

Müşteri ifadesi / Atölye tespiti

Müşteri şikayeti:

Gösterge paneli ekranında aşağıdaki metin bildirimi gösterilir:

"Hata: Yetkili servise başvurun! Aracı sadece vites kolu P konumundayken terk edin."

Atölye tespiti:

Şikayete neden olan durum tespit edilebiliyor.

Elektronik BCM kontrol ünitesinde (arıza teşhis adresi: 0009) aşağıdaki vaka bellek kaydı geçici/ kalıcı kayıtlıdır:

B116229 - Otomatik vites kolu şalteri P konumunda - tutarsız sinyal // 267784

ve/veya

B116229 - Otomatik vites kolu şalteri P konumunda - tutarsız sinyal // 267528

ve/veya

Direksiyon elektroniği kontrol ünitesi (arıza teşhis adresi: 0016) aşağıdaki vaka bellek kaydı geçici/ kalıcı kayıtlıdır:

B116229 - Otomatik vites kolu şalteri P konumunda - tutarsız sinyal // 617752

Dokümana ait geçmiş veriler:

İşlem No./Revizyon numarası:	Değişiklik tipi:
2066941/4	Değişiklik: <ul style="list-style-type: none">Başlık bilgileriAtölye tespitiFaturalandırma bilgileri

NOT

Eğer revizyon sadece teknik servis bülteninin (TPI) başlığındaki verilerle sınırlıysa bu durumda tablo içeriği değişmez.

Teknik açıklama

Vites kolunun P (Park) konumunda mikro anahtarda parçaya bağlı sorun.

NOT
"Servis önlemi" bölümünde açıklanan otomatik şanzıman vites kolu onarımı sadece "ECS/Küster 2. Nesil" üreticisine ait vites kollarını (bakınız resim 1) kapsamaktadır.

Seri uygulama

Önlem

Bir müşteri şikayeti olduğunda ve farklılığın teyit edilmesinden sonra aşağıdaki işlemler gerçekleştirilmelidir:

NOT
Süreçleri uygun şekilde uygulamak, kullanılacak alet ve cihazların YP numaralarını öğrenmek için SEAT Atölye El Kitabını dikkate alın.

1. Otomatik vites kolu üreticisinin kontrolü ("ECS/Küster GEN 2 (ikinci nesil)).

2. P konumu (harici) yeni mikro şalteri otomatik şanzıman vites kolunu takınız.

3. Yeni mikro şalterin temel ayar işlemini uygulayınız.

4. Yeni mikro şalterin çalışıp çalışmadığını kontrol ediniz.

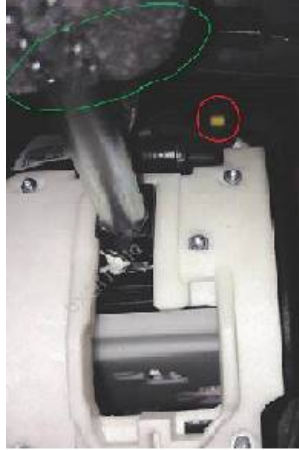
1. Otomatik vites kolu üreticisinin ("ECS/Küster GEN 2 (ikinci nesil)) kontrolü:

1.1. Otomatik vites kolu körüğünü SEAT Atölye El Kitaplarına bakarak sökünüz ve yukarı çekiniz. Kolun (bakınız resim 2, yeşil elips) tamamen sökülmesine gerek yoktur.

1.2. "ECS/ Küster GEN 1 (birinci nesil) ve ECS/ Küster Gen 2 (ikinci nesil)" üreticisine bir vites kolu mu olduğunu kontrol ediniz (resim 1 ve 2'ye bakınız):



Resim 1: "ECS/Küster GEN 2 (birinci nesil)" üreticisine ait bir vites kolunun örnek görüntüsü.



Resim 2: "ECS/Küster GEN 1 (birinci nesil)" üreticisine ait bir vites kolunun örnek görüntüsü.

NOT

"ECS/Küster GEN 1 (birinci nesil)" üreticisine ait bir vites kolunda (resim 2'ye bakınız) 2060165/* nolu TPI kullanılmalıdır.

2. P konumu (harici) yeni mikro şalteri otomatik şanzıman vites kolunu takınız:

2.1. Orta konsolu (bakınız resim 3) SEAT atölye el kitabı uyarınca sökün. Kolun (bakınız resim 2, yeşil elips) tamamen sökülmesine gerek yoktur.



