

Müşteri ifadesi / Atölye tespitleri

Müşteri şikayetleri:

- Araç hareket etmiyor/kalkmıyor.

ve/veya

- Kontrol panelindeki şanzıman kontrol lambası yanıyor.

ve/veya

- Gösterge paneli ekranındaki vites göstergesi yanıp sönyüyor.

ve/veya

- Gösterge panelinin ekranında "*Şanzıman arızası*" yazılı mesajı görüntüleniyor.

ve/veya

- Şanzıman acil durum modunda bulunuyor. Sadece 1-3-5-7 veya 2-4-6-R viteslerde sürüş yapılabilir.

ve/veya

- Otomatik vites değişimi sırasında vitesler sert bir sarsıntıyla değişmektedir.

ve/veya

- Araç ön tarafında, aracın altından yağ sızıntısı / yağ lekeleri mevcuttur.

Atölye tespitleri:

- Bir veya birden fazla müşteri şikayetine neden olan durum tespit edilebiliyor.
- Mekatroniğin hava tahliye kapağından hidrolik yağ sızmaktadır.
- Şanzıman kontrol ünitesinde (Arıza teşhis adresi: 0002) aşağıdaki vaka bellek kayıtları (kalıcı/geçici) kayıtlıdır:
 - P0C2A00 - Şanzıman yağı ek hidrolik pompası - Motor kumanda edilemiyor // Semptom: 38527
 - P0B0C00 - Şanzıman yağı ek hidrolik pompası - hidrolik sızıntı // Semptom: 38528

Dokümana ait geçmiş veriler:

İşlem No./Revizyon numarası:	Değişiklik tipi:
2064220/6	Değişiklik: <ul style="list-style-type: none">Başlık bilgileriÖnlemFaturalandırma bilgileri



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

Teknik açıklama

Mekatronik basınç haznesindeki (hidrolik pals haznesi) keçede, parçaya bağlı sorun.

Seri uygulama

- - -

Önlem

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

NOT

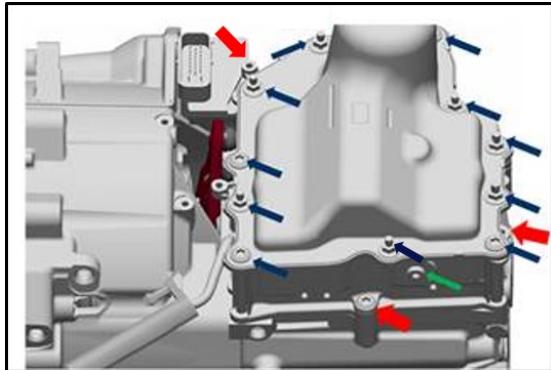
Süreçleri uygun şekilde uygulamak, kullanılacak alet ve cihazların YP numaralarını öğrenmek için SEAT Atölye El Kitabını dikkate alın.

Mekatroniğin basınç haznesini (hidrolik pals haznesi) kontrol edin ve gerekirse değiştirin.

NOT

DQ200 Şanzıman onarımı sırasında araç uyuş moduna alınmalıdır.

- Mekatronik elektrik soket bağlantısını, Atölye El Kitabı gereğince ayırın.
- Mekatronik hidrolik yağını, tappa civata (bkz. Resim 1, yeşil ok) aracılığıyla boşaltın / toplayın.



Resim 1: Mekatronik kapağıının örnek görünümü

- Çıkmadan önce mekatronik kapağı / çevresini temizleme solüsyonuyla itinayla temizleyin (YP numarası için bkz.: "YP Bilgileri").
- Atölye El Kitabı gereğince mekatroniğe yeni bir tappa civata (bkz. Resim 1, yeşil ok) takın (YP numarası için bkz.: "YP Bilgileri").
- Mekatronik kapağına ait 11 vidayı (bkz. Resim 1, mavi oklar) söküün.
- Mekatronik kapağı dikkatlice çıkarın. Mekatronik kapağıın contası bu işlem esnasında hasar görmemeli.

NOT

Bazı araç modellerinde, mekatronik kapak çevresindeki yapı oldukça dardır. Bu sebeple mekatronik kapağıının sökülmesi ve takılması işlemleri mutlaka Atölye El Kitabı doğrultusunda gerçekleştirilmelidir.

NOT

Mekatronik, şanzımandan sökülmemelidir. 3 civata (bakınız Resim 1, kırmızı oklar) çözülmemeli / sökülmemelidir.

- Basınç haznesini (hidrolik pals haznesi) bir Torx ucu (T70) ile mekatronik ünitenin üst kasasından söküün (bkz. Resim 2, kırmızı ok).



Resim 2: Basınç haznesinin bir Torx ucu ile mekatroniklerin üst kutusundan nasıl söküldüğünün örnek görünümü.

