatronic bloks - J743- uzstādīts uz pārnesumkārbas. Noņemiet abus ventilācijas vāciņus, - parādīts ar bultiņām - un noslēdziet ar tīriem aizbāžņiem no motora korpusa komplekta -VAS 6122-.

Zīm.1



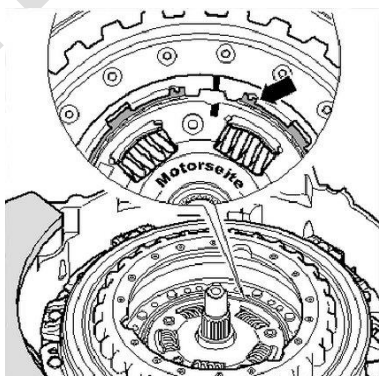
2. Pagrieziet pārnesumkārbu ar motoru turētājā tā, lai sajūgs būtu vērsts uz augšu. **Piezīme:** Sajūgam jābūt noceltam; mechatronic ierīce paliek uzstādīta uz pārnesumkārbas.

Zīm.2



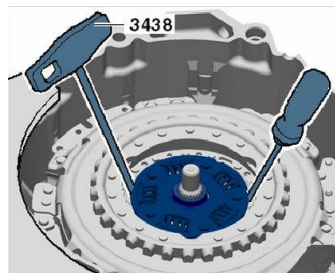
3. Noņemiet sprostgredzenus kā norādīts ar bultiņu.

Zīm.3



4. Noņemiet rumbu, izmantojot āķi -3438- un skrūvgriezi.

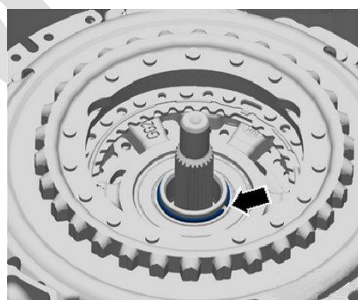
Zīm.4



5. Noņemiet sprostgredzenus kā norādīts ar bultiņu.

**Piezīme:** Ja sprostgredzenu nevar noņemt, iespējams, ka sajūgs ir iespiedis sprostgredzenu no apakšas. Šādā gadījumā piespiediet sajūgu mazliet uz leju, kā aprakstīts turpmāk, līdz sprostgredzens tiek atbrīvots. NESITIET pa sajūgu, vai vārpstu ar āmuru.

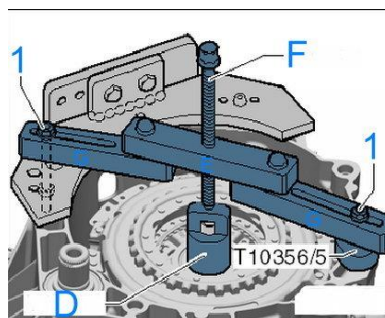
Zīm.5



6. Uzstādiet (E un G) tā, lai tas būtu paralēls pārnesumkārbas flancim, kā parādīts attēlā. Ja nepieciešams, izmantojiet -T10356 / 5 kā starpliku. Uzstādiet skrūves -1-pievelciet ar roku.

**Uzmanību:** Sajūga un citu daļu bojājumu risks. Viegli nospiediet sajūgu uz leju – nespiediet pārāk stipri. Spiežot sajūgu, pagrieziet vārpstu pret daļu (D) leju.

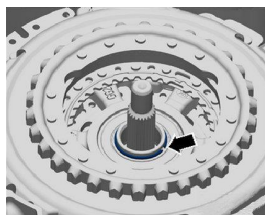
Zīm.6



HCT AUTOMOTIVE

7. Noņemiet sprostgredzenus kā norādīts ar bultiņu.

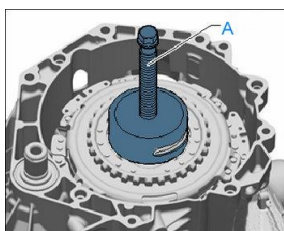
**Zīm.7**



### **Pēc sprostgredzena noņemšanas**

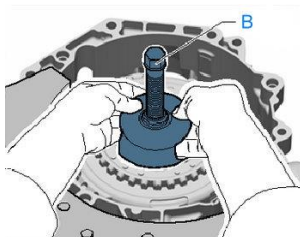
1. Ievietojiet novilcēju (A) sajūgā un noņemiet sajūgu ar vārpstu.

**Zīm.8**



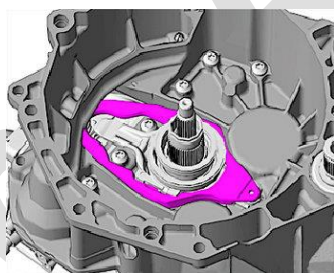
2. Izņemiet sajūgu kopā ar novilcēju (B).

**Zīm.9**



3. Noņemiet mazo gultni. Noņemiet lielo sviru.

**Zīm.10**



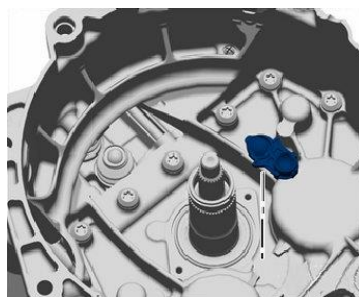
4. Noskrūvējiet skrūves un atvienojiet mazo sviru.

**Zīm.11**



5. Noņemiet sviru fiksatoru.

**Zīm.12**



### **Sajūga gultņu pozīcijas regulēšana**

Gultņi jāregulē šādos gadījumos:

- Sajūgs ir atjaunots
- Atjaunotas sviras
- Atjaunots sviru fiksators
- Nomainīti gultņi

Piezīme. Ja visas iepriekš minētās sastāvdaļas tika noņemtas un atkal uzstādītas, regulēšana nav nepieciešama.

