

## Müşteri ifadesi / Atölye tespitleri

### Müşteri şikayeti:

- Araç aşağıdaki durumlarda sarsılıyor/tıkırıyor:
  - 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 tespitleri:

- Müşteri şikayetlerinden bir veya birkaç 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:

Öğe no./Revizyon no.:	Değişiklik tipi:
2058347/5	Değişiklik yeri: <ul style="list-style-type: none"><li>Başlık bilgisi.</li><li>Faturalandırma bilgileri.</li></ul>

### **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 civatayı (bkz. Şekil 1, kırmızı ok) çıkarın.



Şekil 1: Gergi tertibatının (-T10613-)/Rondelalı civatanın (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 civatayı (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) arasında 3 adet geleneksel düz tornavida (bkz. Şekil 4, siyah oval) yerleştirin.



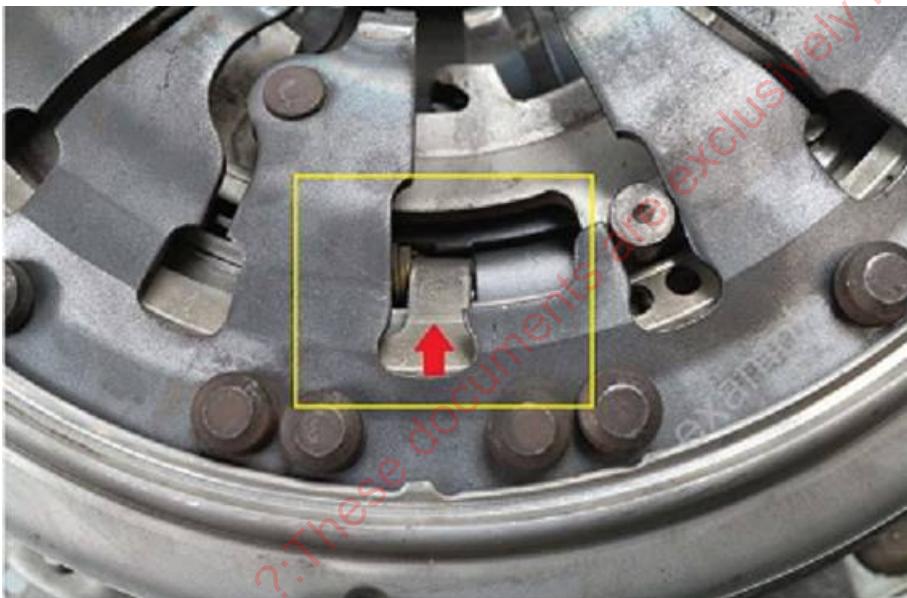
Şekil 4: Takip halkası ile K1 baskı plakası arasında yerleştirilen düz tornavidaların görünümü.

