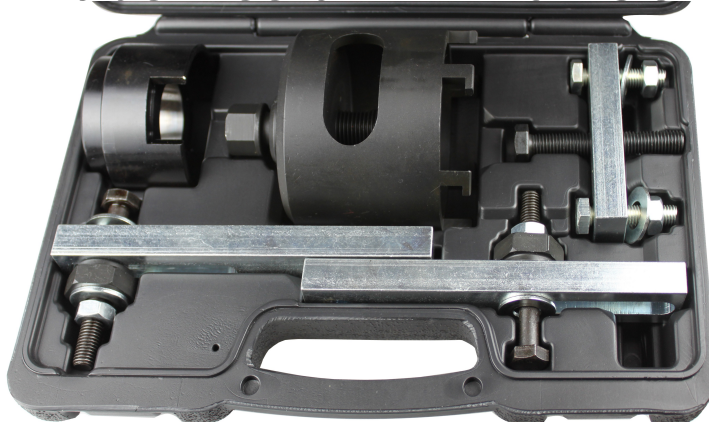


Art. 8320

Kit di riparazione della frizione duplex per le trasmissioni VAF e DSG



GENERALE

Questo kit di riparazione è necessario per la manutenzione delle frizioni nei seguenti tipi di auto: VW Golf (dal 2004), Golf Plus (dal 2005) con trasmissione a 7 marce (Codice 0AM), Audi A3 (dal 2004) con trasmissione a 7 marce (Codice 0AM) e Touareg (dal 2003) con trasmissione a 6 marce (Codice 08D).

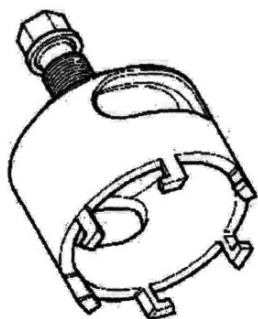
CONSIGLI DI SICUREZZA

- Fare attenzione quando si lavora su motori caldi– rischio di bruciatura!
- Fare attenzione quando si lavora su motori accesi – vestiti larghi, attrezzi e altre cose possono essere prese in parti girevoli del motore e cause gravi danni.
- Rimuovere la chiave d'accensione e il terminale negativo della batteria dell'auto così che si possa evitare una accensione involontaria del motore.
- Consultare sempre un manuale di servizio specifico per informazioni dettagliate sul controllo delle operazioni e i dati tecnici riguardanti l'assemblaggio e il disassemblaggio dell'unità della frizione.
- Rispettare sempre le istruzioni del costruttore del veicolo.



ATTREZZI

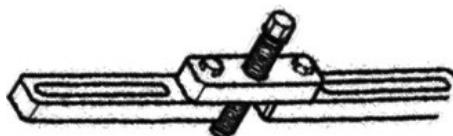
L'estrattore deve essere usato come OEM T10373



Calibro scorrevole deve essere usato come OEM T10374



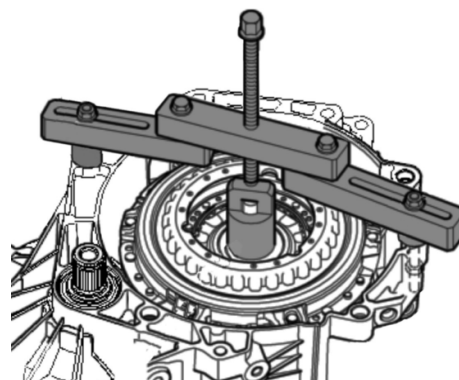
Ponte di supporto deve essere usato come OEM T10323