1. Pārnesumkārbas flanča virsmai jābūt absolūti gludai, lai pa to pārliecinātos, pielietojiet virsmas pārbaudes lineālu. Jāuzstāda dubultā sajūga Mehatronik ierīce -J743-. Ievērojiet pievilkšanas spēku momentus.

Piezīme: Pārvelciet skrūves ar noteiktu griezes momentu.

**Uzmanību:** Sajūga un citu sastāvdaļu bojājuma risks. Sviru fiksatoriem un visām mehāniskām sastāvdaļām, ieskaitot gultņus jābūt sausām, bez eļļas un smērvielām.

### **Divkārsa sajūga sagatavošana mērīšanai**

2. Ievietojiet sviru fiksatoru.

**Zīm.13**

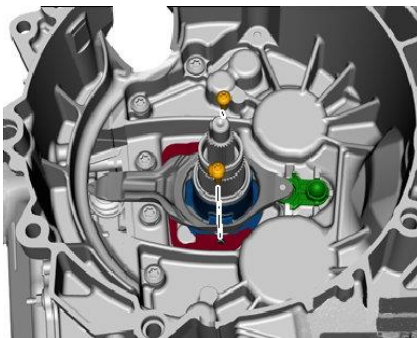


HCT AUTOMOTIVE

3. Uzstādiet mazo sviru ar sprostgredzenu.

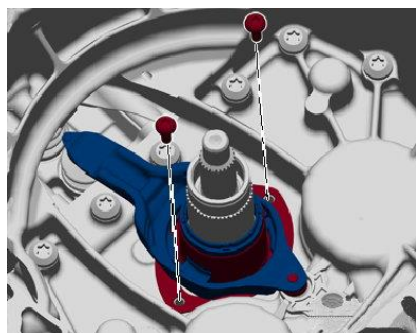
**Piezīme:** Agrākajās pāresumkārbās šis sprosts varētu nebūt uzstādīts.

**Zīm.14**



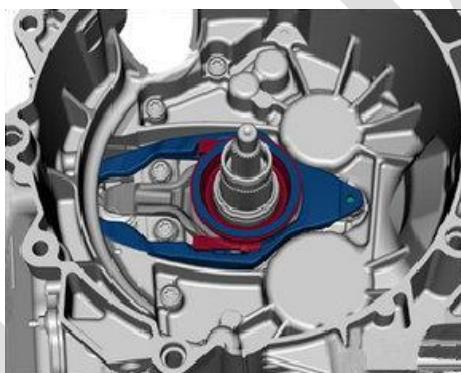
4. Pievelciet mazās sviras skrūves.

**Zīm.15**



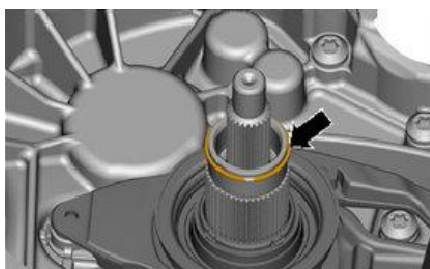
5. Ievietojiet lielo sviru. Pārbaudiet, vai abas sviras ir pareizi novietotas.

**Zīm.16**



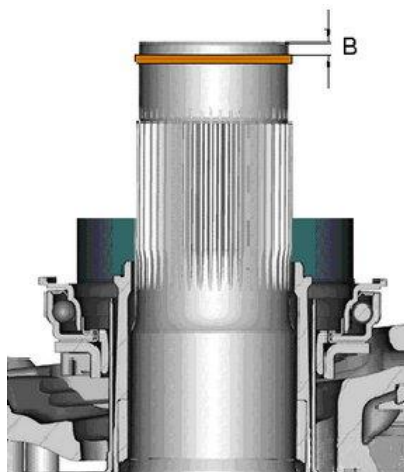
6. Nomainiet veco sprostgredzenu uz ārējās ieejas vārpstas.

**Zīm.17**



“B” lieluma noteikšana sajūgā

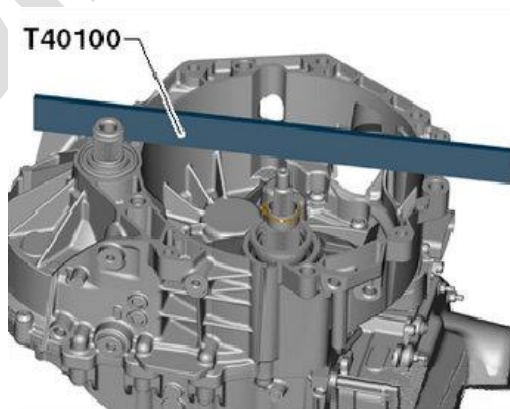
**Zīm.18**



7. Novietojiet lineālu -T40100- uz pāresumkārbas flanča malas virs vārpstas gala.

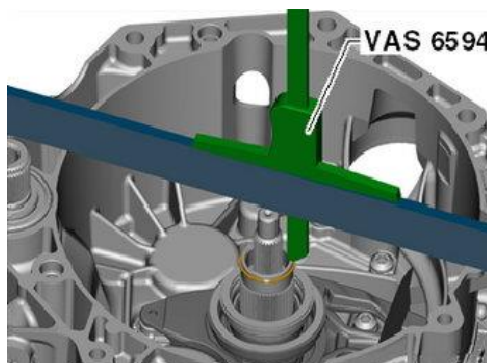
**Uzmanību:** Lineālim jāpaliek šādā pozīcijā sekojošu mērījumu laikā - nemainiet tā pozīciju un nenoņemiet to.