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

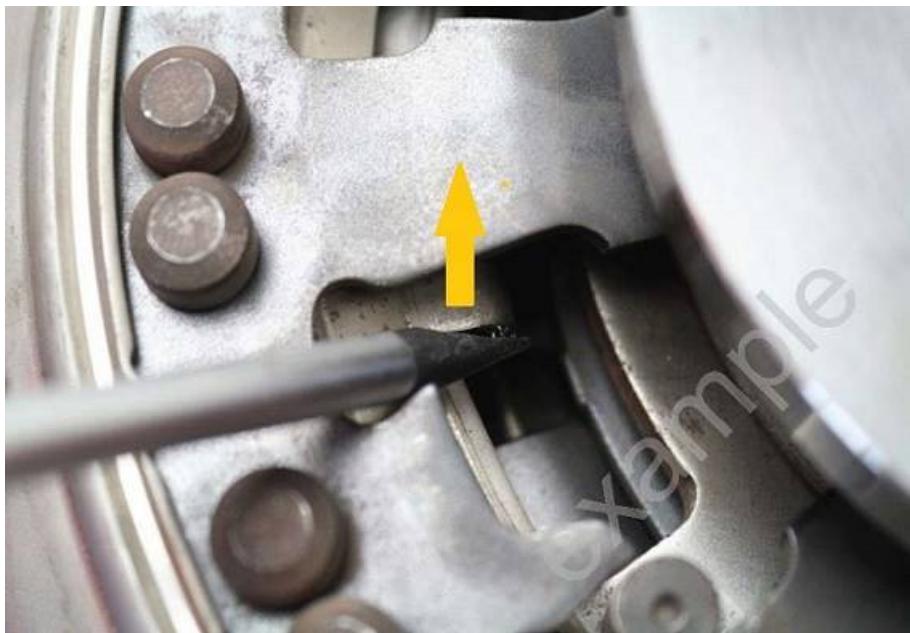


Şekil 5: 3 adet düz tornavida ile çevrilmiş çift kavramalı sistemin görünümü.

- 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).



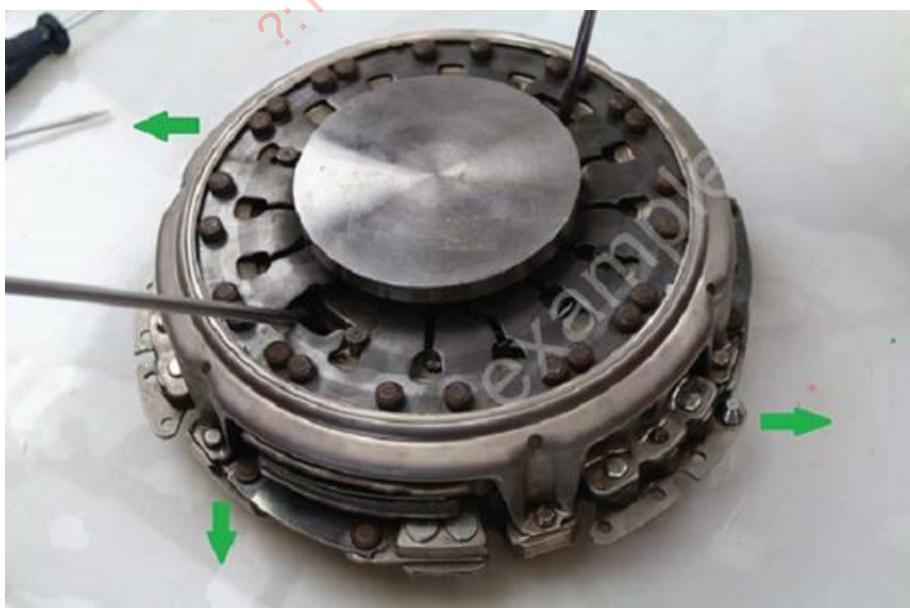
Şekil 6: K1 baskı plakası ayar halkasının görünümü (kırmızı ok).



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 sökü:**

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

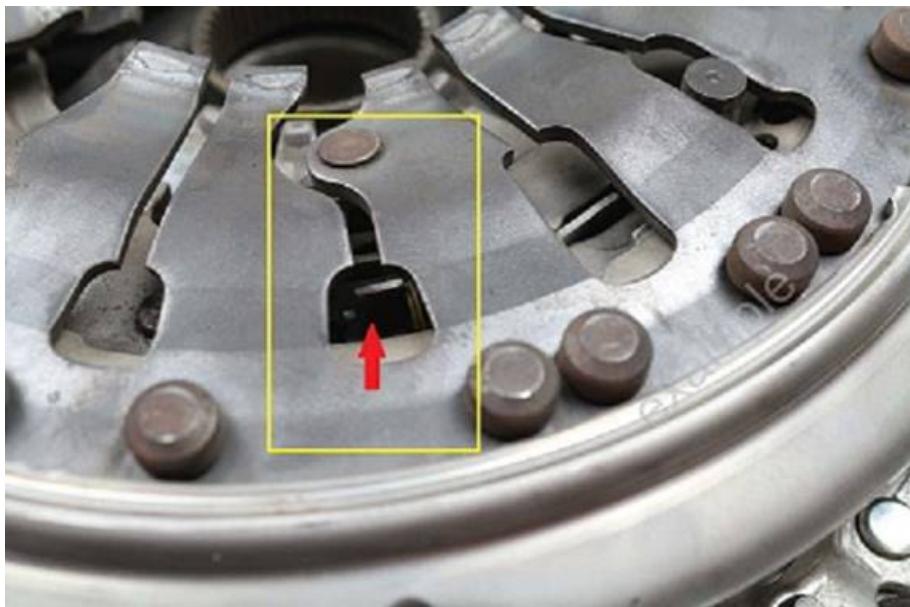


Şekil 10: K2 kavrama kapağı ile K2 baskı plakası arasına yerleştirilen düz tornavidaların (kırmızı oval) ayrıntılı görünümü.

