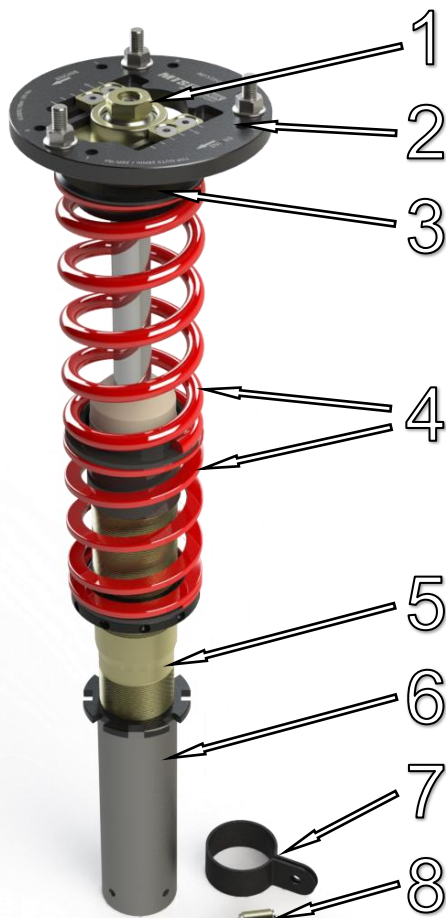


## FRONT AXLE / VORDERACHSE / OŚ PRZEDNIA



## Supplied parts:

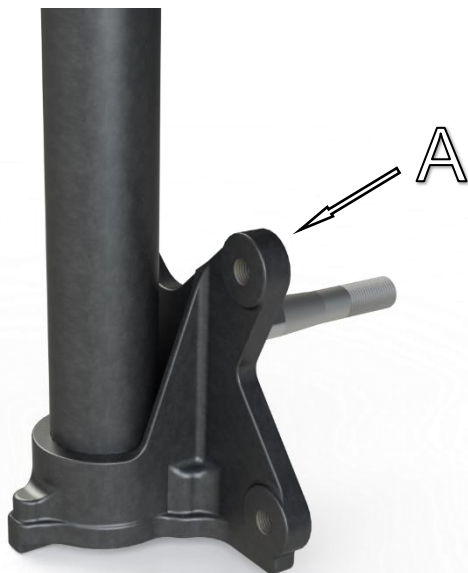
1. Upper hexagon nut
2. Camber plate
3. Upper spring seat
4. MTS Technik coil spring
5. Coilover shock absorber
6. "Weld-in" bottom bracket
7. Brake lines mounting clamp
8. Brake lines bracket spacer

## Satz enthaltene Elemente:

1. Obere Sechskantmutter
2. Sturzplatte
3. Oberer Federteller
4. MTS Technik Feder
5. Gewindefederbein
6. „Weld-in“ Halterung/Bracket
7. Die Bremsleitungen Befestigungsschelle
8. Distanzhülse für Bremsleitungsbefestigung

## Elementy dostarczone w zestawie:

1. Nakrętka górna tłoczyska
2. Camber plate
3. Górne siedzisko sprężyny
4. Sprężyny MTS Technik
5. Kolumna gwintowana amortyzatora
6. Dolny bracket „weld-in”
7. Obejma montażowa przewodów hamulcowych
8. Tulejka dystansująca pod mocowanie przewodów hamulcowych



## Use the following OEM strut parts:

- A. Steering knuckle. Before execution of following steps dismount damper cartridge from the OEM housing.

## Verwenden Sie die folgenden OEM-Federbeinteile:

- A. A. Achsschenkel. Vor der Durchführung der folgenden Schritte demontieren Sie die Original Dämpfer aus dem OEM-Gehäuse.

## Przekładamy z kolumny seryjnej (OEM):

- A. Zwrotnica. Przed przystąpieniem do kolejnych kroków, należy zdemontować oryginalny wkład amortyzatora ze zwrotnicy.

## IMPORTANT:

WELDING OF BOTTOM BRACKET TO STEERING KNUCKLE SHALL BE DONE BY AN EXPERIENCED PERSON HAVING VALID CERTIFICATE IN WELDING OR WELDER QUALIFICATION TEST RECORD.