- Pals haznesi (hidrolik pals haznesi) söküldükten sonra pals haznesinin (hidrolik pals haznesi) pistonunu kontrol edin.
 - Pals haznesinin (hidrolik pals haznesi) pistonu pals haznesinin üst alanında bulunuyorsa (bkz. resim 3), pals haznesinin pistonu doğru konumdadır. Bu durumda mekatronik, Atölye El Kitabı/YP Kataloğu gereğince değiştirilmelidir.



Resim 3: Pals haznesinin (hidrolik pals haznesi) örnek görüntüsü üstteki gibidir (doğu).

- Pals haznesinin (hidrolik pals haznesi) pistonu, haznenin alt kısmında bulunuyorsa (bkz. Resim 4 ve 5)pals haznesi pistonu yanlıştır. Böyle bir durumda pals haznesi aşağıda açıklandığı şekilde değiştirilmelidir:



Resim 4: Pals haznesinin (hidrolik pals haznesi) örnek görüntüsü alttaki gibidir (yanlış).



Resim 5: Pals haznesinin (hidrolik pals haznesi) örnek görüntüsü alttaki gibidir (yanlış).

- Yeni basınç akümülatörünü (hidrolik pals akümülatörü, YP numarası, bkz. "YP notları") mekatroniklerin üst kutusuna elle sıkıca vidalayın.
- Basınç haznesini (hidrolik pals haznesi) **240 Nm sıkma torkuyla** ile sıkın.
- Daha önceden sökülmüş mekatronik kapağını tekrar yerleştirin. 4 yeni silindirik civatasını (M8 x 90, YP numarası için bkz. "YP talimatları") elle sonuna kadar çevirin (bakınız resim 6, mavi oklar).



Resim 6: 4 Silindirik civatanın örnek görünümü (M8 x 90)

- 4 yeni silindirik civatayı, **10 Nm sıkma torkuyla** çaprazlama sıkın.
- Kalan 7 civatayı (YP numarası için bkz. "YP talimatları") mekatronik kapağına vidalayın. 7 yeni silindirik civatayı **şu sıkma torkuyla** sıkın: **5 Nm + 60°**.
- Uygun bir pense kullanarak mekatronik hava tahliye kapağını dikkatlice söküün (bkz. resim 7).



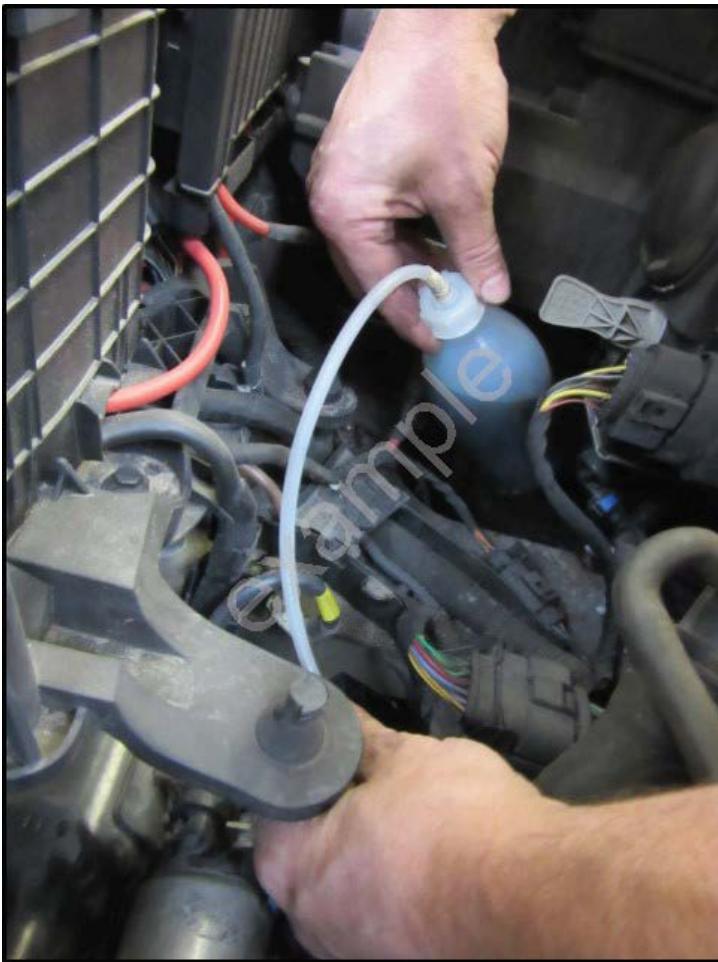
Resim 7: Mekatroniklerin havalandırma kapağının sökülmesinin örnek görünümü (pense ile)

- Mekatroniği aşağıda açıklandığı şekilde hava tahliyesinden 1,1 litre hidrolik yağı ile doldurun:
 - Şişeyi (YP numarası için bkz. "YP talimatları") ilk başta gerekli hidrolik yağı ait gerekli yağı miktarının yaklaşık yarısına kadar (0,55 litre) doldurun.
 - Şişenin doldurma borusunu piyasa tipi yapışkan bantla sabitleyin (bkz. resim 8, kırmızı ok).