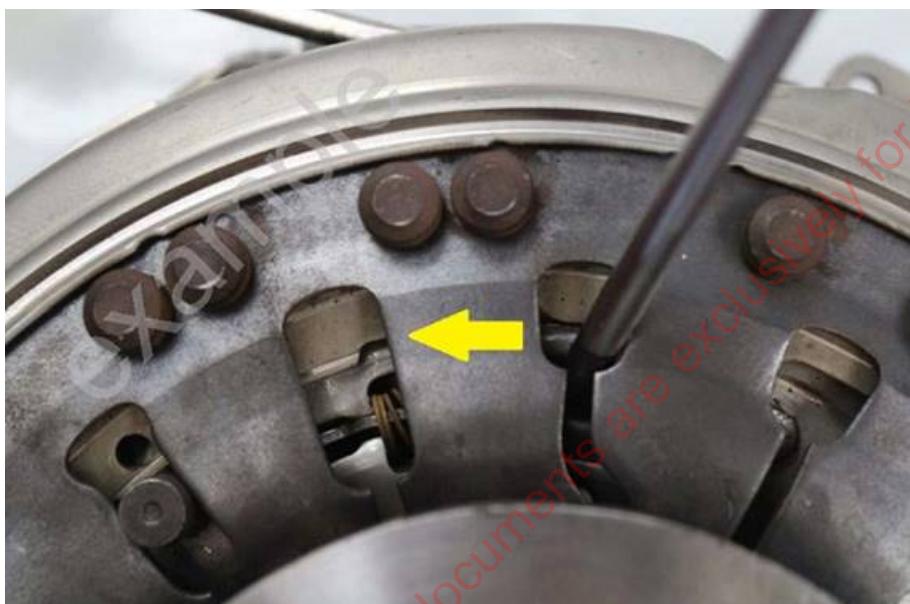


Şekil 11: Takılan 3 adet düz tornavidanın pozisyonunun görünümü.

- 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).



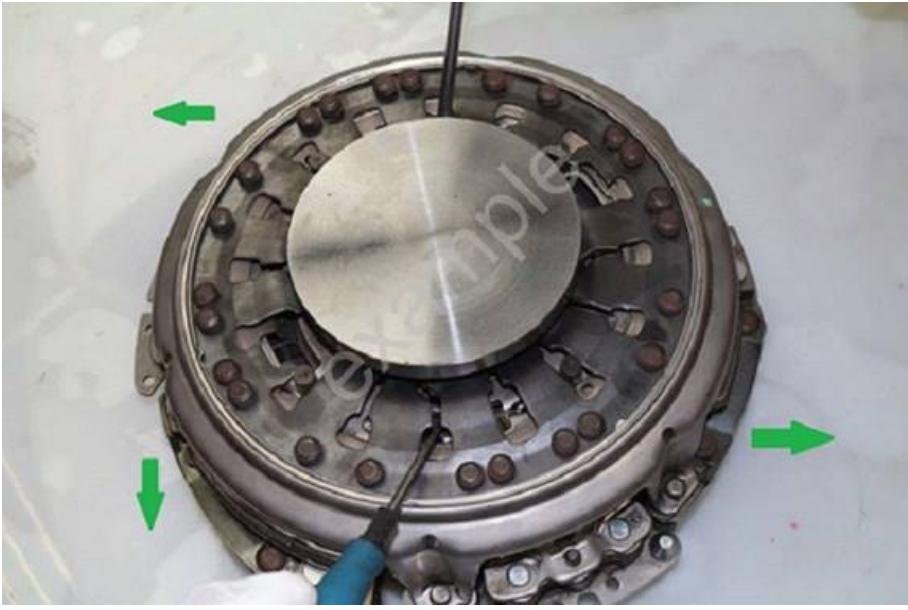
Şekil 12: K2 baskı plakası ayar halkasının görünümü (kırmızı ok).



