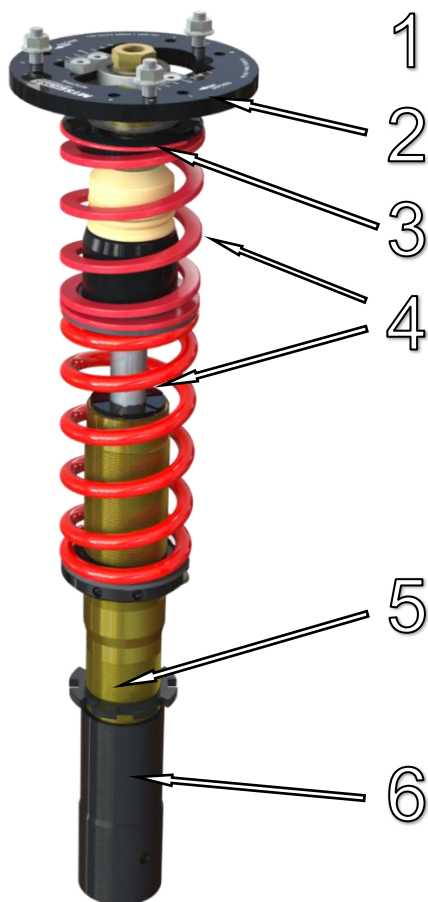


FRONT AXLE / VORDERACHSE / OŚ PRZEDNIA



Supplied parts:

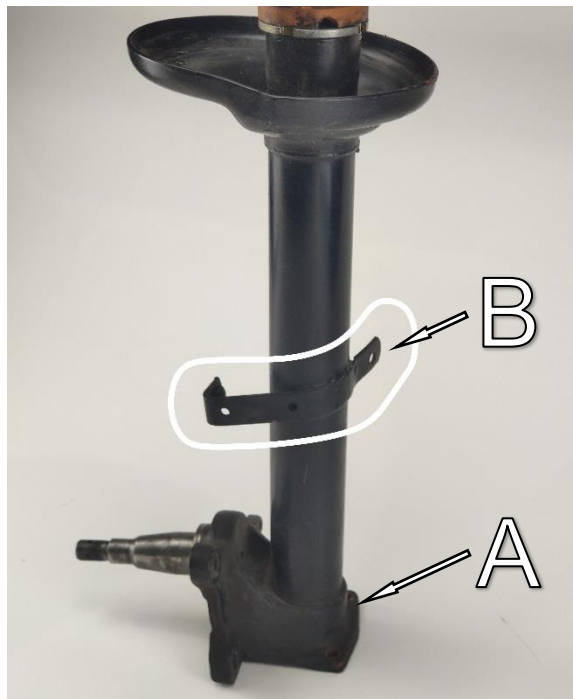
1. Upper hexagon nut
2. Camber plate
3. Upper spring seat
4. MTS Technik coil spring
5. Coilover shock absorber
6. "Weld-in" bottom bracket

Im Satz enthaltene Elemente:

1. Obere Sechskantmutter
2. Camber plate
3. Oberer Federteller
4. MTS Technik Schraubenfeder
5. Gewindefederbein
6. „Weld-in“ Halterung

Elementy dostarczone w zestawie:

1. Nakrętka górna tłoczyska
2. Camber
3. Górne siedzisko sprężyny
4. Sprężyny MTS Technik
5. Kolumna gwintowana amortyzatora
6. Dolny bracket „weld-in”



Use the following OEM strut parts:

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

Von der OEM Stoßdämpfersäule werden folgende Elemente verwendet:

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

Przekładamy z kolumny seryjnej (OEM):

- A. Zwrotnica. Przed przystąpieniem do kolejnych kroków, należy zdemontować oryginalny wkład amortyzatora ze zwrotnicy
- B. Uchwyt montażowy przewodów hamulcowych

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.

