



## SERVICE INFO – LuK 0020



# Monteringsanvisningar

## för slavcylinder 510 0011 11

Tillverkare:	Ford, Mazda
Modeller:	
Ford:	Courier, Fiesta IV, Ka, Focus, Puma
Mazda:	121 III
Motor:	1.25 16V, 1.3, 1.4, 1.4 16V, 1.6 16V, 1.7 16V, 1.8 16V, 2.0 16V, 1.8Di, 1.8Di
Art-nr.:	
starý:	510 0011 10 (kov)
nový:	510 0011 11 (plast)

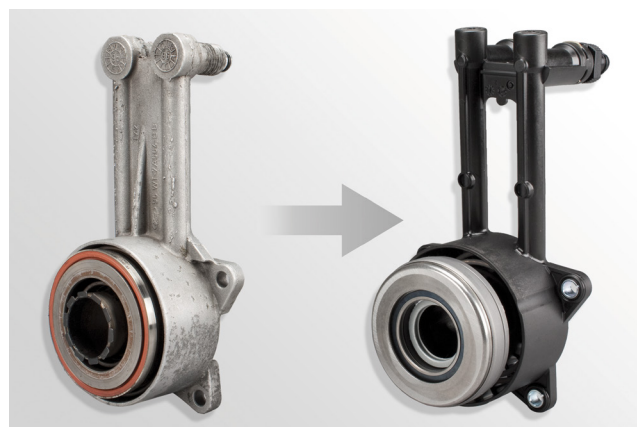


Bild 1: Ersättning av utförande i metall till utförande i plast

Inom ramen för ständig utveckling av våra produkter, har vi ändrat konstruktionen hos slavcylinder med best. nr. 510 0011 10, från att vara försedd med ett hus av metall, till ett hus av plast.

Beställningsnumret för det nya utförandet har ändrats till 510 0011 11 och för enklare identifikation finns denna angivelse också på enhetens hus.

Under en övergångsfas kan slavcylindern levereras både med hus av metall, och av plast. Dessa ändringar har också genomförts av fordonstillverkarna.

### Anvisning:

Båda utförandena hos slavcylinderenheten kan användas för samtliga de fordon som anges i katalogen, trots det annorlunda utförandet.

Hos vissa växellådor från tillverkaren Ford kan det dock inträffa, att anslutningen till slavcylindern inte passar igenom öppningen i växellådshuset. I dessa fall måste öppningarna borraras upp med steg- eller fräsborr.

P.g.a. att exakt identifikation av de aktuella fordonen inte är möjlig, måste öppningarnas diameter kontrolleras vid reparation (bild 2).

Om öppningarnas diameter är mindre än 21 mm, måste de borraras upp till minst 21 mm och max 24 mm. Anvisningen på sida 2 (bild 3 - 8) visar arbetsstegen som utförs. Denna arbetsgång motsvarar uppgifterna från fordonstillverkarna.



Bild 2: Om diametern är mindre än 21 mm, måste den borraras upp till minst 21 mm, max 24 mm

LuK 0020



Bild 3: Demontering, tidigare utförande

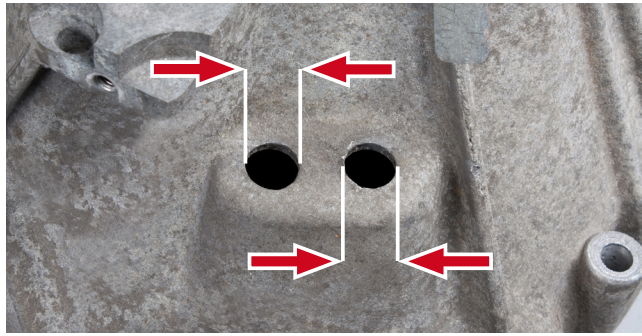


Bild 4: Kontroll av diameter

Demontering av den gamla slavcylindern (metallutförande) och mätning av öppningarnas diameter. Om den uppmätta diametern är mindre än 21 mm, måste båda öppningarna borrar upp.



Bild 5: Uppborring av öppningarna

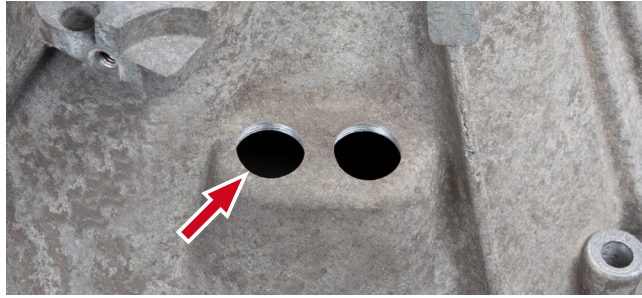


Bild 6: Borttagning av grader och rengöring

Båda öppningarna borrar upp med en steg- eller fräsborr till en diameter om minst 21 mm och max 24 mm. Därefter skall öppningarna gradas av från från in- och utsida och växellådshuset rengöras nogga.

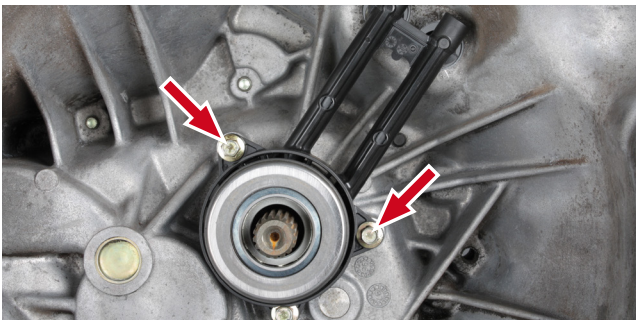


Bild 7: Montering av ny slavcylinder



Bild 8: Avluftningsnippeln kan manövreras för hand, ev. med skiftnyckel (13 mm)

Inbyggnad av ny slavcylinder och åtdragning med momentet 10(+1) NM.

Avluftningsnippeln kan vid avluftning av kopplingen (efter montering av växellådan) bekvämt öppnas och stängas 180° för hand, ev. med skiftnyckel (13 mm).

Ändläget känns igen på ett hörbart klick.

Referens till tillverkarnas reservdelsnr. är endast avsedd att användas som jämförelse.

Följ fordonstillverkarens anvisningar!

LuK 0020

”Schaeffler Automotive Aftermarket c/o Schaeffler Sverige AB”

Tel +46 (0)8 595 109 00

Fax +46(0)8 595 109 61

aftermarket.neu@schaeffler.com

<https://aftermarket.schaeffler.com>

SCHAEFFLER  
REP>XPERT