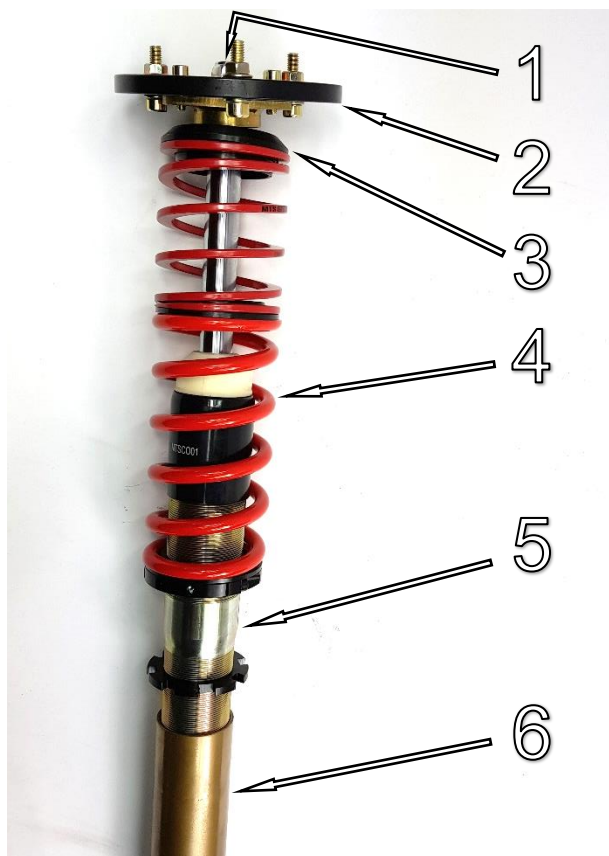


FRONT AXLE / VORDERACHSE / OŚ PRZEDNIA



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 cardridge from the OEM housing.

Von der OEM Stoßdämpfersäule werden folgende Elemente verwendet:

- A. Radllgaergehäuse

Przekładamy z kolumny seryjnej (OEM):

- A. Zwrotnica. Przed przystąpieniem do kolejnych kroków, należy zdemonstować 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.

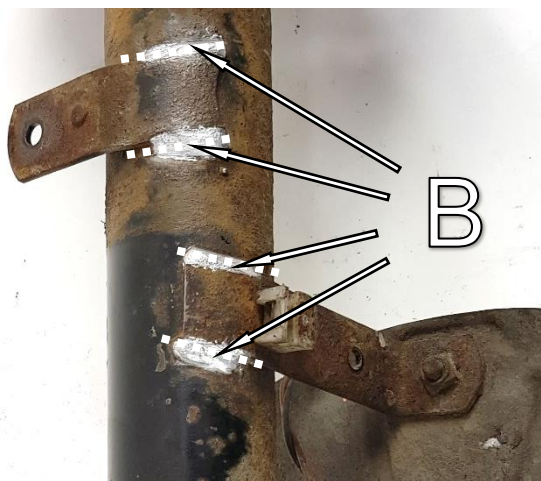
WAŻNE:

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

**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).

FRONT AXLE / VORDERACHSE / OŚ PRZEDNIA



Please note:

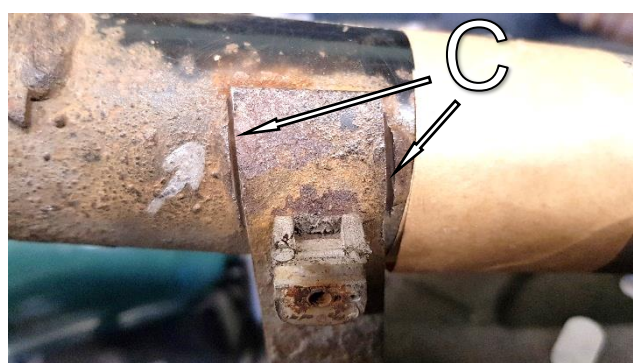
- B. Cut off the original brackets.

Bitte beachten:

- B. Schneiden Sie die Originalhalterungen ab.

