

Müşteri ifadesi / Atölye tespiti

Müşteri şikayeti:

- Araç aşağıdaki durumlarda sarsılıyor/tıkırdıyor:
 - motor çalıştırılırken
 - 1. vitesten 2. vitese otomatik geçişte

ve/veya

- Bazen gösterge panelindeki şanzıman arıza uyarı lambası da yanıyor.

ve/veya

- Şanzıman, acil durum modunda. Yalnızca 1./3./5./7. veya 2./4./6./R vitesleri takılı.

Atölye tespiti:

- Müşteri şikayetlerinden bir veya birkaçı tekrar oluşturulabilir niteliktedir.

Şanzıman kontrol ünitesinde (arıza teşhis adresi: 0002) aşağıdaki vaka kayıtları kayıtlı olmalıdır (geçici/kalıcı olarak):

- P177D00 - Çift kavrama - Tork çok yüksek.
- P189A00 - Kavrama 1 - Boşluk çok az.
- P177C00 - Kavrama 2 - Tolerans sınırına ulaşıldı.
- P189B00 - Kavrama 2 - Boşluk çok az.
- P177B00 - Kavrama 1 - Tolerans sınırına ulaşılmadı.
- P278900 - Durma noktasında kavrama adaptasyonu.
- P081000 - Kavrama aktivasyonu – Yanlış çalışma.

Doküman geçmişi:

Öge no./Revizyon no.:	Değişiklik tipi:
2058347/5	Değişiklik yeri: <ul style="list-style-type: none">Başlık bilgisi.Faturalandırma bilgileri.
NOT Aşağıdaki revizyonun tek nedeni TPI başlık bilgisindeki değişiklikler ise, bu tablonun içeriği değiştirilmez.	

Teknik açıklama

Seri uygulama

Önlem

Müşterinin şikayette bulunması halinde, söz konusu sorun teyit edildikten sonra aşağıdaki onarım prosedürü izlenmelidir:

NOT

Prosedürü doğru bir şekilde gerçekleştirmek ve kullanılacak alet ve ekipman ile bunların referanslarını öğrenmek için SEAT Atölye El Kitabına başvurun.

NOT

Ancak aracın maksimum kilometresi 150.000 km ise ayar yapılması önerilir.

Çoklu kavrama otomatik ayarlamasını (K1 ve K2) geri çekin.

- DQ200 şanzımanı SEAT Atölye El Kitabına göre sökün.
- Çift kavramayı SEAT Atölye El Kitabına göre sökün.
- Gergi tertibatından (-T10613-) rondelalı cıvatayı (bkz. Şekil 1, kırmızı ok) çıkarın.



Şekil 1: Gergi tertibatının (-T10613-) Rondelalı cıvatanın (kırmızı ok) görünümü.

K1 kavramasını sökün:

- Gergi tertibatını -T10613- çift kavramaya yerleştirin (bkz. Şekil 2, kırmızı oval).



Şekil 2: Gergi tertibatı -T10613- üzerindeki çift kavramanın görünümü.

- Daha önce gevşettiğiniz rondelalı cıvatayı (bkz. Şekil 1, kırmızı ok) gergi tertibatı -T10613- üzerine sabitleyin ve sıkın (bkz. Şekil 3, kırmızı ok).



Şekil 3: Gergi tertibatı -T10613- üzerine yerleştirilen ve sıkılan çift kavramanın görünümü .

- Takip halkası (bkz. Şekil 4, mavi ok) ve baskı plakası K1 (bkz. Şekil 4, sarı ok) arasına 3 adet geleneksel düz tornavida (bkz. Şekil 4, siyah oval) yerleştirin.



Şekil 4: Takip halkası ile K1 baskı plakası arasına yerleştirilen düz tornavidaların görünümü.

- 3 adet düz tornavidayı yerleştirerek çift kavramayı çevirin (bkz. Şekil 5).



Şekil 5: 3 adet düz tornavida ile çevrilmiş çift kavramalı sistemin görünümü.