**Zīm.19**



8. Iestatiet digitālo dziļuma mērītāju (300 mm) -VAS 6594 - uz lineāla -T40100- virsmas un pielieciet dziļuma mērītāja galu pie ārējās ieejas vārpstas. Iestatiet dziļuma mērītāju uz “0”.

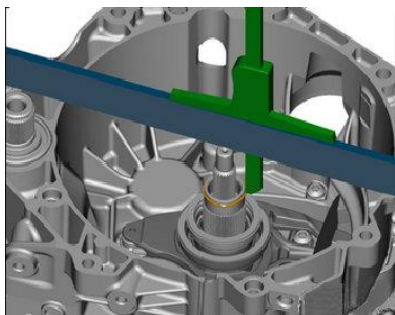
**Zīm.20**



HCT AUTOMOTIVE

**9.** Pielieciet dziļuma mērītāja galu pie sprosta, kā parādīts attēlā. Šajā brīdī nosakiet lielumu “Ba” līdz sprostam. Piemērs: izmērs “Ba” = 2,92 mm.

**Zīm.21**



**10.** Nosakiet “Bb” lielumu līdz sprostam pretējā pusē.

**Piezīme:** Neveiciet mērījumus sprosta spraugā; pretējā gadījumā sprosts varētu tikt izkustināts un mērījums būs nepareizs.

Piemērs: izmērs “Bb” = 3,00 mm

Aprēķiniet izmēru “Ba” un “Bb” vidējo vērtību.

Formula:  $(Ba + Bb) / 2$

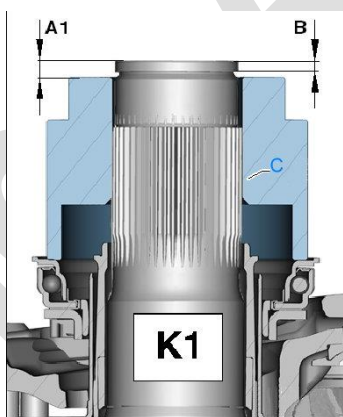
Piemērs:  $(2.92 + 3.00) / 2$

Rezultāts: izmērs “B” = 2,96 mm

Noņemiet sprostu.

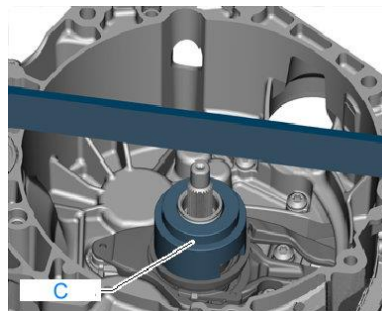
**Lieluma “A1” noteikšana sajūga “K 1” atspiedējgultņim**

**Zīm.22**



**11.** Novietojiet mērbloku (C) uz lielā atspiedējgultņa; lielai atverei jābūt vērstai uz leju. Lai pārliecinātos, ka mērbloks (C) ir pareizi novietots uz gultņa, piespiediet uz leju bloku un pagrieziet to. Atspiedējgultņim jāgriežas kopā ar mērbloku (C).

**Zīm.23**

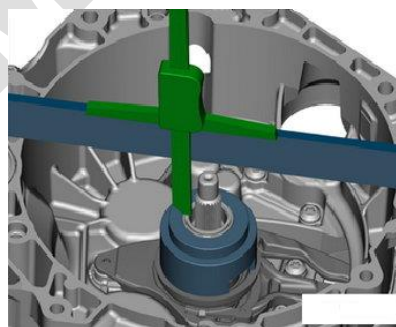


**12.** Iestatiet digitālo dziļuma mērītāju (300 mm) -VAS 6594 - uz lineāla -T40100- virsmas un pielieciet dziļuma mērītāja galu pie ārējās ieejas vārpstas.

Lineāls -T40100- jānovieto pāri pārnēsūmkārbas flanča virsmai virs vārpstas gala.

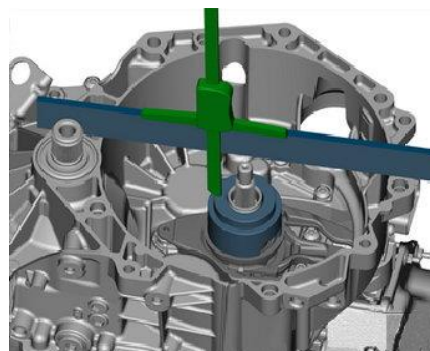
**Uzmanību:** Lineālim jāpaliek šādā pozīcijā sekojošu mērījumu laikā - nemainiet tā pozīciju un nenoņemiet to.

**Zīm.24**



**13.** Pielieciet dziļuma mērītāja galu pie mērbloka - T10374-, kā parādīts attēlā. Nosakiet šajā brīdī izmēru “A1a”, līdz blokam -T10374-. Piemērs: izmērs “A1a” = 2,61 mm

**Zīm.25**



**14.** Nosakiet lielumu “A1b”, līdz blokam (C) pretējā pusē. Piemērs: izmērs “A1b” = 2,81 mm. Aprēķiniet izmēru “A1a” un “A1b” vidējo aritmētisko vērtību.