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

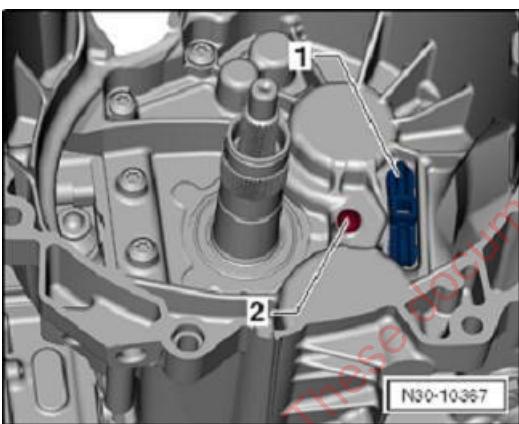


Şekil 14: K2 baskı plakası ayar halkasının (sarı ok) nasıl çıkarılacağına dair görünüm.



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- söküн.
  - Eğer serbestçe hareket etmiyorsa, 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.

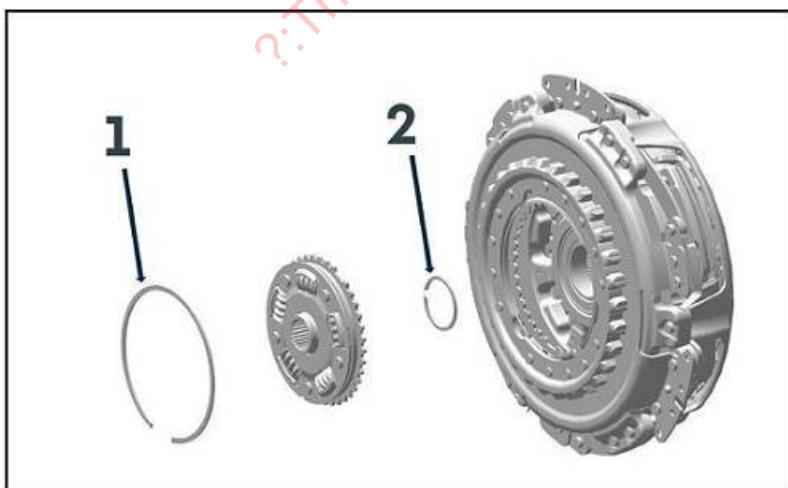
**! NOT**

Menteşe desteğinin son konumu sesli olarak doğrulanabilir.

- Çift kavramayı SEAT Atölye El Kitabı uyarınca DQ200 şanzımanına 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) çıkarıldıkten 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 (İşlem 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 kolaylaştmak için lütfen kullanılan TPI numarasını da dahil edin.

2) Modeller çeşitlilik gösterdiğinde, çalışma ögesi kataloğundaki çalışma öğelerini 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 kolaylaştmak için lütfen kullanılan TPI numarasını da dahil edin.

2) Modeller çeşitlilik gösterdiğinde, çalışma ögesi kataloğundaki çalışma öğelerini ayrı olarak kullanın.

**NOT**

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

Kataloğunda sonradan gerçekleştirilen olası güncellemlerden dolayı birim sürelerde (TU) küçük değişiklikler olabilir. İşçilik Kataloğına 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 ödemesi 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 güncellemlerden dolayı farklılıklar olabilir. Bu durumda güncel orijinal parça numaraları ve yürürlükteki harfler Orijinal Parça Kataloğına göre geçerlidir.

Referans	Açıklama	Gözlemler
⇒ Orijinal Parça Kataloğu uyarınca	- - -	Daha fazla orijinal parçaaya ihtiyacınız varsa lütfen ⇒ Orijinal Parça Kataloğına 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"><li>• Bunlar ayrı ayrı işleme alınmayabilir (maliyetler zaten işçilik ücretine dahil edilmiştir).</li></ul>

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