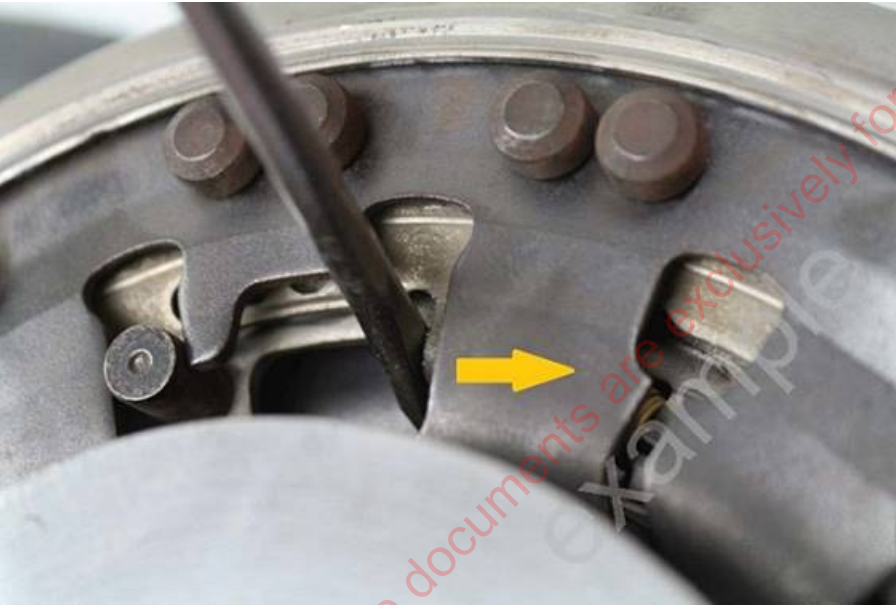
- K1 kavrama plakası ayar halkasını (bkz. Şekil 6, sarı dikdörtgen/kırmızı ok) 2 adet geleneksel düz tornavidayla ok yönünde (bkz. Şekil 7 ve 8, sarı oklar) geri çekin. Daha sonra 2 adet düz tornavidayı yerlerinde tutun ve alt taraftaki 3 adet düz tornavidayı çıkarın (bkz. Şekil 9, yeşil oklar).



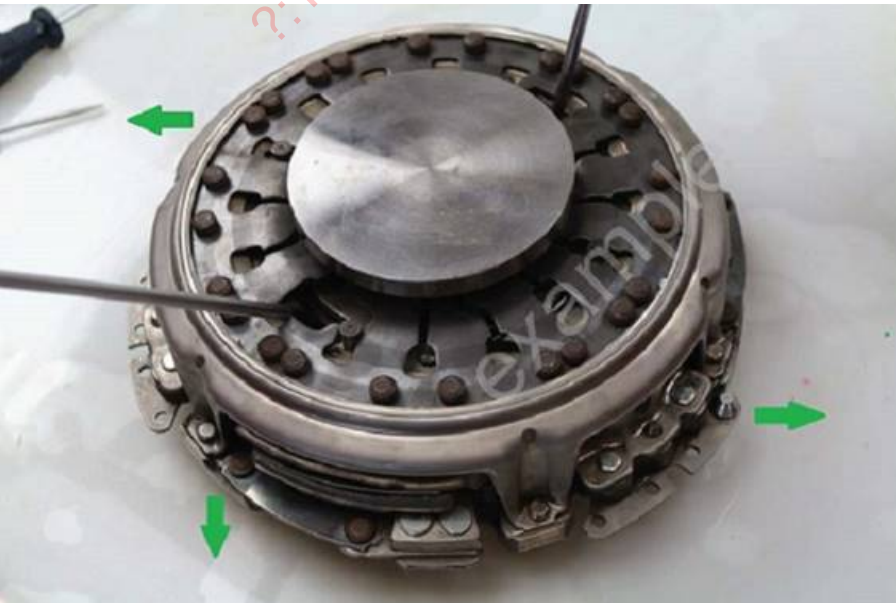
Şekil 6: K1 baskı plakası ayar halkasının görünümü (kırmızı ok).