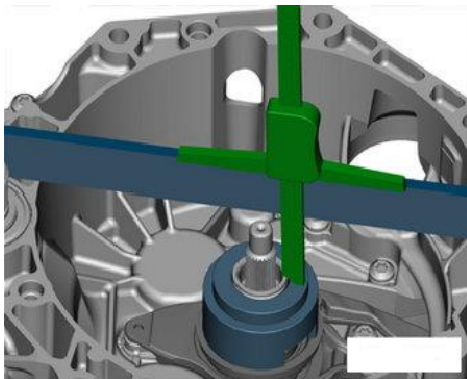
HCT AUTOMOTIVE

Formula:  $(A1a + A1b)/2$

Piemēram:  $(2.61 + 2.81)/2 = 2.71 \text{ mm}$

Rezultāts: izmērs "A1" = 2.71 mm

**Zīm.26**



### Sajūga "K1" atspiedējgultņa uzstādīšanas dziļuma noteikšana

**Piezīme:** Sajūga "K 1" atspiedējgultņa faktiskais dziļums jāaprēķina no izmēriem "A1" un "B" šādi:

Izmērs "A1"

(-) Izmērs "B"

(+) Mērbloka (C) ārējais augstums (51,81 mm; fiksētā vērtība)

(=) Sajūga "K 1" faktiskais gultņa dziļums

Piemērs:  $2,71 \text{ mm} - 2,96 \text{ mm} + 51,81 \text{ mm} = 51,56 \text{ mm}$ .

Rezultāts: Sajūga "K 1" faktiskais atspiedējgultņa dziļums = 51,56 mm.

### Sajūga „K 1” atstarpes aprēķins

**Piezīme:** Sajūga „K 1” atstarpe tagad ir jāaprēķina no faktiskā dziļuma un noteiktā atspiedējgultņa dziļuma:

Faktiskais gultņa dziļums

(-) Noteiktais gultņa dziļums (50,08 mm; fiksētā vērtība)

(=) Sajūga „K 1” atstarpe

Piemērs:  $51,56 \text{ mm} - 50,08 \text{ mm} = 1,48 \text{ mm}$

Rezultāts: Sajūga atstarpe "K 1" = 1,48 mm

### Sajūga „K 1” pielaides noteikšana

**15.** Nolasiet sajūga pielaides vērtību no jauna sajūga.

Piemērs: sajūga pielaide, kas norādīta uz sajūga "K 1 = + 0,2" (kā parādīts attēlā)

**Zīm.27**



### Starplikas „SK1” biezuma noteikšana

**Piezīme:** Starplikas „SK1” biezumu jānosaka no atstarpes vērtības un sajūga "K 1" pielaides šādi:

Sajūga atstarpe "K 1"

(- / +) Sajūga "K 1" pielaides vērtība

(=) Aprēķinātais starplikas biezums "SK1"

Piemērs:  $1,48 \text{ mm} + 0,20 \text{ mm} = 1,68 \text{ mm}$

Rezultāts: Aprēķinātais starplikas biezums "SK1" = 1,68 mm.

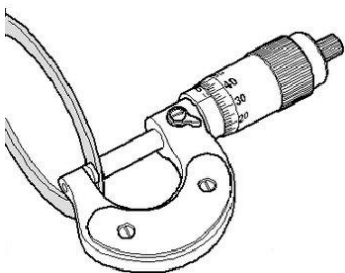
**16.** Izmēriet un atlasiet nepieciešamo starpliku no piegādājamā komplektā.

| Aprēķinātais starplikas biezums | Pieejamās starplikas Biezums mm |
|---------------------------------|---------------------------------|
| 0.31 ... 0.90                   | 0.8                             |
| 0.91 ... 1.10                   | 1.0                             |
| 1.11 ... 1.30                   | 1.2                             |
| 1.31 ... 1.50                   | 1.4                             |
| 1.51 ... 1.70                   | 1.6                             |
| 1.71 ... 1.90                   | 1.8                             |
| 1.91 ... 2.10                   | 2.0                             |
| 2.11 ... 2.30                   | 2.2                             |
| 2.31 ... 2.50                   | 2.4                             |
| 2.51 ... 2.70                   | 2.6                             |
| 2.71 ... 3.30                   | 2.8                             |

**Uzmanību:** Atzīmējiet starpliku kā "SK1" un sagatavojiet šo starpliku uzstādīšanai. Tikai un vienīgi starpliku "SK1" var uzstādīt regulējot mazo atspiedējgultni.

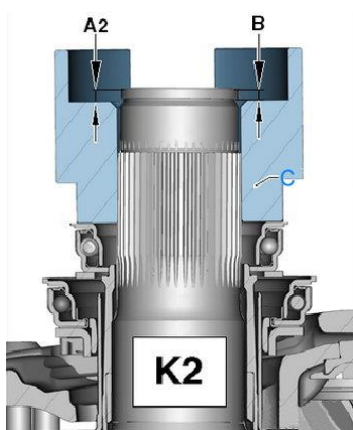
HCT AUTOMOTIVE

**Zīm.28**



Lieluma "A2" noteikšana sajūga "K 2" atspiedējgultņim

**Zīm.29**



17. Ievietojiet tikai mazo atspiedējgultni.

**Zīm.30**



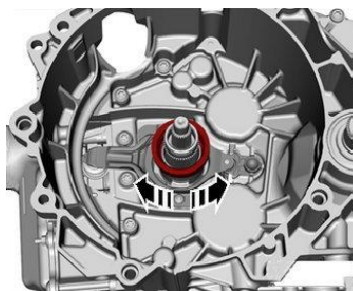
18. Mazais atspiedējgultnis iederās tikai vienā pozīcijā dēļ 4 izgriezumiem.

**Zīm.31**



19. Pārbaudiet, vai mazais atspiedējgultnis ir pareizi uzstādīts, un rievas ir pareizā pozīcijā, pagriežot to - bultiņas-.