Należy zwrócić uwagę:

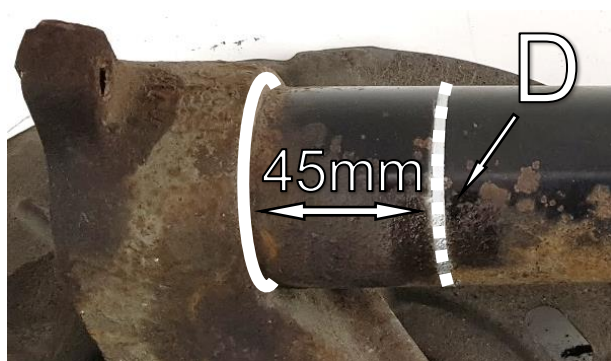
- B. Odcinać oryginalne mocowania od kolumny.



- C. Cut as close as possible to the brackets without destroying them.

- C. Schneiden Sie so nah wie möglich an den Klammern, ohne sie zu zerstören.

- C. Ciąć możliwie blisko mocowań bez ich uszkodzenia.



- D. Cut pipe (cardrige housing) at 45mm measured from the wheel bearing housing.

- D. Schneiden Sie das Rohr 45mm von den Achsschenkel ab.

- D. Ciąć rurę w odległości 45mm od płaszczyzny zwrotnicy.

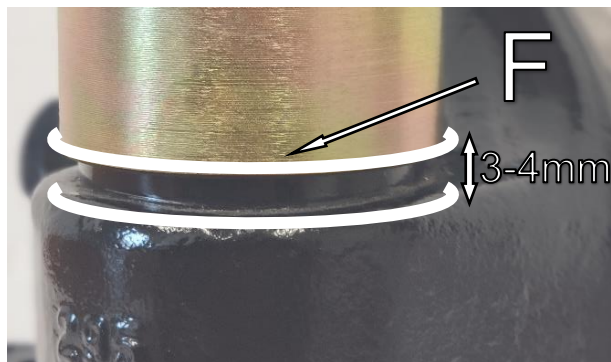


- E. Clean thoroughly surface (abrasive blasting is recommended). Pay attention not to remove too much native material. Bracket should fit tight on the journal – it will ensure its correct positioning.

- E. Reinigen Sie die Oberfläche gründlich (Strahlmittel wird empfohlen, z. B. Sandstrahlen). Achten Sie darauf, nicht zu viel Material zu entfernen. Die Halterung muss fest auf dem Rohr sitzen - dies gewährleistet die korrekte Positionierung.

- E. Oczyszczyć 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 właściwe jego pozycjonowanie.

FRONT AXLE / VORDERACHSE / OŚ PRZEDNIA



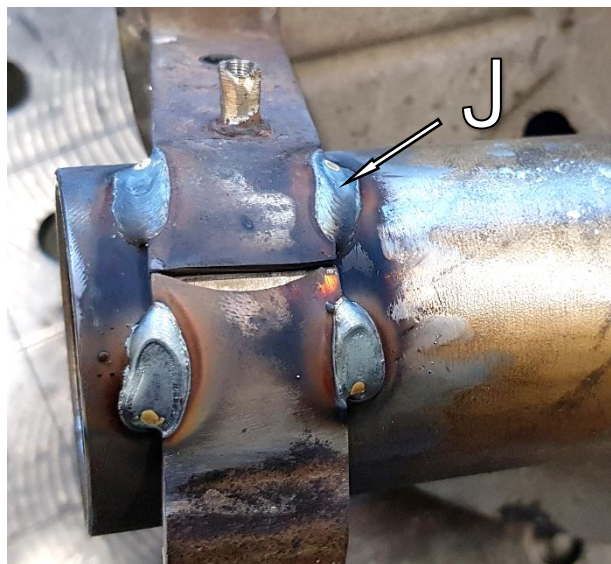
- F. Remove the zinc layer from bracket from the area to be welded. Press the bracket on the journal as shown in the picture. Leave about 3-4mm clearance at the bottom to provide better penetration of the material.
- F. Entfernen Sie die Zinkschicht im Schweißbereich. Drücken Sie den Bracket wie in der Abbildung gezeigt auf das geschnittene Rohr. Lassen Sie unten einen Spalt von 3-4mm, um ein besseres Eindringen der Materialien zu gewährleisten.
- F. 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.