Şekil 7: K1 baskı plakası ayar halkasının (sarı ok) nasıl çıkarılacağına dair görünüm.



Şekil 8: K1 baskı plakası ayar halkasının (sarı ok) nasıl çıkarılacağına dair görünüm.



Şekil 9: Alt kısımdan düz tornavidalar çıkarılmış halde çift kavramanın görünümü (yeşil oklar).

- Ayrıca kalan 2 adet düz tornavidayı da çıkarın.

K2 kavramasını sökün:

- K2 kavrama kapağı ile K2 baskı plakası arasına 3 adet geleneksel düz tornavida yerleştirin (bkz. Şekil 10, kırmızı oval ve Şekil 11).

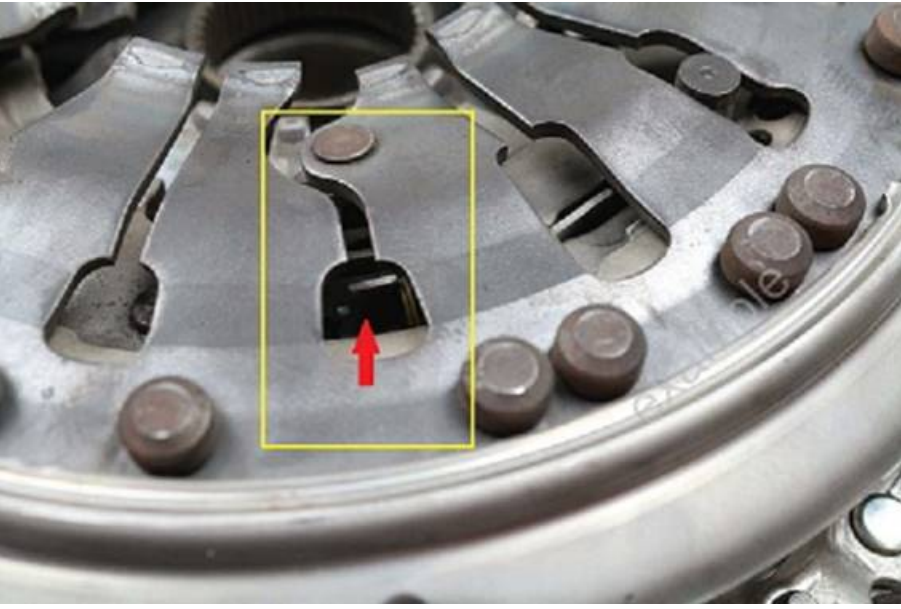


Şekil 10: K2 kavrama kapağı ile K2 baskı plakası arasına yerleştirilen düz tornavidaların (kırmızı oval) ayrıntılı görünümü.



Şekil 11: Takılan 3 adet düz tornavidanın pozisyonunun görünümü.

- K2 kavrama plakası ayar halkasını (bkz. Şekil 12, sarı dikdörtgen/kırmızı ok) 2 adet geleneksel düz tornavidayla ok yönünde (bkz. Şekil 13 ve 14, sarı oklar) geri çekin. Daha sonra 2 adet düz tornavidayı yerlerinde tutun ve alt taraftaki 3 adet düz tornavidayı çıkarın (bkz. Şekil 15, yeşil oklar).