## WICHTIG:

SCHWEISSEN SOLLTE VON EINER ERFAHRENE PERSON MIT GÜLTIGEN/AKTUELLEN BEFUGNIS IM SCHWEISSBEREICH DURCHGEFÜHRT WERDEN.

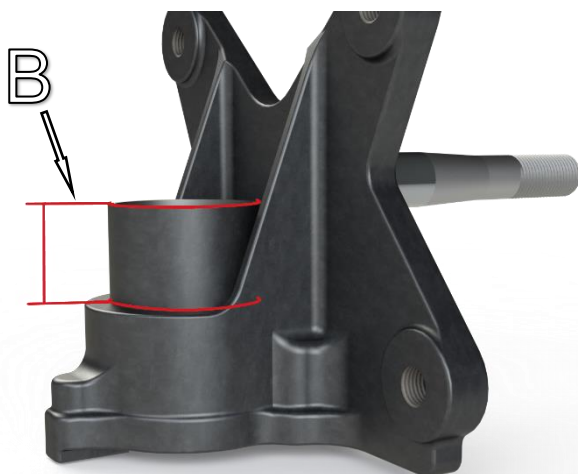
## WAŻNE:

SPAWANIE POWINNO ZOSTAĆ WYKONANE PRZEZ OSOBĘ DOŚWIADCZONĄ, POSIADAJĄCĄ WAŻNE/AKTUALNE UPRAWNIENIA W ZAKRESIE DZIEDZINY SPAWALNICTWA.

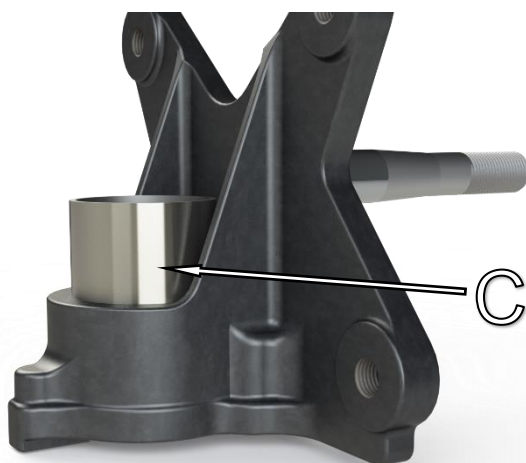
## FRONT AXLE / VORDERACHSE / OŚ PRZEDNIA

**IMPORTANT / WICHTIG / WAŻNE**

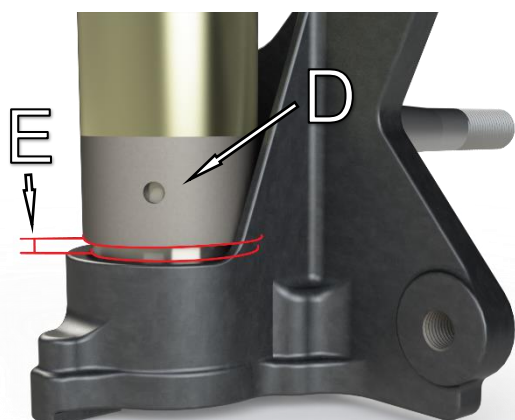
The max. tightening torque of the hexaCOIL screw is 10Nm (7,5ft-lb).  
 Das höchste Anzugsdrehmoment der hexaCOIL beträgt 10Nm (7,5ft-lb).  
 Max. moment dokręcania śruby nakrętki hexaCOIL to 10Nm (7,5ft-lb).



- B. Cut pipe (cardrige housing) at 30mm measured from the wheel bearing housing.
- B. Schneiden Sie das Rohr in einem Abstand von 30 mm von der geraden Oberfläche des Achsschenkels ab.
- B. Ciąć rurę w odległości 30mm od płaszczyzny zwrotnicy.