ISTRUZIONI

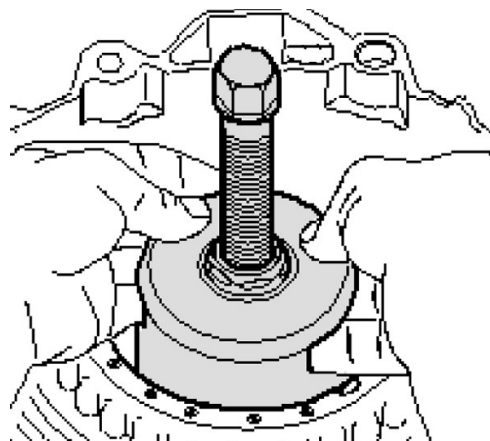
Ponte di supporto

1. Rimuovere il mozzo della frizione.
2. Disassemblare l'anello di chiusura della frizione (questo può essere difficile perché la frizione è sotto forte tensione)
3. Rilasciare la frizione usando il ponte di supporto come mostrato in figura.



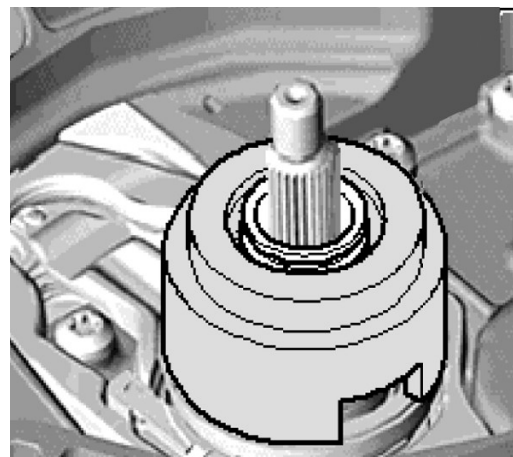
Estrattore

4. Dopo il disassemblaggio dell'anello di chiusura si può attaccare l'estrattore come mostrato e disassemblare la frizione tirando il mandrino dell'estrattore.



Calibro scorrevole

5. Si può regolare la posizione dei cuscinetti nell'ingranaggio usando il calibro scorrevole. Usare un metro per misurare la profondità. Per le esatte dimensioni e informazioni dettagliate su come fare, consultare il manuale del costruttore.



REGOLAZIONE

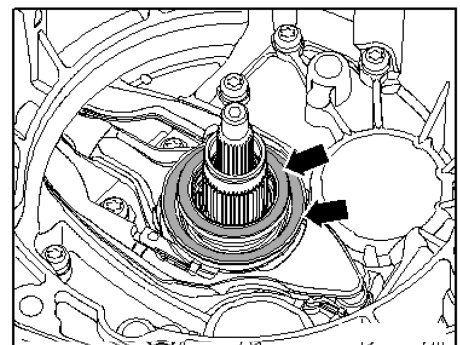
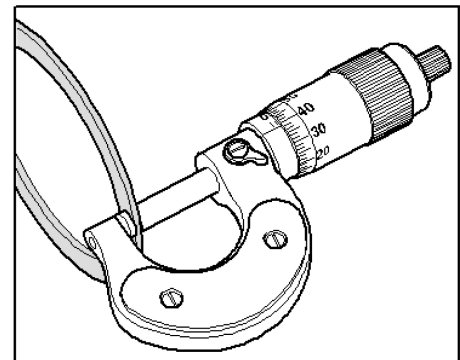
Regolare la posizione dei cuscinetti nell'ingranaggio.

È necessario regolare la posizione dei cuscinetti nell'ingranaggio dopo aver sostituito i cuscinetti nell'ingranaggio o la leva d'inizio.

La parte localizzata (scatola del cambio/motore) dee essere completamente livellata al fine di assicurare un buon appoggio alla riga.

Installazione delle due leve d'inizio e dei loro cuscinetti nell'ingranaggio.

Un disco spesso 1.4 millimetri su ogni cuscinetto (freccia).



Siccome ci sono 2 frizioni, ci saranno 2 step di regolazione di queste.

Verranno fatte molte misurazioni mentre verrà effettuata questa operazione.

Ogni misurazione richiede diverse preparazioni e pochi semplici calcoli.