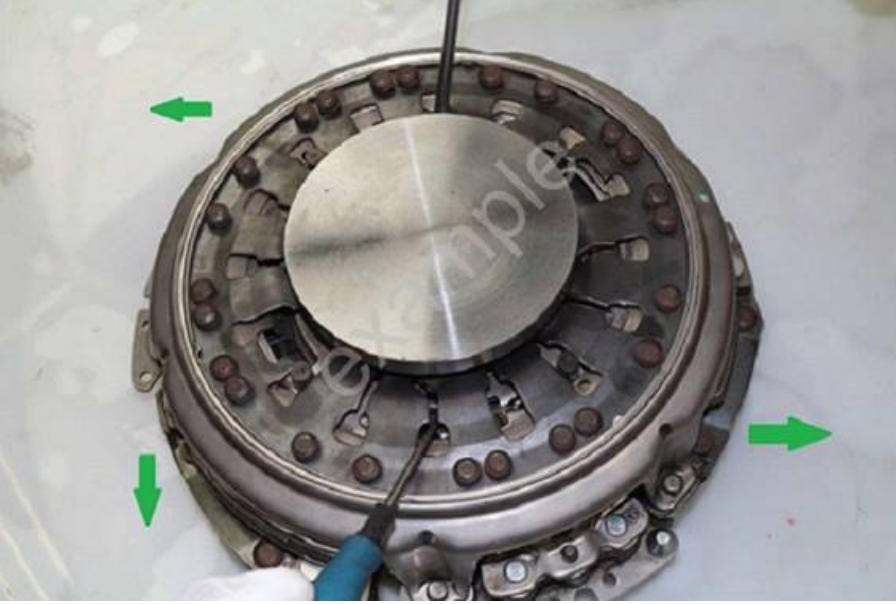
Şekil 12: K2 baskı plakası ayar halkasının görünümü (kırmızı ok).



Şekil 13: K2 baskı plakası ayar halkasının (sarı ok) nasıl çıkarılacağına dair görünüm.

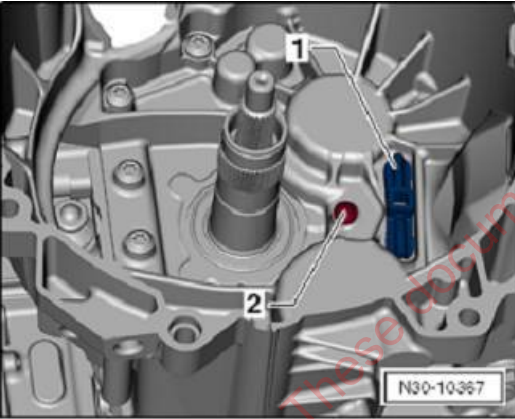


Şekil 14: K2 baskı plakası ayar halkasının (sarı ok) nasıl çıkarılacağına dair görünüm.



Şekil 15: Alt kısımdan düz tornavidalar çıkarılmış halde çift kavramanın görünümü (yeşil oklar).

- Ayrıca kalan 2 adet düz tornavidayı da çıkarın.
- K1 ve K2 kavrama plakalarının boşluğunu kancayı -T10538- kullanarak ve kavrama plakalarını K1 ve K2'yi kaldırarak kontrol edin.
- Kavrama plakaları serbestçe hareket ediyorsa gergi tertibatını -T10613- sökün.
 - Eğer serbestçe hareket etmiyorlarsa, çift kavramayı tekrar geri çekin.
- Atölyede bulunan malzemelerle vites kutusunun menteşe destek alanını (bkz. Şekil 16, numara 1) iyice temizleyin.



Şekil 16: Menteşe desteğinin görünümü (numara 1).

- Uygun bir işaretleyici kullanarak menteşe desteğinin montaj konumunu tespit edin (bkz. Şekil 17, kırmızı ok).



Şekil 17: Destek menteşesinin işaretli montaj pozisyonunun görünümü.

- SEAT Atölye El Kitabında belirtilen talimatların aksine, menteşe desteği, geleneksel pense (örneğin su pompası pensesi) kullanılarak ileri geri hareket ettirilerek çıkarılmalıdır (bkz. Şekil 18).



Şekil 18: Menteşe desteği sökme işleminin görünümü.

- Vites kutusundaki ayar deliklerini atölyede bulunan malzemelerle iyice temizleyin (bkz. Şekil 19, sarı oval).



Şekil 19: Vites kutusu ayar deliklerinin örneği.

- Atölyede bulunan malzemeleri kullanarak menteşe desteğinin arka tarafını iyice temizleyin. Ardından sıvı bağlayıcı kullanarak menteşe desteğinin arka tarafını, temas yüzey alanında (bkz. Şekil 20, kırmızı daireler) nemlendirin (orijinal parça referansı: D 000 600 A2).



Şekil 20: Sıvı bağlayıcı ile nemlendirilmiş menteşe desteğinin arka tarafının görünümü.