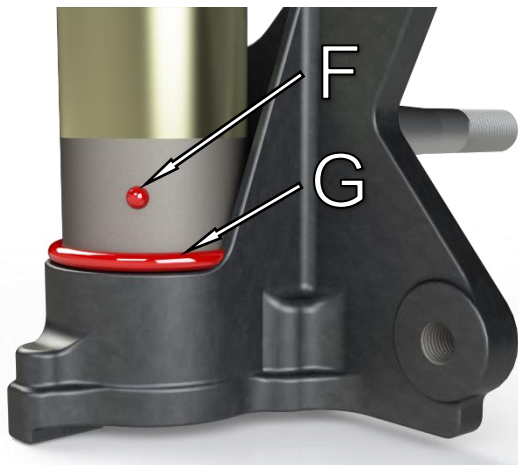


- C. Clean thoroughly surface (abrasive blasting is recommended). Pay attention not to remove too much native material. Bracket should fit tight on the journal – it will ensure its correct positioning.
- C. Reinigen Sie die Oberfläche gründlich (Sandstrahlen wird empfohlen). Achten Sie darauf, dass Sie nicht zu viel Material entfernen. Die Halterung muss fest auf dem Gelenkzapfen sitzen, damit sie richtig positioniert werden kann.
- C. Oczyścić dokładnie powierzchnię (zalecane jest strumieniowo-ściernie oczyszczanie powierzchni np. piaskowanie). Uważać by nie usunąć zbyt wiele materiału. Bracket musi być dopasowany ciasno na rurze – zapewni to jego właściwe pozycjonowanie.

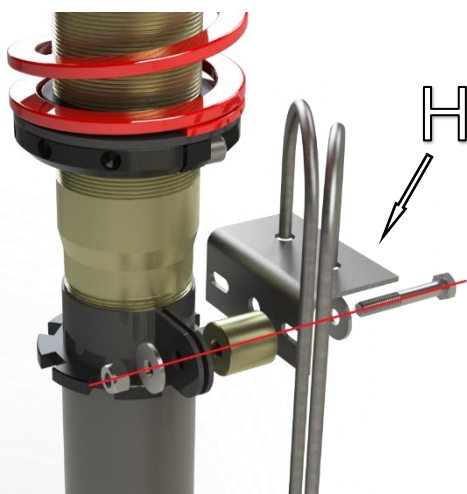


- D. Remove the zinc layer from bracket from the area to be welded. Press the bracket on the journal as shown in the picture.
- E. Leave about 3-4mm clearance at the bottom to provide better penetration of the material.
- D. Entfernen Sie die Zinkschicht von der Halterung/Bracket an der zu schweißenden Stelle. Drücken Sie die Halterung wie in der Abbildung gezeigt auf den Gelenkzapfen.
- E. Lassen Sie unten einen Spalt von etwa 3-4 mm, damit die Materialien besser zu schweißen sind.
- D. W obrębie obszaru spawanego usunąć warstwę cynku. Wprasować bracket na obciętą rurę tak jak na zdjęciu.
- E. Na dole pozostawić szczelinę około 3-4mm dla zapewnienia lepszego przetopu materiałów.

## FRONT AXLE / VORDERACHSE / OŚ PRZEDNIA



- F. Start welding from filling holes on the bracket side to stabilize it on the journal.
- G. Make continuous weld. Pay attention to maintain full penetration of material of bracket, steering knuckle pipe and steering knuckle.
- F. Beginnen Sie das Schweißen an den Löchern, um die Muffe auf dem Rohr zu stabilisieren. Führen Sie eine Punktschweißung mit vollständiger Verschmelzung des Materials durch.
- G. Stellen Sie die Verbindung mit einer durchgehenden Schweißnaht her. Vergewissern Sie sich, dass die Verbindung vollständig erhalten bleibt Verschmelzung des Materials, der Halterung? Bracket, des Achsschenkelrohrs und des Achsschenkels.
- F. Spawanie rozpocząć od otworów, aby ustabilizować tuleję na rurze. Połączenie wykonać spoiną punktową z pełnym przetopem materiału.
- G. Połączenie wykonać spoiną ciągłą. Zwrócić uwagę na zachowanie pełnego przetopu materiału, bracketu, rury zwrotnicy i zwrotnicy.



Please note:

- H. The correct way of mounting the OEM brake line support bracket to the shock absorber column with provided parts.