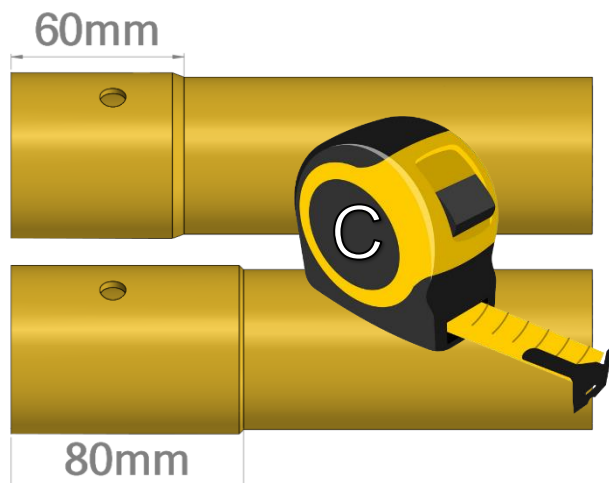
WICHTIG:

SCHWEISSEN SOLLTE VON EINER ERFAHRENEN 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



Please note:

- C. Check, which type of the bushing is included in the set – 60mm or 80mm.
- D. Cut pipe (cartridge housing) at distance "C1" (for 60mm bushing) or "C2" (for 80mm bushing) measured from the wheel bearing housing.
- E. Clean thoroughly surface of the remaining cartridge housing (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.

Bitte beachten:

- C. Prüfen Sie, welche Buchsenvariante enthalten ist - 60mm oder 80mm.
- D. Schneiden Sie das Rohr (Patronengehäuse) im Abstand "C1" (für 60mm-Buchsen) oder "C2" (für 80mm-Buchsen), gemessen vom Radlagergehäuse, ab.
- E. 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.

Należy zwrócić uwagę:

- C. Sprawdzić, który wariant tulei zawarty jest w zestawie – 60mm lub 80mm.
- D. Odciąć rurę w odległości „C1” (dla tulei o wymiarze 60mm) lub „C2” (dla tulei o wymiarze 80mm) od podstawy przy zwrotnicy.
- E. Oczyszczyć dokładnie powierzchnię (zalecane jest strumieniowo-ściernie oczyszczanie powierzchni np. Piaskowanie). Uważać by nie usunąć zbyt wiele materiału. Mocowanie musi być dopasowany ciasno na rurze – zapewni to właściwe jego pozycjonowanie.



- F. Cut of the original brake line mounting bracket – slit longitudinal welds and rip it off with chisel.

- F. Schneiden Sie die originalen Bremsschlauchanschlüsse von der Säule - Längsnähte aufschlitzen und mit Meißel abreißen.

- F. Odciąć oryginalne mocowania przewodów hamulcowych od kolumny – rozetnij spoiny wzdłużne i odetnij mocowanie przecinakiem.

FRONT AXLE / VORDERACHSE / OŚ PRZEDNIA

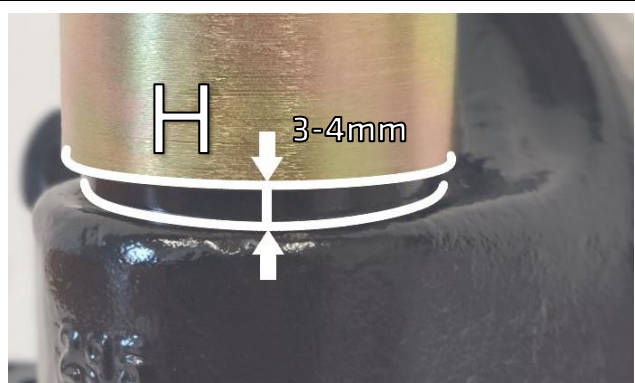


- G. Cut off brake line bracket – clean it of rust.
- G. Befestigung der Reduzierschläuche abgeschnitten - säubere es von Rost.
- G. Odcięte mocowanie przewodów hamulcowych – oczyść z rdzy.

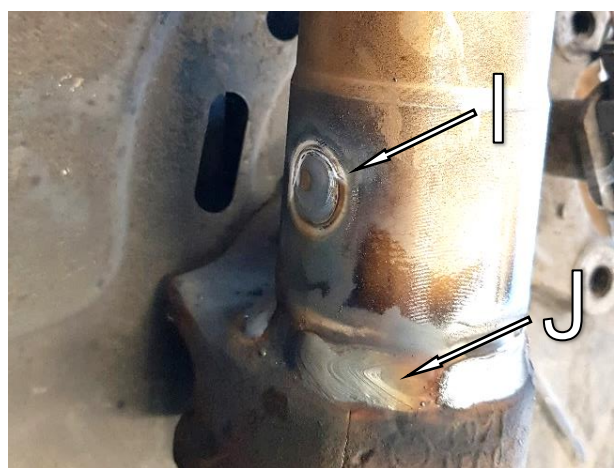
AFTER WELDING PROCESS, ANTICORROSION PROTECTION OF WELDING AREA IS HIGHLY RECCOMENDED.