Resim 8: Yapışkan bant ile sabitlenmiş şişenin doldurma borusunun örnek görünümü

- Tüpü, dolum borusuna hidrolik yağı gitmemesi amacıyla, (bkz. resim 9) motor bölmesinin en derin yerine konumlandırın.
- Doldurma borusunu mekatronik ünitenin hava tahliye deliğine sokun (bkz. resim 9).



Resim 9: Havalandırmaya yerleştirilen doldurma borusunun örnek görünümü

- Mekatroniğe hidrolik yağ doldurmak için tüpü (bkz. resim 10) kaldırın ve dikkatlice bastırın.



Resim 10: Mekatroniklerin hidrolik yağ ile doldurulmasının örnek görünümü

- Şişe boşaldığında kalan 0,55 litre hidrolik yağı ekleyin.
 - Doldurma borusunu mekatronik ünitenin hava tahliye deliğine sokun (bkz. resim 9).
 - Mekatroniğe kalan hidrolik yağı doldurmak için tüpü (bkz. resim 10) kaldırın ve dikkatlice bastırın.
 - Yeni havalandırma kapağını atölye el kitabı / YP bilgilerine göre takınız.
 - Mekatronik elektrik soket bağlantısını, Atölye El Kitabı gereğince bağlayın.

NOT

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

Faturalandırma Bilgileri

MH no./Hasar türü/Üretici: 3861 / 0010 / ...

NOT

Üretici tarafından garanti hizmetlerinin daha kolay işleme alınması için TPI numarasının (İşlem numarası) belirtilmesi gereklidir.
DISS/ SAGA bağlantısı olan pazarlarda TPI numarası otomatik olarak DISS sisteminden devralınır. DISS/ SAGA bağlantısı bulunan 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 ariza arama/ Rehberli fonksiyon	Ariza teşhis protokolü gereğince. 1)
27 06 89 50	Bataryanın şarj edilmesi	10 1)
10 82 19 00	Ses yalıtımının sökülmesi ve takılması	Zaman tarifelerine göre 1)
06 92 00 99	Siparişin hazırlık süresi	10 1)
35 11 01 99	Mekatronik kontrolü <u>Aşağıdaki işlemleri kapsar:</u> <ul style="list-style-type: none">• Mekatronik kapağının sökülmesi ve takılması• Mekatronik hidrolik yağıının boşaltılması ve doldurulması• Basınç haznesinin kontrol edilmesi	80 1)

Ek olarak gereklisiye:

23 25 19 XX	Hava filtresinin sökülmesi ve takılması	Zaman tarifelerine göre 1) 2)
19 38 17 XX	Soğutma sıvısının tahliyesi ve doldurulması	Zaman tarifelerine göre 1) 2)
34 41 19 XX	Desteklerin sökülmesi ve takılması	Zaman tarifelerine göre 1) 2)

Pals haznesinin pistonu doğruysa:

35 11 19/55 XX Mekatroniğin sökülmesi ve takılması / değiştirilmesi Zaman tarifelerine göre 1) 2)

Lütfen işçilik kodlarında belirtilen önceki, sonraki ve bulunmayan pozisyonları ve bağlantılı işlemleri de dikkate alın.

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

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

NOT

- Bu TPI'de açıklanmış işçilik süreleri, yayına tarihinde geçerli zaman birimleriyle (ZB) aynıdır. Zaman birimleri (ZB) işçilik kodu kataloğunun güncellemesi nedeniyle kolaylıkla farklılık gösterebilir. Şu an için işçilik süreleri katalogunda bulunan süreler geçerlidir, manuel 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 yayına tarihindeki geçerli YP numaralarıyla aynıdır. YP kataloğunun ara güncellemesi nedeniyle bazen farklılıklar oluşabilir. Bu durumda YP katalogunda güncel YP numarası ve endeksleri geçerlidir.

YP numarası	Açıklama	Adet	Not
OAM 325 587 F	Hidrolik pals hıznesi	1	—
N 904 142 03	Tapa civata	1	Mekatronik kapağında bulunan karter tapası
010 409 841 A	Havalandırma kapağı	1	Mekatronik hava tahliye kapağı
WHT 001 922	Silindirik civata	4	Mekatronik kapak civataları
N 101 243 06	Kapak civatası	2	Mekatronik kapak civataları
N 911 012 01	Kapak civatası	5	Mekatronik kapak civataları
000 012 147 A	Şişe	—	İşletim sıvısı - Faturalandırmak mümkün değil, tekrar kullanılabilir!
D 009 401 04	Temizlik çözeltisi	—	İşletim sıvısı - Faturalandırmak mümkün değil, tekrar kullanılabilir!
G 004 000 M2	Hidrolik yağ	1,1 Litre	—

İhtiyaç durumunda parçanın en yeni sürümü YP katalogunda bulunabilir.