Bitte beachten:

- H. Korrekter Einbau der werkseitigen Bremsleitungsbefestigung an der Stoßdämpfersäule mit den mitgelieferten Teilen.

Należy zwrócić uwagę:

- H. Prawidłowy sposób montażu fabrycznego mocowania przewodów hamulcowych do kolumny amortyzatora dostarczonymi częściami.

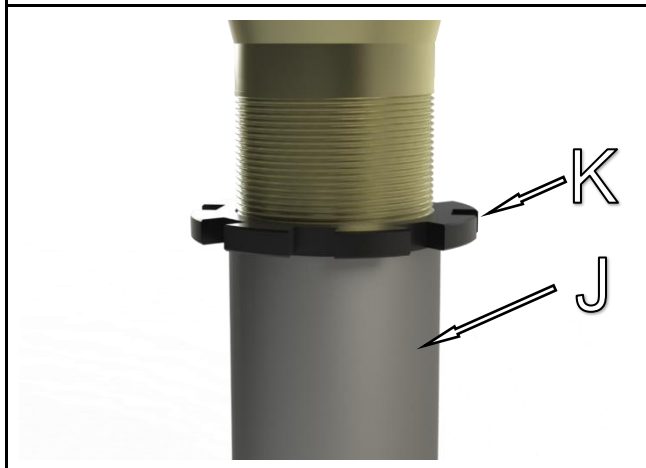
**AFTER WELDING PROCESS, ANTICORROSION PROTECTION OF WELDING AREA IS HIGHLY RECCOMENDED.**

**NACH DER VERBINDUNG DES BRACKETS MIT DEN ACHSCHENKEL MUSS DIE VERBINDUNG VOR KORROSION GESCHUTZT WERDEN, Z.B. DURCH EINE ANTI-KORROSIONSFARBE.**

**PO POŁĄCZENIU ZWROTNICY Z BRACKETEM NALEŻY ZABEZPIECZYĆ SPOINĘ ANTYKOROZYJNIE NA PRZYKŁAD FARBĄ ANTYKOROZYJNĄ.**



- I. Piston rod nut tightening torque is 50Nm (37ft-lb). This type of the nut requires a thread adhesive.
- I. Anzugsdrehmoment der Kolbenstangenmutter beträgt 50 Nm (37 ft-lb). Für die obere Mutter ist ein Gewindekleber erforderlich.
- I. Moment dokręcania górnej nakrętki tłoczyska to 50Nm (37ft-lb). Nakrętka górna wymaga zastosowania kleju do połączeń gwintowanych.



- J. Screw the strut into bottom bracket.
- K. Counter the set with a nut
- J. Schrauben Sie die Säule in das Halterung/Bracket
- K. Mit Mutter arretieren.
- J. Kolumnę wkręcić w dolny bracket.
- K. Skontrować nakrętką.

**During the installation of suspension set the clearance between tire/rim and suspension strut shall be checked. The minimum allowed gap is 5mm (0,2 inch). Otherwise use certificated wheel spacers.**

**Während der Montage sollte der Abstand zwischen Felge/Reifen und dem Stoßdämpfer kontrolliert werden. Der erlaubte Minimalabstand beträgt 5mm (0,2 inch). In anderen Fällen sollten zugelassene Distanzscheiben verwendet werden.**

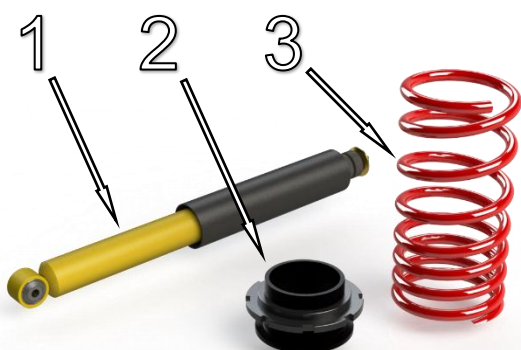
**Podczas montażu zawieszenia należy skontrolować odległość felgi/opony od kolumny amortyzatora. Minimalny dozwolony odstęp to 5mm (0,2 inch). W innym przypadku, zastosować certyfikowane dystanse.**

Company MTS Technik sp.z o.o. sp. k. is not responsible for caused damage, harm or loss if: welding process was not carried by qualified person, and/or installation and preparation processes were not carried out according to installation manual.