Resim 3: Orta konsolun örnek görünümü

2.2. P konumu (harici) yeni mikro şalteri (resim 4'e bakınız) aşağıdaki talimatlara uyarak vites koluna monte ediniz:



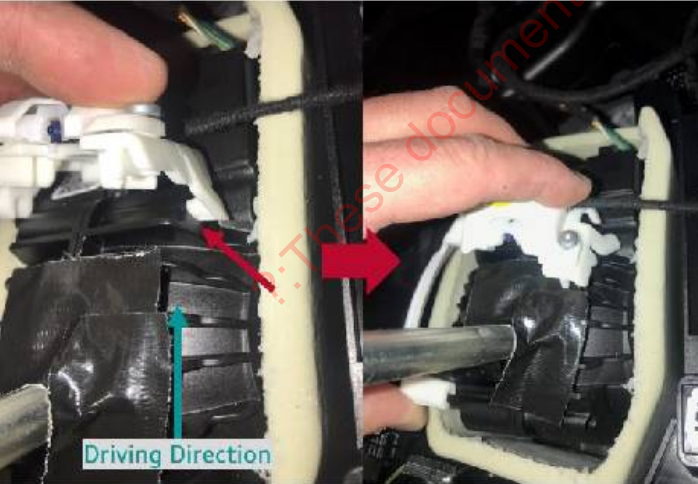
Resim 6: T-20 civatasının çıkarılması örneği (kırmızı daire).

2.6. P konumu (harici) yeni mikro şalterin onarım setinde bulunan mesafe kovanını monte ediniz (resim 7'deki kırmızı elipslerin içine bakınız).



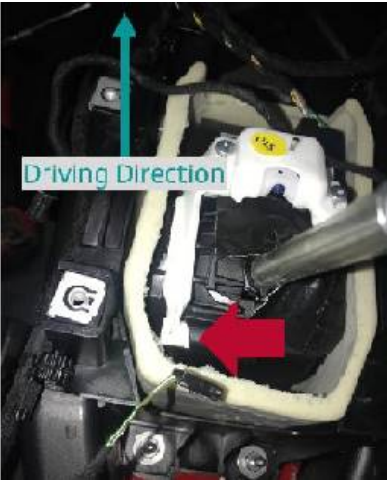
Resim 7: Mesafe kovanının takılması örneği.

2.7. P konumu (harici) yeni mikro şalterini takınız. Öncelikle ön yolcu tarafındaki kulağı içeri sokunuz ve doğru konuma çeviriniz (resim 8'ye bakınız).



Resim 8: P konumu (harici) yeni mikro şalterin takılması örneği.

2.8. P konumu (harici) yeni mikro şalterin esnek arka uzatmasını otomatik vites kolu gövdesinin arka deliğine monte ediniz (resim 9'a bakınız).



Resim 9: P konumu (harici) yeni mikro şalterin arka uzatmasının takılma örneği.

2.9. P konumu (harici) yeni mikro şalteri onarım setinde bulunan daha uzun olan yeni T-20 cıvatasıyla otomatik vites kolu gövdesine sabitleyiniz. Cıvatayı 2,0 Nm ile sıkınız (resim 10'a bakınız).



Resim 10: Yeni T-20 cıvatasının takılma örneği.

2.10. Soket bağlantısını vites kolundan ayırınız ve bu amaçla P konumu (harici) yeni mikro şalterinin soket bağlantısına bağlayınız.

3. Yeni mikro şalterin temel ayar işlemini uygulayınız:

Yeni mikro şalteri aşağıdaki gibi ayarlayınız:

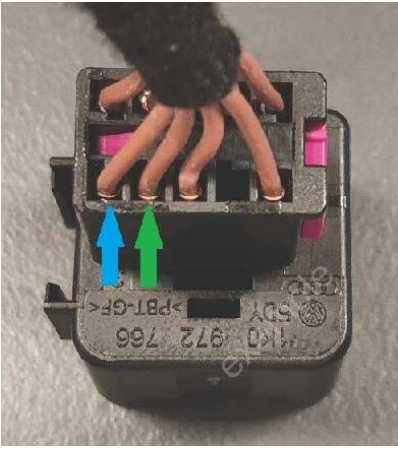
- 3.1. Vites kolunun açıklığını kapatan yapışkanlı bandı çıkarınız.
- 3.2. Vites kolunu "P" (Park) pozisyonuna getiriniz.

NOT

Mikro şalterin soket bağlantısındaki kontaklarda veya izolasyonlarda farklılıklar meydana gelmesini önlemek için ölçüm hatları sadece işaretli pinlerin içine sokulmalıdır.

3.3. Ölçüm yardımcı setinden -VAG 1594 D- ölçüm hatlarını, mikro şalter modülündeki yassı kontak gövdesinde bulunan pinlere (Resim 11'daki oklara bakın) dikkatli şekilde sokunuz (ölçüm hatlarını dayanma noktasına kadar itiniz).