Per favore seguire tassativamente queste sequenze di operazione.

Si inizierà con il grande cuscinetto nell'ingranaggio la frizione 1 (K1).

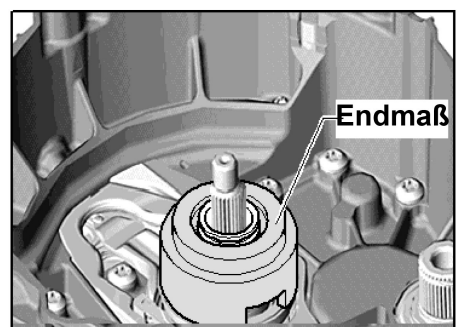
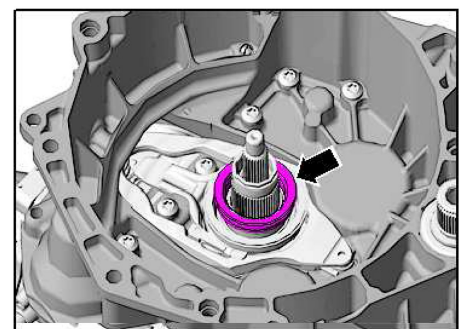
Prima misurazione per (K1)

Rimuovere il piccolo cuscinetto nell'ingranaggio con il disco spesso 1.4 millimetri.

Posizionare il calibro scorrevole sul grande cuscinetto nell'ingranaggio.

Esercitare un po' di pressione sul calibro a scorrimento e ruotarlo per assicurarsi la corretta posizione del misuratore sul cuscinetto.

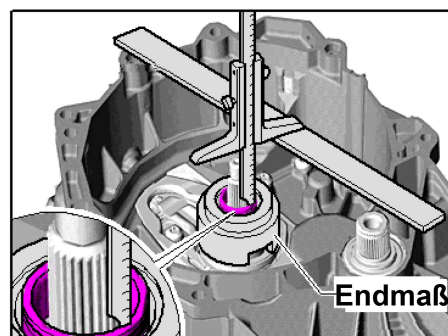
(Endmaß = calibro scorrevole)



Posizionare la riga sulla flangia della scatola del cambio e usare il calibro di profondità per le vostre misurazioni della profondità sotto la leva del cambio.

Annotare il valore misurato come (B).

Esempio: B= 62.3 mm



Seconda misurazione per (K1)

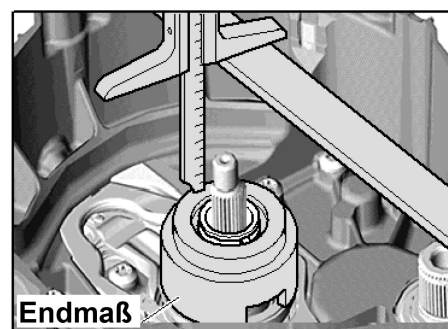
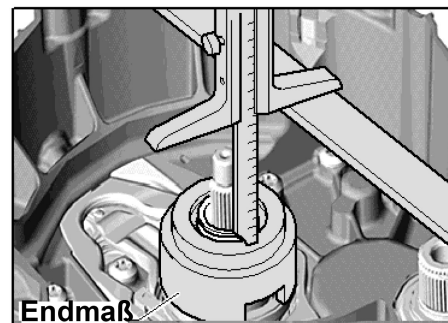
Misurare la distanza dalla riga in giù verso il calibro scorrevole. Fare questa misurazione il più precisamente possibile prendendo le letture da due posizioni opposte. Quindi, il valore determinato sarà più preciso, e qualsiasi imprecisione causata da una „inclinazione“ sul cuscinetto nell'ingranaggio verrà minimizzata.

Tenere il valore medio di entrambe le misurazioni sul calibro scorrevole. Annotare il valore come (A).