- G. Start welding from filling holes on the bracket side to stabilize it on the journal.
- H. Make continous weld. Pay attention to maintain full penetration of material of brakcet, steering knuckle pipe and steering knuckle.
- G. Beginnen Sie mit dem Schweißen an den Löchern, um den Bracket am Rohr zu stabilisieren. Stellen Sie die Verbindung mit einer durchgehenden Schweißnaht her, bei der das Material vollständig durchdrungen ist.
- H. Stellen Sie die Verbindung mit einer durchgehenden Schweißnaht her. Beobachten Sie das vollständige Eindringen von Material, Bracket, Achsschenkelrohr und Achsschenkel.
- G. Spawanie rozpocząć od otworów, aby ustabilizować bracket na rurze. Połączenie wykonać spoiną ciągłą z pełnym przetopem materiału.
- H. Połączenie wykonać spoiną ciągłą. Zwrócić uwagę na zachowanie pełnego przetopu materiału, bracketu, rury zwrotnicy i zwrotnicy.



- I. Keep position of the brackets just like the original – the angle between brackets is 90 degrees, as show in the picture.
- I. Behalten Sie die Montageposition wie in der Originalsäule bei – der Winkel zwischen den Klammern beträgt 90 Grad wie auf dem Foto.
- I. Należy zachować ustawienie mocowań jak w oryginalnej kolumnie – kąt między mocowaniami to 90 stopni, tak jak na zdjęciu.



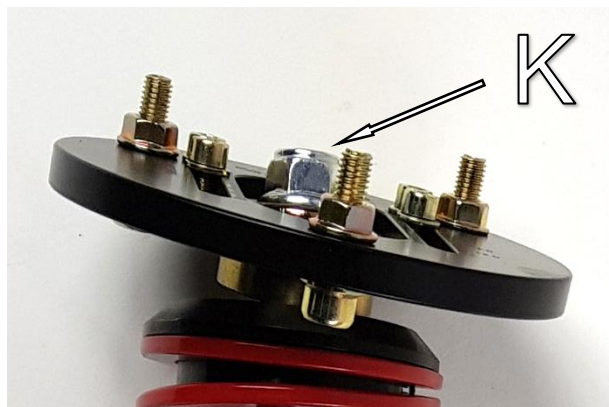
- J. Make continous weld, as shown in the picture.
- J. Stellen Sie die Verbindung mit einer durchgehenden Schweißnaht her.
- J. Połączenie wykonać spoiną ciągłą, tak jak na zdjęciu.

FRONT AXLE / VORDERACHSE / OŚ PRZEDNIA

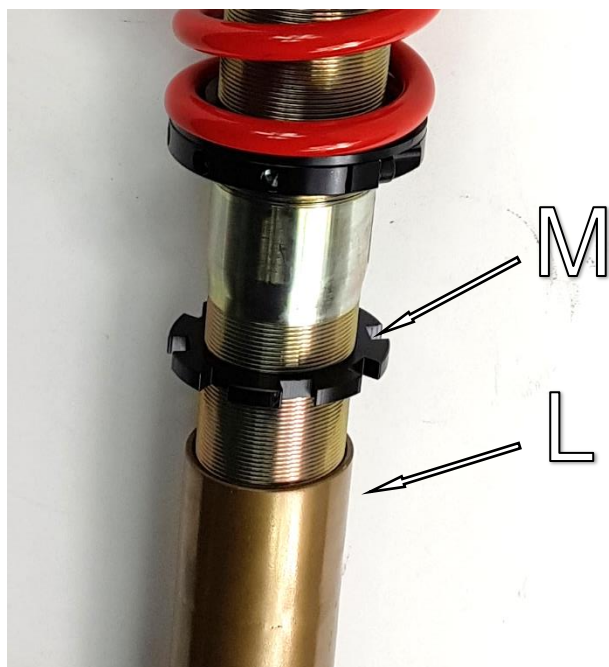
AFTER WELDING PROCESS, ANTICORROSION PROTECTION OF WELDING AREA IS HIGHLY RECCOMENDED.

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.