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 NP. FARBĄ ANTYKOROZYJNĄ.



- H. Remove the zinc layer from bracket from the area to be welded. Press the bracket on the journal as shown in the picture. Leave about 3-4mm clearance at the bottom to provide better penetration of the material.
- H. 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. Lassen Sie unten einen Spalt von 3-4mm, um ein besseres Eindringen der Materialien zu gewährleisten.
- H. W obrębie obszaru spawanego usunąć warstwę ocynku. Wprasować bracket na obciętą rurę tak jak na zdjęciu. Na dole pozostawić szczelinę około 3-4mm dla zapewnienia lepszego przetopu materiałów.



- I. Start welding from filling holes on the bracket side to stabilize it on the upright.
- J. Make continuous weld. Pay attention to maintain full penetration of material of bracket, steering knuckle pipe and steering knuckle.
- I. 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.
- J. 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.
- I. Spawanie rozpocząć od otworów, aby ustabilizować tuleję na rurze. Połączenie wykonać spoiną punktową z pełnym przetopem materiału.
- J. Połączenie wykonać spoiną ciągłą. Zwrócić uwagę na zachowanie pełnego przetopu materiału, tulei, rury zwrotnicy i zwrotnicy.

FRONT AXLE / VORDERACHSE / OŚ PRZEDNIA



- K. Bolt the brake line bracket to a dust shield with OEM nut.
- L. After stabilizing, begin to weld the bracket to MTS threaded sleeve. If cut out properly, bracket should wrap around the sleeve as in OEM.
- K. Schrauben Sie die Bremsleitungshalterung mit der OEM-Mutter an einen Staubschutz.
- L. Beginnen Sie nach der Stabilisierung, die Halterung an die MTS-Gewindehülse zu schweißen. Wenn es richtig ausgeschnitten ist, sollte sich die Halterung wie beim OEM um die Hülse wickeln.
- K. Przykręć mocowanie przewodów do fabrycznej tarczy kotwicznej.
- L. Po ustabilizowaniu rozpocznij spawanie mocowania do tulei gwintowanej MTS. Jeśli odcięte poprawnie, mocowanie powinno zawijać się wokół tulei, tak jak w przypadku fabrycznej kolumny.

Please note:

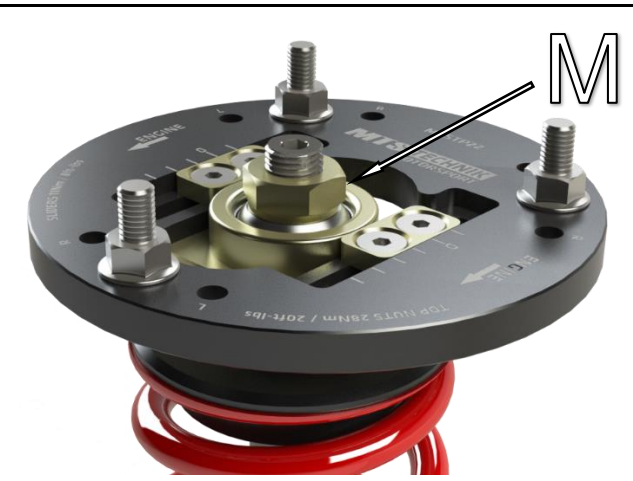
Steering knuckle on the picture may differ from the real one.

Beachten:

Achsschenkel auf dem Bild kann vom Original abweichen.

Należy zwrócić uwagę:

Zwrotnica ze zdjęć może różnić się od rzeczywistej.



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



- N. Screw the strut into bottom bracket.
O. Counter the set with a nut
- N. Schrauben Sie das Gewindefederbein in den Bracket.
O. Mit der Kontermutter befestigen.
- N. Kolumnę wkręcić w dolny bracket.
O. Skontrować nakrętką.