Esempio: A= 64 mm

Calcolare la differenza dei 2 valori
 $A - B = ?$

**Nel nostro esempio il calcolo è il seguente:
 64.0 mm – 62.3 mm = 1.7 mm**



Fare riferimento alla tabella sottostante per lo spessore del disco richiesto.

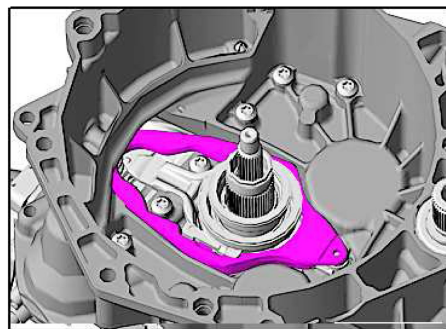
Tua lettura per il cuscinetto K1		
da	a	Disco richiesto
0.71 mm	0.9 mm	0.8 mm
0.91 mm	1.1 mm	1.0 mm
1.11 mm	1.3 mm	1.2 mm
1.31 mm	1.5 mm	1.4 mm
1.51 mm	1.7 mm	1.6 mm
1.71 mm	1.9 mm	1.8 mm
1.91 mm	2.1 mm	2.0 mm
2.11 mm	2.3 mm	2.2 mm
2.31 mm	2.5 mm	2.4 mm
2.51 mm	2.7 mm	2.6 mm
2.71 mm	2.9 mm	2.8 mm

Nel nostro esempio c'è bisogno di un disco spesso 1.6 mm.

Non usare mai più di un disco singolo. Non posizionare mai 2 dischi uno sopra all'altro per raggiungere lo spessore richiesto.

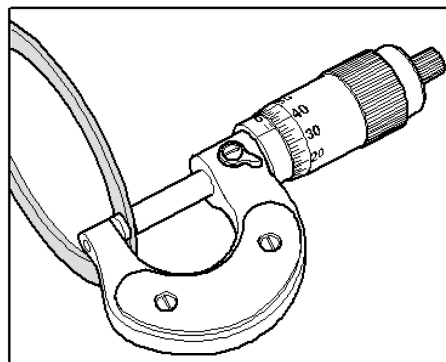
Seguendo questa procedura, la posizione del cuscinetto K1 verrà regolata.

Rimuovere ancora la leva d'inizio più grande per la successiva misurazione (K2).

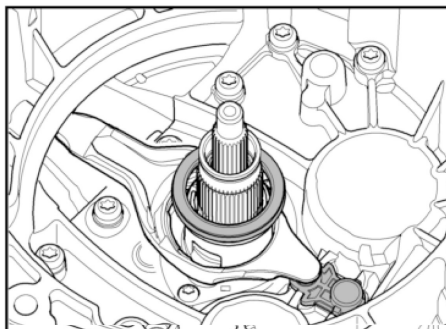


Prima misurazione per (K2)

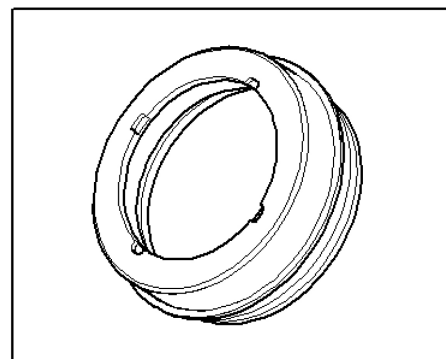
Usare un disco spesso 1.4 mm .



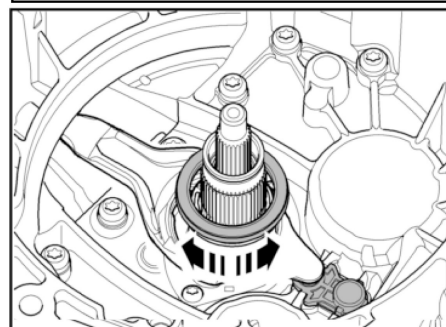
Installare solo il cuscinetto piccolo con un disco spesso 1.4 mm.