- Çekiç ve uygun bir yardımcı alet (örneğin bakır delgeç, alüminyum delgeç veya bir tahta parçası) kullanarak menteşe desteğini tekrar vites kutusuna yerleştirin ve menteşe desteğini dikkatlice dişli kutusunun ucuna yerleştirin. Bunu yapmak için menteşe desteğine dönüşümlü olarak (sağ taraf/sol taraf) vurun (bkz. Şekil 21, yeşil oklar).



Şekil 21: Menteşe desteğinin vites kutusu yerleştirilme prosedürünün görünümü.

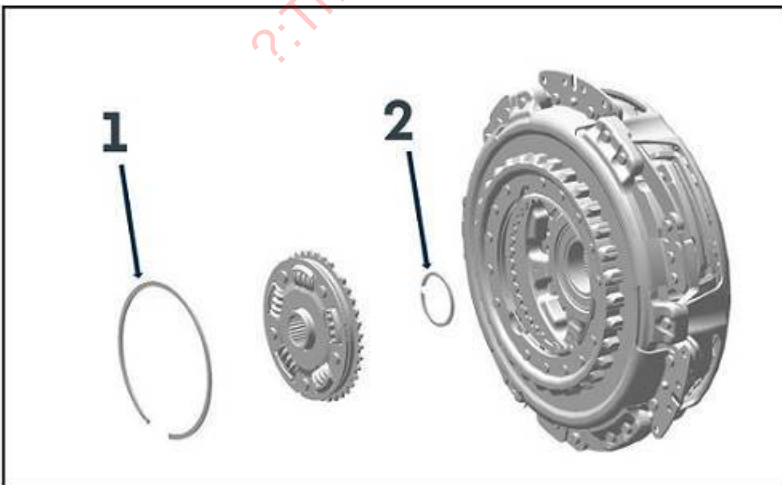
NOT

Menteşe desteğinin son konumu sesli olarak doğrulanabilir.

- Çift kavramayı SEAT Atölye El Kitabı uyarınca DQ200 şanzımana takın.

NOT

SEAT Atölye El Kitabında belirtilen talimatların aksine, kavramadaki büyük segman (bkz. Şekil 22, No. 1) etkilenmediği sürece yeniden kullanılabilir. Küçük segman (bkz. Şekil 22, No. 2) çıkarıldıktan sonra değiştirilmeli ve yeniden kullanılmamalıdır.



Şekil 22: Çift kavramanın görünümü.

- DQ200 şanzımanı SEAT Atölye El Kitabına göre araca takın.

NOT

Verilen bilgilere göre gerçekleştirilmeyen onarım veya değişimler "gerekçesiz" olarak değerlendirilebilir.

Faturalandırma Bilgileri

Servis Kimliği / Sorun / Üretici: 3060 / 0011 / ...

NOT

Üretici tarafından garanti işleminin daha kolay yürütülmesi için, TPI numarası (işlem numarası) mutlaka belirtilmelidir. "DISS/ SAGA Kopplung" kullanılan pazarlarda, TPI numarası DISS sisteminden otomatik olarak kopyalanır. "DISS/ SAGA Kopplung" kullanılmayan pazarlarda, "MST işlem numarası (Teknik Servis El Kitabı)" alanına TPI numarası manuel olarak girilmelidir.

İşçilik parçalarının ödenmesi:

İşçilik No.	İşçilik tanımı	Birim Süre (TU)
34 35 19 XX	Şanzıman; sökme ve takma	Süre değerlerine göre 1) 2)
30 60 19 XX	Çoklu kavrama; sökme ve takma	Süre değerlerine göre 1) 2)
30 60 15 99	Çoklu kavrama; ayarlama	30 1)
30 60 49 99	TPI'ye göre çoklu kavrama (menteşe desteği) incelemesi	20 1)
01 50 00 60	Rehberli arıza arama/rehberli fonksiyon	Arıza teşhis prosedürüne göre. 1)
27 06 89 50	Bataryanın şarj edilmesi	10 1)
06 92 00 99	İş emrine göre hazırlık süresi (okuma süresi)	15 1)
Yukarıdaki bilgileri dikkate alın, işçilik kodlarında belirtilen pozisyonlar dahil ve dahil olmadan.		