**Zīm.32**



20. Novietojiet mērbloku (C) uz mazā atspiedējgultņa; lielai atverei jābūt vērstai uz augšu.

**Zīm.33**

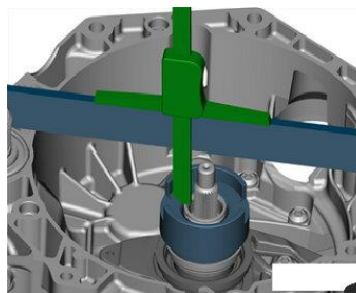


21. Iestatiet digitālo dziļuma mērītāju (300 mm) -VAS 6594 - uz lineāla -T40100- virsmas un pielieciet dziļuma mērītāja galu pie ārējās ieejas vārpstas. Lineāls -T40100- jānovieto pāri pārnēsūmkārbas flanča virsmai virs vārpstas gala.

**Uzmanību:** Lineālim jāpaliek šādā pozīcijā sekojošu mērījumu laikā - nemainiet tā pozīciju un nenoņemiet to.

Iestatiet dziļuma mērītāju uz "0".

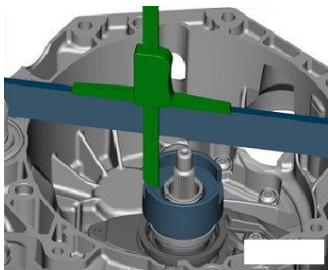
**Zīm.34**



22. Pielieciet dziļuma mērītāja galu pie mērbloka (C), kā parādīts attēlā. Nosakiet lielumu "A2a" uz mērbloka (C). Piemērs: izmērs "A2a" = 2,50 mm

HCT AUTOMOTIVE

**Zīm.35**



**23.** Nosakiet izmēru “A2b”, pie mērbloka (C) pretējā pusē.

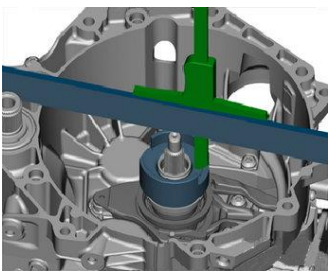
Piemērs: izmērs “A2b” = 2,54 mm. Aprēķiniet izmēru “A2a” un “A2b” vidējo aritmētisko vērtību.

Formula:  $(A2a + A2b) / 2$

Piemērs:  $(2,50 + 2,54) / 2 = 2,52$  mm

Rezultāts: izmērs “A2” = 2,52 mm

**Zīm.36**



**Sajūga “K2” atspiedējgultņa uzstādīšanas dziļuma noteikšana**

**Piezīme:** Sajūga “K 2” atspiedējgultņa faktiskais dziļums ir jāaprēķina no izmēriem “A2” un “B” šādi:

Izmērs “A2” (-) Izmērs “B”

(+) Mērbloka (C) iekšējais augstums (36.20 mm; fiksētā vērtība)

(=) Sajūga “K 2” faktiskais atspiedējgultņa dziļums

Piemērs:  $2,52$  mm -  $2,96$  mm +  $36,20$  mm =  $35,76$  mm

Rezultāts: Sajūga “K 2” faktiskais atspiedējgultņa dziļums =  $35,76$  mm

**Sajūga „K 2” atstarpes aprēķināšana**

**Piezīme:** Sajūga “K 2” atstarpe tagad ir jāaprēķina no faktiskā atspiedējgultņa dziļuma un noteiktā šī gultņa dziļuma sekojoši:

Faktiskais atspiedējgultņa dziļums

(-) Noteiktais gultņa dziļums ( $34,35$  mm; fiksētā vērtība)

(=) Sajūga „K 2” atstarpe

Piemērs:  $35,76$  mm -  $34,35$  mm =  $1,41$  mm

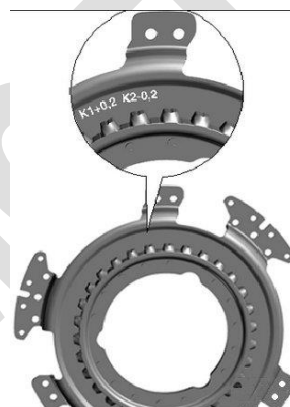
Rezultāts: Sajūga atstarpe “K 2” =  $1,41$  mm

**Sajūga “K 2” pielaides noteikšana**

**24.** Nolasiet sajūga pielaides vērtību no jauna sajūga.

Piemērs: sajūga pielaide, kas norādīta uz sajūga “K 2” =  $+ 0,2$ ” (kā parādīts attēlā)

**Zīm.37**



**Starplikas „SK2” biezuma noteikšana**

**Piezīme:** Starplikas „SK2” biezumu ir jānosaka no atstarpes vērtības un sajūga “K 2” pielaides sekojoši:

Sajūga „K 2” atstarpe

(- / +) Sajūga atstatums “K 2”

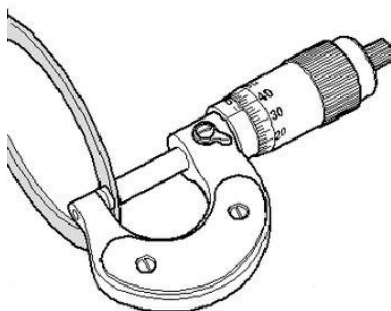
(=) Aprēķinātais starplikas biezums “SK2”

Piemērs:  $1,41$  mm -  $0,20$  mm =  $1,21$  mm

Rezultāts: Aprēķinātais starplikas biezums “SK2” =  $1,21$  mm

Izmēriet un atlasiet nepieciešamo starpliku no piegādāta komplekta.