- Siyah şase hattı => Pin 1 (bakınız Resim 11, mavi ok)
- Kırmızı ölçüm hattı => Pin 2 (bakınız Resim 11, yeşil ok)



Resim 11: Yeni mikro şalterin boştaki soket bağlantısının pinlerinin örnek görünümü.

3.4. Ölçüm yardımcı seti -VAG 1594 D- ölçüm hatlarını, bir gerilim ölçere (örn. -VAS 6762/45-) bağlayın.

- Gerilim ölçerdeki Led diyot yanmalıdır.

NOT

Yeni mikro şalter modülüne ait temel ayarın uygulanması amacıyla vites kolunun ve gerektiğinde Start-Stop tuşunun elektrik olarak bağlı olması gerekir .

3.5. Vites kolunu P konumuna getirin. Kilit pimi yeni mikro şalterin içine sokulmuş olmalıdır. Yeni mikro şalterin üst kısmını, sürüş yönünde hafifçe bastırınız ve bu konumda tutunuz.

- Gerilim ölçerdeki ışık diyodu sönmelidir.

3.6. Vites kolunu sürüş yönünün tersine çekiniz (vites kolu tutamağındaki geri vites kilit açma tuşuna basılmamalıdır) ve bu konumda tutunuz (resim 12'ye bakınız).

3.7. Yeni mikro şalterin ayarlanabilir sürgüsünü, vites kolunu tamamen temas edene kadar kaydırınız ve iki T-8 cıvatasını 1,0 Nm ile sıkınız (resim 12'ye bakınız).



Resim 12: P konumu (harici) yeni mikro şalterin konumu ve sabitlenmesi örneği.

3.8. Otomatik vites kolunu, sürüş yönünün tersine doğru P konumuna bastırınız (geri vites kilit açma tuşuna basmadan otomatik vites kolu boşluğunu kaldırın) ve bu konumda tutunuz. Yeni mikro şalter modülünün üst kısmını, yaylanma gücü vasıtasıyla yavaşça otomatik vites kolunun tersine yönde bastırınız (bakınız resim 12, mavi ok).

- Gerilim ölçerdeki ışık diyodu yanmalıdır.

3.9. Cıvataları sıktıktan sonra kilit pimini çıkarınız (bkz. resim 13). Ayarın olası işlem tekrarı için muhafaza ediniz.



Resim 13: Yeni mikro şalterin kilitleme piminin alınması örneği.

4. Yeni mikro şalterin çalışıp çalışmadığını kontrol ediniz:

- Fonksiyon kontrolü (aşağıdaki tabloya ait madde 1 - 4)

1	Otomatik vites kolunu "P" konumuna alın	Gerilim ölçerdeki ışık diyodu yanyor mu?	EVET. Adım tamamlandı. Madde 2 ile işleme devam ediniz.	HAYIR. Yeni mikro şalterin temel ayar işlemini tekrarlayınız.
2	Otomatik vites kolu "P" konumunda; hafifçe sürüş yönüne bastırın ve bu konumda tutun.	Gerilim ölçerdeki ışık diyodu yanyor mu?	EVET. Adım tamamlandı. Madde 3 ile işleme devam ediniz.	HAYIR. Yeni mikro şalterin temel ayar işlemini tekrarlayınız.
3	Vites kolu "P" konumunda; hafifçe sürüş yönünün tersine bastırın (boşluğu giderin) ve bu konumda tutun.	Gerilim ölçerdeki ışık diyodu yanyor mu?	EVET. Adım tamamlandı. Madde 4 ile işleme devam ediniz.	HAYIR. Yeni mikro şalterin temel ayar işlemini tekrarlayınız.
4	Fren pedalına basmadan veya vites kolu tutamağındaki düğmeye basmadan vites kolunu sürüş yönünün aksi yönüne dayanma noktasına kadar çekiniz (yak. 30 N ila 60 N) ve bu konumda tutunuz.	Gerilim ölçerdeki ışık diyodu yanyor mu?	HAYIR. Adım tamamlandı	EVET. Yeni mikro şalterin temel ayar işlemini tekrarlayınız.

- Fonksiyon testi doğru bir şekilde gerçekleştirildikten sonra, ölçüm hatlarını yeni mikro şalterin fiş bağlantısından (soket pimleri) dikkatlice çıkarınız.
- Yeni mikro şalterin boştaki soket bağlantısını aracına kablo demetine bağlayınız ve bu bağlantıyı seslerin oluşmasını engellemesi için kablonun köpük kapağıyla koruma altına alınız (resim 14, kırmızı elips).
- Küçük olan kabloyu köpük kapak ve vites kolunun arasında bir ilmek şeklinde döşeyiniz (resim 14'e bakınız, kırmızı ok).