1) Belirtilen süreler sadece bu TPI için geçerlidir. Garanti talebinde bulunurken, süreci kolaylaştırmak için lütfen kullanılan TPI numarasını da dahil edin.

2) Modeller çeşitlilik gösterdiğinden, çalışma ögesi kataloğundaki çalışma ögelerini ayrı olarak kullanın.

NF işçilik kodlarının faturalandırılması:

İşçilik No.	İşçilik tanımı	Birim Süre (TU)
340350 19	Şanzıman; sökme ve takma	Süre değerlerine göre 1) 2)
300600 19	Çoklu kavrama; sökme ve takma	Süre değerlerine göre 1) 2)
300600 16	Çoklu kavrama; ayarlama	30 1)
300600 50	TPI'ye göre çoklu kavrama (menteşe desteği) incelemesi	20 1)
001500 V1	Rehberli arıza arama/rehberli fonksiyonunu hazırlayın	NF işçilik parçalarına uygun teknik özellikleri kullanın
001500 A8	Rehberli arıza arama/rehberli fonksiyonu gerçekleştirin	Arıza teşhis protokolüne göre TU
006920 00	İş emrine göre hazırlık süresi (okuma süresi)	15 1)
Yukarıdaki bilgileri dikkate alın, işçilik kodlarında belirtilen pozisyonlar dahil ve dahil olmadan.		

1) Belirtilen süreler sadece bu TPI için geçerlidir. Garanti talebinde bulunurken, süreci kolaylaştırmak için lütfen kullanılan TPI numarasını da dahil edin.

2) Modeller çeşitlilik gösterdiğinden, çalışma ögesi kataloğundaki çalışma ögelerini ayrı olarak kullanın.

NOT

– Bu TPI'de belirtilen işçilik süreleri, bu yayının tamamlandığı tarihte geçerli olan zaman birimlerine denktir. İşçilik

Kataloğunda sonradan gerçekleştirilen olası güncellemelerden dolayı birim sürelerde (TU) küçük değişiklikler olabilir. İşçilik Kataloğuna göre halihazırda yürürlükte olan süreler geçerli olup, manuel olarak girilen işçilikler buna dahil değildir (... 99)."

- Offboard Diagnostic Information System (ODIS) için gereken süre, aşağıda belirtilen süreler dahil değildir. Bu süre, Offboard Diagnostic Information System (ODIS) arıza teşhis cihaz formu kullanılarak ayrıca faturalandırılmalıdır.
- Arıza teşhis raporuna göre kullanılan zamanın ödenmesi için kullanılan 001500 A8 işçilik parçası NF iş parçası sistemi tarafından otomatik olarak oluşturulacak ve sepete otomatik olarak dahil edilecektir.

OP notları

NOT

Bu TPI'da ve ilgili mektuplarda yayınlanan orijinal parça numaraları, yayın tarihindeki güncel referansları belirtir. Orijinal Parça Kataloğunda yapılan ara güncellemelerden dolayı farklılıklar olabilir. Bu durumda güncel orijinal parça numaraları ve yürürlükteki harfler Orijinal Parça Kataloğuna göre geçerlidir.

Referans	Açıklama	Gözlemler
⇒ Orijinal Parça Kataloğu uyarınca	- - -	Daha fazla orijinal parçaya ihtiyacınız varsa lütfen ⇒ Orijinal Parça Kataloğuna bakın.
WHT 005 618	Segman	bkz. Şekil 22, numara 1
N 106 616 01	Segman	bkz. Şekil 22, numara 2
D 000 600 A2	Sabitleyici sıvı	Sarf malzemeleri/Minimum atölye miktarları: <ul style="list-style-type: none">Bunlar ayrı ayrı işleme alınmayabilir (maliyetler zaten işçilik ücretine dahil edilmiştir).

Gerekirse, parçanın en güncel halini temin etmek için Orijinal Parça Kataloğuna bakın.