**Zīm.38**



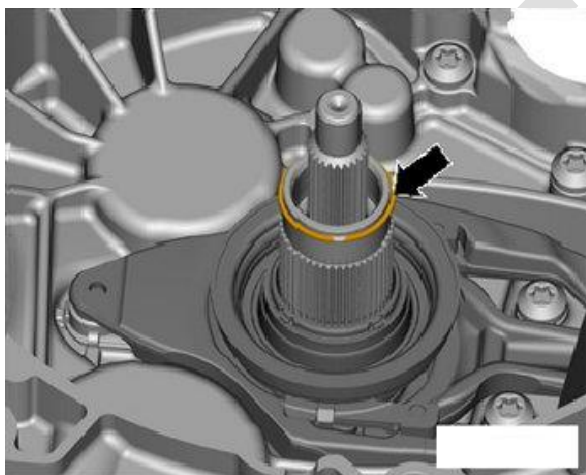
HCT AUTOMOTIVE

| Aprēķinātais<br>starplikas biezums | Pieejamās starplikas<br>Biezums mm |
|------------------------------------|------------------------------------|
| 0.31 ... 0.90                      | 0.8                                |
| 0.91 ... 1.10                      | 1.0                                |
| 1.11 ... 1.30                      | 1.2                                |
| 1.31 ... 1.50                      | 1.4                                |
| 1.51 ... 1.70                      | 1.6                                |
| 1.71 ... 1.90                      | 1.8                                |
| 1.91 ... 2.10                      | 2.0                                |
| 2.11 ... 2.30                      | 2.2                                |
| 2.31 ... 2.50                      | 2.4                                |
| 2.51 ... 2.70                      | 2.6                                |
| 2.71 ... 3.30                      | 2.8                                |

**Uzmanību:** Atzīmējiet starpliku ar “SK2” un sagatavojiet šo starpliku uzstādīšanai. Tikai un vienīgi šo starpliku “SK2” var uzstādīt regulēšanas laikā..

25. Sajūgu var uzstādīt.

**Zīm.39**



### Dubultā sajūga uzstādīšana

Pievilksšanas momenti

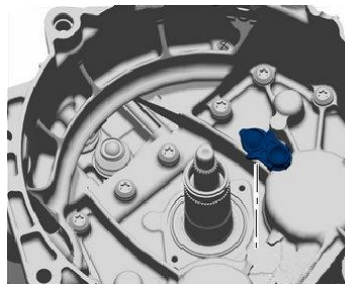
**Piezīme:** Pārvelciet skrūves, pievelkot tās par noteiktu leņķi.

**Uzmanību:** Uzstādīšanas laikā sajūga detaļām jābūt tīrām, bez eļļas un smērvielu atlikumiem.

**Piezīme:** Turpmākie četri soļi ir nepieciešami tikai tad, ja atspiedēja gultņus nebija jāregulē.

1. Ievietojiet atspiedēja sviru fiksatoru.

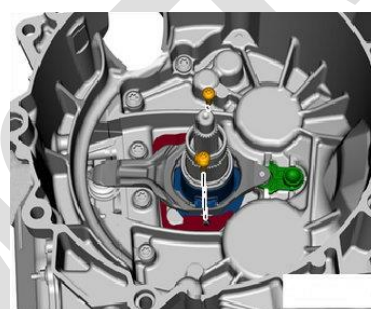
**Zīm.40**



2. Ievietojiet mazo atspiedēja sviru ar sprostu.

**Piezīme:** Agrāko izlaidumu pārnesumkārbās šo sprostu nevar uzstādīt.

**Zīm.41**



3. Pievelciet mazās sviras skrūves.

**Zīm.42**



4. Ievietojiet lielu sviru. Pārbaudiet, vai abas atspiedēja sviras ir pareizi novietotas.

**Uzmanību:** Atspiedēja gultņu pozīcijām jābūt pareizi noregulētām.

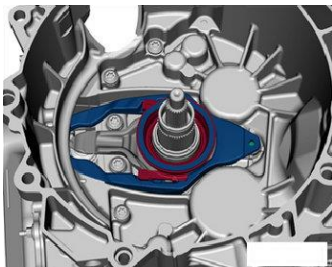
Regulēšanas procedūru var veikt tikai pirms sajūga uzstādīšanas. Izspiedēja gultņu stāvoklis jāpieregulē šādos gadījumos:

Sajūgs ir atjaunots, ir atjaunotas izspiedēja sviras, nomainīts sviru fiksators, nomainīti izspiedēja gultņi. Ja ir veikta kāda no iepriekš uzskaitītajām procedūrām, jāregulē izspiedēja gultņu pozīcijas “K 1 un K 2”, un pirms turpināt, jāievieto starplikas ar pareiziem biezumiem (kā noteikts iepriekš).

HCT AUTOMOTIVE

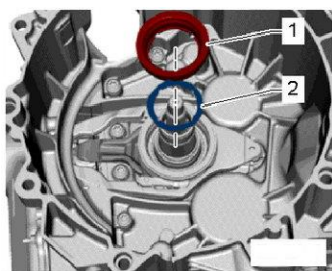
Neturpiniet montāžu, ja vien regulēšana ir izdarīta pareizi. Ja netika uzstādītas jaunas detaļas, var atkārtoti ievietot "vecās" plāksnes. Regulējot izspiedējgultņus uzstādiet tikai vienu starpliku uz katra gultņa.

**Zīm.43**



5. Vispirms, ievietojiet vai nu veco starpliku, vai jauno „SK1” - 2- (jaunās starplikas biezums noteikts iepriekš), un pēc tam ievietojiet mazo izspiedējgultni -1-.

**Zīm.44**



6. Mazais izspiedējgultnis iedarās tikai vienā pozīcijā dēļ 4 izgriezumiem.

**Zīm.45**



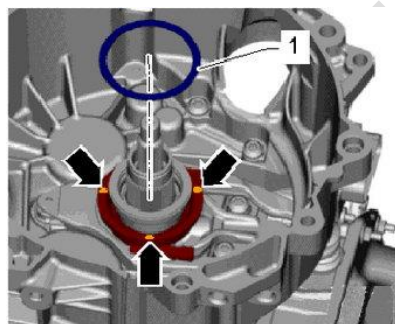
7. Pārbaudiet, vai ir pareizi uzstādīts mazais izspiedējgultnis, pagriežot to, un rievas ir pareizi ievietotas -bultiņas-.