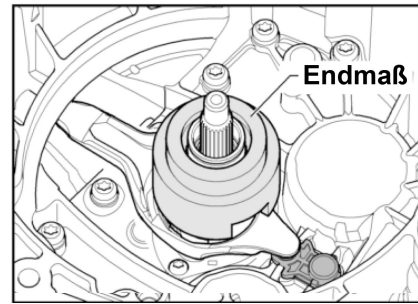
Il piccolo cuscinetto d'ingranaggio si chiuderà solo in una posizione a causa delle 4 scanalature.



Ruotate per controllare che il cuscinetto sia stato installato e con le scanalature nella loro giusta posizione



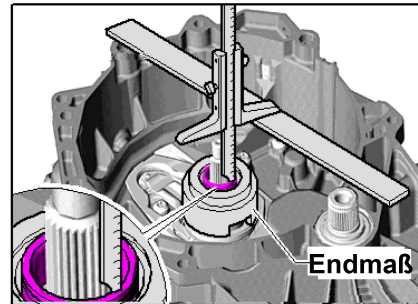
Posizionare il calibro scorrevole nel piccolo cuscinetto.



Usare un misuratore di profondità per misurare giù verso la leva del cambio .

Annotare questo valore come (B).

Esempio: B = 62.3 millimetri



Seconda misurazione per (K2)

Misurare la distanza dalla riga giù verso il calibro scorrevole. Fare questa misurazione il più precisamente possibile tenendo le letture da due posizioni opposte.

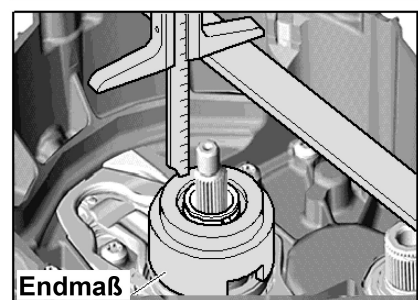
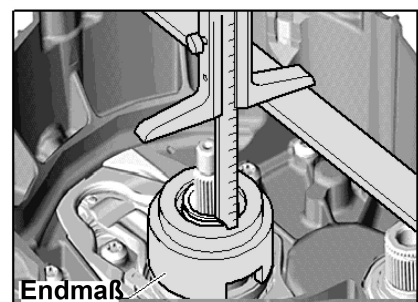
Quindi, il valore determinato sarà più preciso, e qualsiasi imprecisione causata da una „inclinazione“ sul cuscinetto nell'ingranaggio sarà minimizzata.

Prendere il valore medio di entrambe le misurazioni sul calibro scorrevole. Annotare il valore come (A).

Esempio: A= 63.5 mm

Calcolare la differenza dei 2 valori
A - B = ?

**Nel nostro esempio il calcolo è il seguente:
63.5 mm – 62.3 mm = 1.2 mm**



Fare riferimento alla tabella sottostante per lo spessore del disco richiesto.

La vostra lettura per il cuscinetto K2		Disco richiesto
da	a	
0.71 mm	0.9 mm	0.8 mm
0.91 mm	1.1 mm	1.0 mm
1.11 mm	1.3 mm	1.2 mm
1.31 mm	1.5 mm	1.4 mm
1.51 mm	1.7 mm	1.6 mm
1.71 mm	1.9 mm	1.8 mm
1.91 mm	2.1 mm	2.0 mm
2.11 mm	2.3 mm	2.2 mm
2.31 mm	2.5 mm	2.4 mm
2.51 mm	2.7 mm	2.6 mm
2.71 mm	2.9 mm	2.8 mm

Nel nostro esempio noi abbiamo bisogno di un disco spesso 1.2 mm.

Non usare mai più di un disco singolo. Non posizionare mai 2 dischi uno sopra l'altro per raggiungere lo spessore richiesto. Seguendo questa procedura, la posizione del cuscinetto K2 verrà regolata.