MTS Technik sp.z o.o. sp. k. haftet nicht für Schäden oder Verluste, die entstehen, wenn: der Schweißprozess nicht von einer qualifizierten Person durchgeführt wurde und / oder der Montage- und Vorbereitungsprozess entgegen den Anweisungen durchgeführt wurde.

Firma MTS Technik sp. z o.o. sp. k. nie ponosi odpowiedzialności za wyrządzone szkody lub straty gdy: proces spawania nie został przeprowadzony przez wykwalifikowaną osobę, i/lub proces montażu i przygotowania elementów zostały przeprowadzone niezgodnie z instrukcją.

## REAR AXLE / HINTERACHSE / OŚ TYLNA



### Supplied parts:

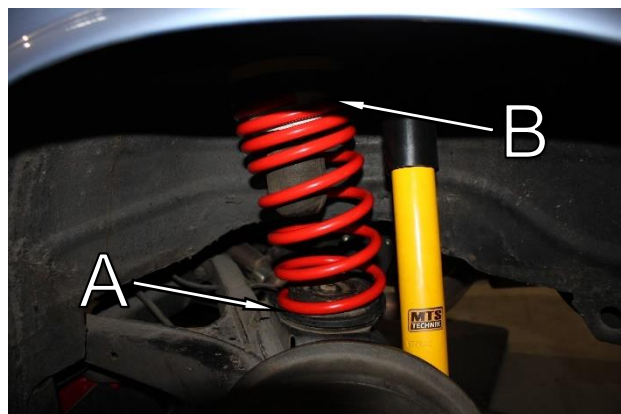
1. MTS Technik shock absorber
2. Adjustment block
3. MTS Technik coil spring

### Im Satz enthaltene Elemente:

1. MTS Technik Stoßdämpfer
2. Höhenverstellung
3. MTS Technik Feder

### Elementy dostarczone w zestawie:

1. Amortyzator MTS Technik
2. Regulacja
3. Sprężyna MTS Technik



### Use the following OEM strut parts:

- A. Lower, rubber spring seat

### Please note:

- B. Install adjustment block between body and the top of the spring, without OEM upper rubber seat.

### Verwenden Sie die folgenden OEM-Federbeinteile:

- A. Unterer, gummierter Federteller

### Bitte beachten:

- B. Montieren Sie den Verstelleinsteller zwischen der Karosserie und dem oberen Ende der Feder, ohne oberen OEM-Gummisitz.

### Przekładamy z kolumny seryjnej OEM:

- A. Dolna gumowa podkładka sprężyny

### Należy zwrócić uwagę:

- B. Zamontuj tuleję regulacyjną pomiędzy gniazdem w karoserii i górnym zwojem sprężyny, bez górnej gumowej podkładki sprężyny



### Please note:

- C. Piston rod tightening torque is 25Nm (18ft-lb).

### Bitte beachten:

- C. Anzugsdrehmoment der Kolbenstange beträgt 25 Nm (18 ft-lb).

### Należy zwrócić uwagę:

- C. Moment dokręcania górnej nakrętki amortyzatora to 25Nm (18ft-lb).

REMAINING SUSPENSION PARTS INSTALLATION (NOT SHOWN IN THE PICTURES) SHALL BE EXECUTED ACCORDING TO CAR MANUFACTURER RECOMMENDATION, MANUAL OR STANDARDS.

DIE ART UND WEISE UND DIE REIHENFOLGE DER MONTAGE DER SONSTIGEN ELEMENTE DER FEDERUNG MIT DER KAROSSERIE SOLLTE DEN EMPFEHLUNGEN DES PRODUZENTEN ENTSPRECHEND BEIBEHALTEN WERDEN.

ZACHOWAĆ SPOSÓB ORAZ KOLEJNOŚĆ MONTAŻU POZOSTAŁYCH ZAWIESZENIA DO KAROSERII ZGODNIE Z ZALECENIAMI PRODUCENTA.