**Zīm.46**



8. Uzstādiet vai nu veco, vai jauno starpliku “SK2” - 1. - (starplikas biezums norādīts iepriekš). Lai nepieļautu starplikas izslīdēšanu no savas sēžas sajūga ievietošanas brīdī, piestipriniet to ar trīs pilieniem līmes -bultiņas-.

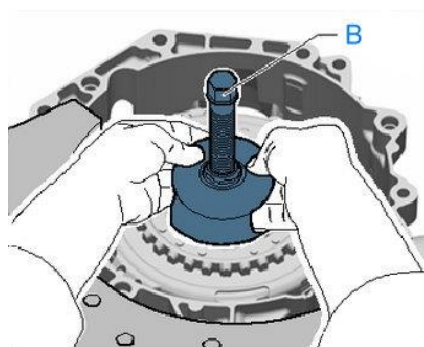
**Zīm.47**



9. Pagriežiet novilcēja vārpstu atpakaļ (B).

**Uzmanību:** Sajūga regulēšanas mehānisma bojājuma risks. Sajūgs ir pašregulējošs. Triecieni var ietekmēt regulēšanas mehānismu. Uzstādot to, neļaujiet sajūgam iekrist pārnēsūmkārbā. Ievietojiet sajūgu pārnēsūmkārbā, izmantojot novilcēju (B), kā parādīts attēlā.

**Zīm.48**



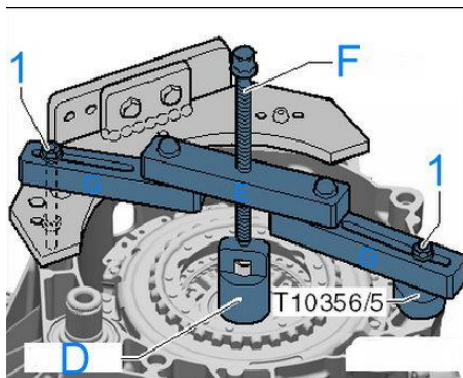
10. Uzstādiet atbalsta tiltu (F) paralēli pārnēsūmkārbas flancim, kā parādīts attēlā. Ja nepieciešams, kā starpliku izmantojiet -T10356 / 5- montāžas rīku - T10356-. Pieskrūvējiet skrūves -1- ar roku.

**Piezīme:** Pievelciet skrūves -1- ar uzgriežņiem kā noteikts. Uzpresējiet sajūgu līdz atdurei.

**Piezīme:** Uzpresējot sajūgu uzlieciet roku uz tā. Jūs varēsiet sajūst nelielu kustību. Tas norāda, ka sajūgs tiek iepresēts savā vietā. Jūs varat arī sajūst to, kad sajūgs sasniedzis savu atdures vietu un ir pilnībā ievietots tajā.

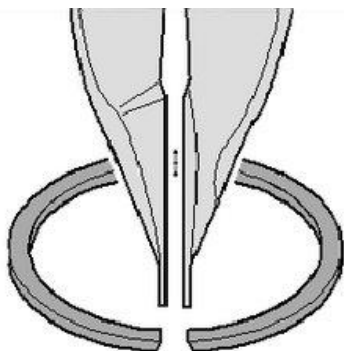
HCT AUTOMOTIVE

Zīm.49



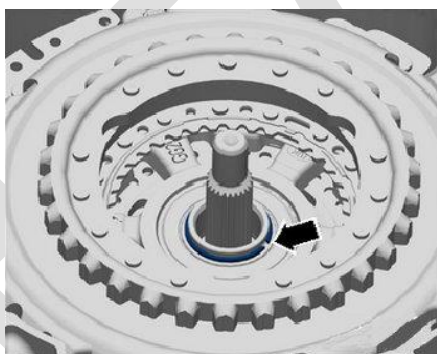
11. Noturiet sprostgredzenu, izmantojot sprostgredzenu knaibles, kā parādīts attēlā. Sprostgredzena uzstādīšanas pozīcija: atstarpes šaurā daļa ir augšpusē.

Zīm.50



12. Ievietojiet sprostgredzenu -bultiņa-.  
**Piezīme:** Ja sprostgredzenu nevar ievietot, tas nozīmē, ka sajūgs nav uzpresēts līdz galam.

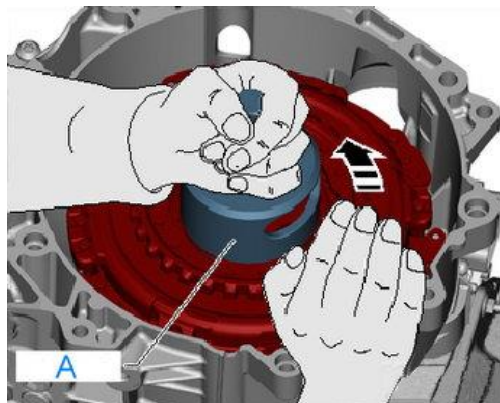
Zīm.51



13. Pagriežiet sajūgu ar roku pret novilcēju (A) - bultiņa- (bez instrumenta), tā lai sajūgs tiktu novietots darba stāvoklī.