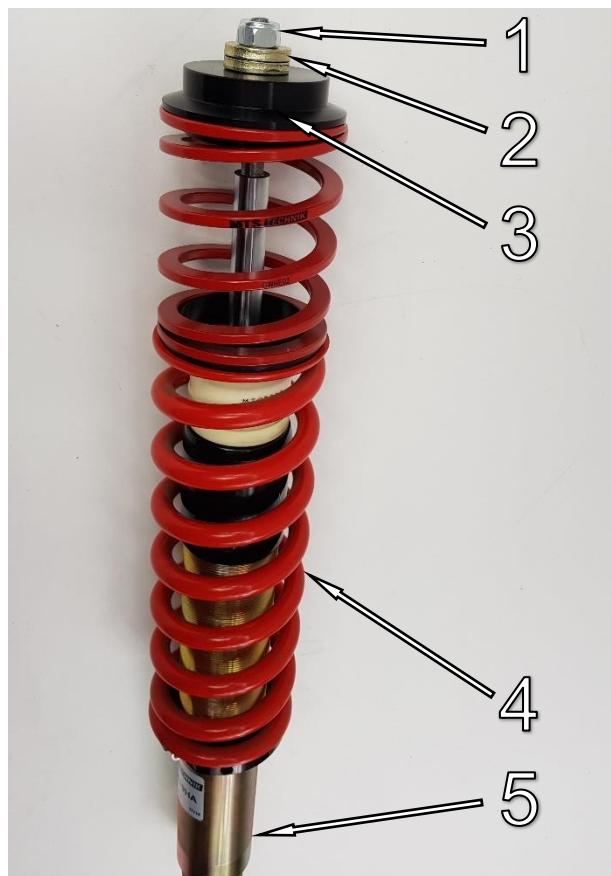


- K. Piston rod nut tightening torque is 50Nm (37ft-lb).
- K. Das Anzugsdrehmoment der Kolbenstangenbefestigung beträgt 50Nm (37ft-lb).
- K. Moment dokręcania górnej nakrętki tłoczyska to 50Nm (37ft-lb).



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

REAR AXLE / HINTERACHSE / OŚ TYLNA



Supplied parts:

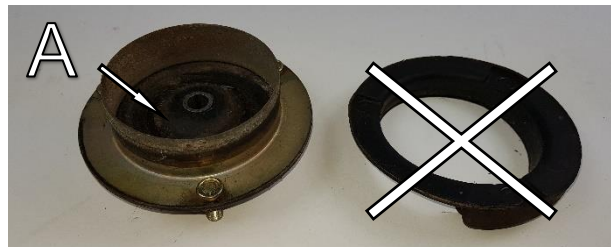
1. Upper hexagon nut
2. Distance bushing
3. Upper spring seat
4. MTS Technik coil spring
5. Coilover shock absorber

Im Satz enthaltene Elemente:

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

Elementy dostarczone w zestawie:

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



Use the following OEM parts:

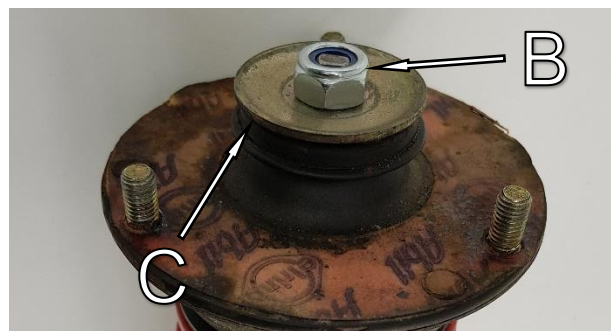
- A. Strut mount

Von der OEM Stoßdämpfersäule werden folgende Elemente verwendet:

- A. Federbeinlager

Przekładamy z amortyzatora OEM:

- A. Poduszka gumowo-metalowa



Please note:

- B. Piston rod tightening torque is 25Nm (18ft-lb).
- C. Re-use original plate

Bitte beachten:

- B. Das Anzugsdrehmoment der Kolbenstangenbefestigung beträgt 25Nm (18ft-lb).
- C. Wiederverwendung original Teller

Należy zwrócić uwagę:

- B. Moment dokręcania górnej nakrętki tłoczyska to 25Nm (18ft-lb).
- C. Zastosować oryginalny talerzyk.



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).

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.