**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).

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 certified 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.

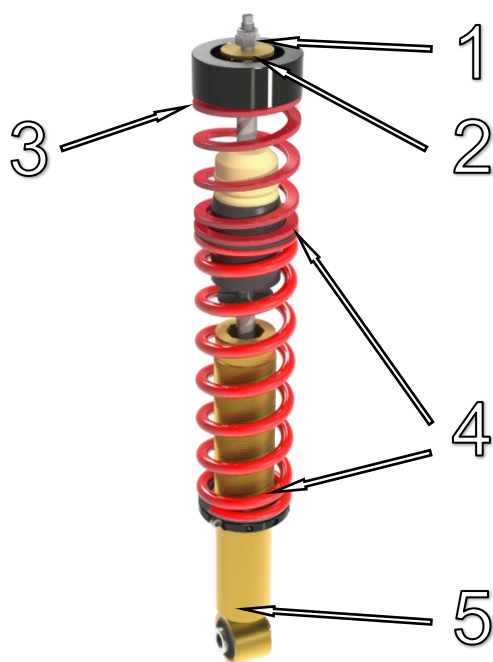
Podczas montażu zawieszenia należy skontrolować odległość felgi/opony od kolumny amortyzatora. Minimalny dozwolony odstęp to 5mm (0,2 inch). W innym przypadku, zastosować certyfikowane dystanse.

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:

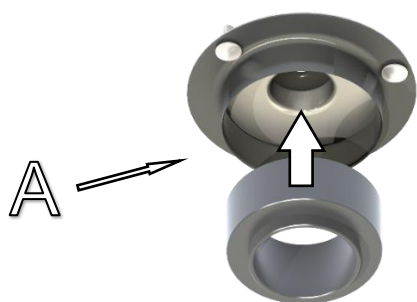
1. Upper hexagon nut
2. Washers
3. Upper spring seat
4. MTS Technik coil spring
5. Coilover shock absorber

Im Satz enthaltene Elemente:

1. Obere Sechskantmutter
2. Die Unterlegscheiben
3. Oberer Federteller
4. MTS Technik Schraubenfeder
5. Gewindefederbein

Elementy dostarczone w zestawie:

1. Nakrętka górna tłoczyska
2. Podkładki
3. Górne osadzenie sprężyny
4. Sprężyny MTS Technik
5. Kolumna gwintowana amortyzatora



Use the following OEM parts:

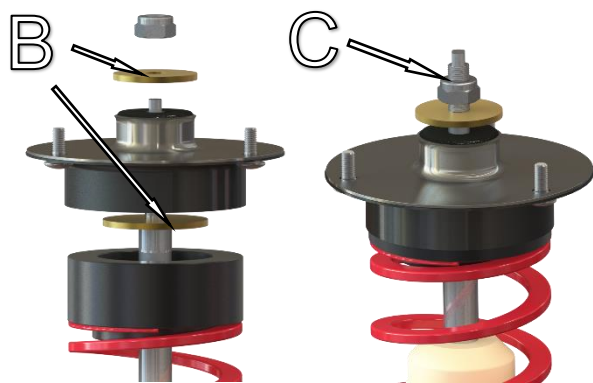
- A. Strut mount

Von der OEM Stoßdämpfersäule werden folgende Elemente verwendet:

- A. Federbeinlager

Przełożyć z amortyzatora OEM:

- A. Poduszka gumowo-metalowa



Please note:

- B. Washers should be placed under and above the strut mount. The bigger one should be placed under the strut mount.
- C. Piston rod tightening torque is 25Nm (18ft-lb).

Bitte beachten:

- B. Die Unterlegscheiben sollten unter und über der Federbeinlager angebracht werden. Der größere sollte unter der Federbeinlager platziert werden.
- C. Das Anzugsdrehmoment der Kolbenstangenbefestigung beträgt 25Nm (18ft-lb).

Należy zwrócić uwagę:

- B. Podkładki należy umieścić pod i nad gumowo-metalową poduszką. Większa z nich powinna zostać umieszczona pod poduszką.
- C. Moment dokręcania górnej nakrętki tłoczyska 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 ELEMENTÓW ZAWIESZENIA DO KAROSERII ZGODNIE Z ZALECENIAMI PRODUCENTA.



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).