**Piezīme:** Pēc tam, kad sajūgs ir uzpresēts līdz atdurei uz ieejas vārpstas, tas nav ideāls stāvoklis.

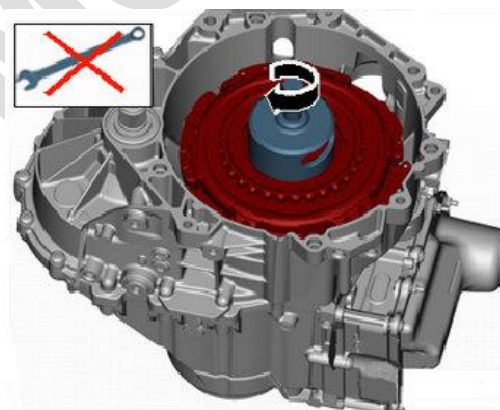
Zīm.52



14. Sajūgs ir jāpavelk tikai tik daudz, lai tas pieskartos sprostgredzenam.

**Piezīme:** Pagriežiet sajūgu tikai ar roku (bez instrumenta); tādā veidā sajūgs slīdēs gar sprostgredzenu.

Zīm.53



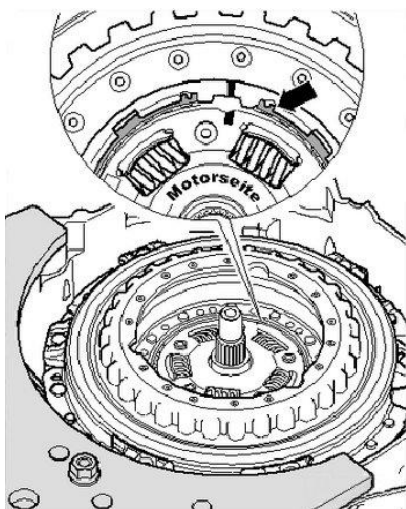
15. Ievietojiet rumbu. Rumbai ir viens liels zobs (skat.bultiņu), un to var uzstādīt tikai vienā pareizajā pozīcijā. Lielajam zobam ir marķējums no motora puses.

Zīm.54



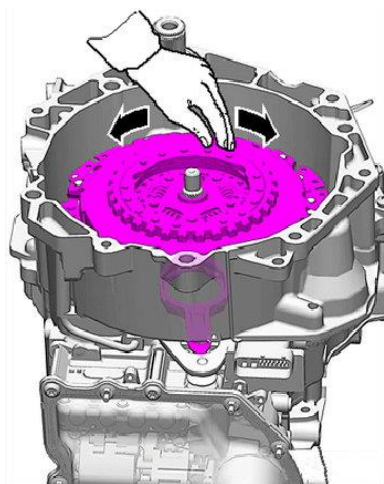
16. Uzstādiet sprostgredzenu (-bultiņa-) uz rumbas. Sprostgredzena spraugai jābūt vērstai pret sajūgu.

Zīm.55



17. Pagrieziet sajūgu ar roku; pagriežot, novērojiet mazo izspiedēja sviru.

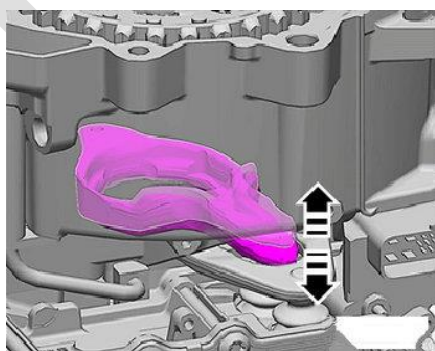
Zīm.56



18. Mazajai izspiedēja svirai ir jābūt absolūti nekustīgai, kamēr sajūgs tiek pagriežts. Tā nedrīkst pārvietoties ne uz augšu, ne uz leju.

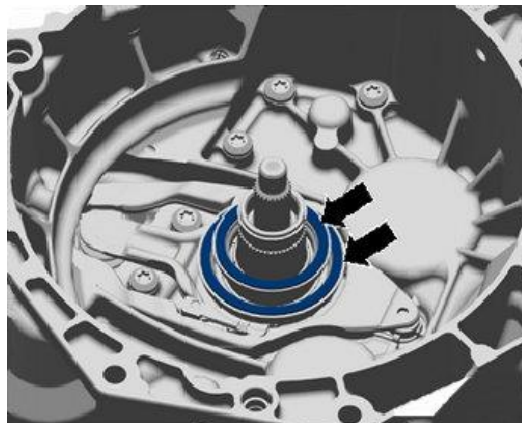
**Piezīme:** Ja mazā izspiedēja svira pārvietojas uz augšu un uz leju, starplika ir ievietota nepareizi. Šajā gadījumā sajūgs ir jānoņem vēlreiz.

Zīm.57



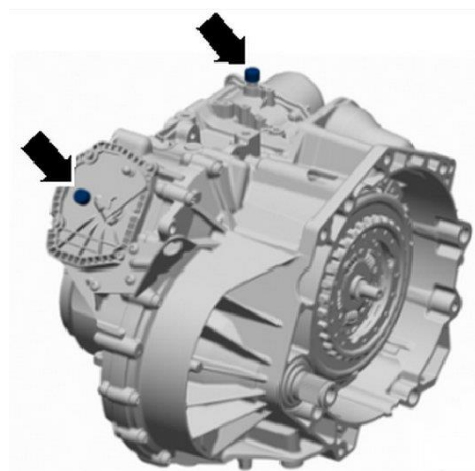
**19.** Pārbaudiet starplikas -bultiņas-. Starplikām jābūt pareizi ievietotām un tās nedrīkst būt bojātas.

**Zīm.58**



**20.** Izņemiet abus aizbāžņus un ievietojiet no jauna ventilācijas vāciņus (-bultiņas-). Pēc pārnesumkārbas uzstādīšanas, izpildiet funkcionālos pamatiestatījumus kā nepieciešams.

**Zīm.59**



HCT AUTOMOTIVE