Resim 14: Elektrik bağlantısının örnek görünümü.

- Vites kolundaki yeni mikro şalteri düzgün çalışıyorsa, elektrikli BCM kontrol ünitesindeki (arıza teşhis adresi: 0009) veya direksiyon kolunu elektroniği kontrol ünitesinde (arıza teşhis adresi: 0016) kaydı siliniz.
- Eğer yeni mikro şalteri çalışmıyorsa, temel ayar işlemi "**Madde 3**" altında belirtildiği gibi tekrarlanmalıdır.
- Orta konsolu (bakınız resim 3) SEAT atölye el kitabı uyarınca takın.
- Otomatik vites kolu körüğünü, SEAT atölye el kitabına göre takın.

NOT

Son olarak minimum 30 km/saat hız ile mutlaka bir ilkendirme sürüşü gerçekleştirilmelidir.

- Minimum 30 km/saat hızla bir ilkendirme sürüşü gerçekleştirin.

NOT

Açıklanan talimatlara göre yapılmayan onarım veya değişim işlemleri yetkisiz olarak kabul edilecektir.

Faturalandırma Bilgileri

MH no./Hasar tipi/Üretici: 3765 / 0055 / ...

NOT

Üretici tarafından garanti hizmetlerinin daha kolay işleme alınması için TPI numarasının (işlem numarası) belirtilmesi gerekir. DISS/ SAGA bağlantısı olan pazarlarda TPI numarası otomatik olarak DISS sisteminden devralınır. DISS/ SAGA bağlantısı bulunmayan pazarlarda "HST işlem numarası" alanı TPI numarası ile manuel olarak doldurulmalıdır.

İşçilik kodu no.	İşçilik kodu açıklaması	Zaman birimleri (ZB)
01 50 00 60	Rehberli arıza arama/ Rehberli fonksiyon	Arıza teşhis protokolü gereğince. 1)
27 06 89 50	Akünün şarj edilmesi	10 1)
Madde 1'e ilişkin:		
34 10 01 99	Otomatik vites kutusu muhafazasının kontrolü Aşağıdaki işlemleri kapsar: 34 06 09 XX Otomatik vites kolu körüğünün sökülmesi ve takılması	10 1)
Madde 2 - 4'e ilişkin:		
68 17 19 XX	Konsolun sökülmesi ve takılması	Zaman tarifelerine göre. 1) 2)

34 10 23 99	Mikro şalterin takılması	20 1)
Belirtilen işçilik kodları çalışma talimatında yer verilen tüm önlemleri kapsamaktadır.		

1) Verilen süreler sadece bu TPI için kullanılmalıdır. Garanti hizmetleri üzerinden işlem yapılması durumunda işlemi kolaylaştıracağı için uygulanan TPI numarası girilmelidir.

2) Geniş model yelpazesi nedeniyle işçilik kodlarını ve ana işlemten önce ve sonra yapılacak işlemleri işçilik kodu kataloğundan ayrı olarak uygulayınız.

NOT

- Bu TPI'de açıklanmış işçilik süreleri, yayınlama tarihinde geçerli zaman birimleriyle (ZB) aynıdır. Zaman birimleri (ZB) işçilik kodu kataloğunun güncellemesi nedeniyle kolaylıkla farklılık gösterebilir. Şu an için işçilik süreleri kataloğunda bulunan süreler geçerlidir, manüel uygulanan işçilik pozisyonları hariç (... 99).
- Offboard arıza teşhis bilgilendirme sistemi (ODIS) arıza teşhis test cihazının sistemleri için gerekli işçilik süresi aşağıda belirtilen referans sürelerde yer almamaktadır. İşçilik süresi Offboard arıza teşhis bilgilendirme sistemi (ODIS) arıza teşhis test cihazından çıktı alınarak ayrıca hesaplanmalıdır.

OP notları

NOT

Bu TPI'da sunulan orijinal yedek parça (YP) numaraları yayınlanma tarihindeki geçerli YP numaralarıyla aynıdır. YP kataloğunun ara güncellemesi nedeniyle bazen farklılıklar oluşabilir. Bu durumda YP kataloğunda güncel YP numarası ve endeksleri geçerlidir.

YP numarası	Açıklama	Adet
3Q0 713 128 A	Mikro şalter onarım seti	1

İhtiyaç durumunda parçanın en yeni sürümü YP kataloğunda bulunabilir.