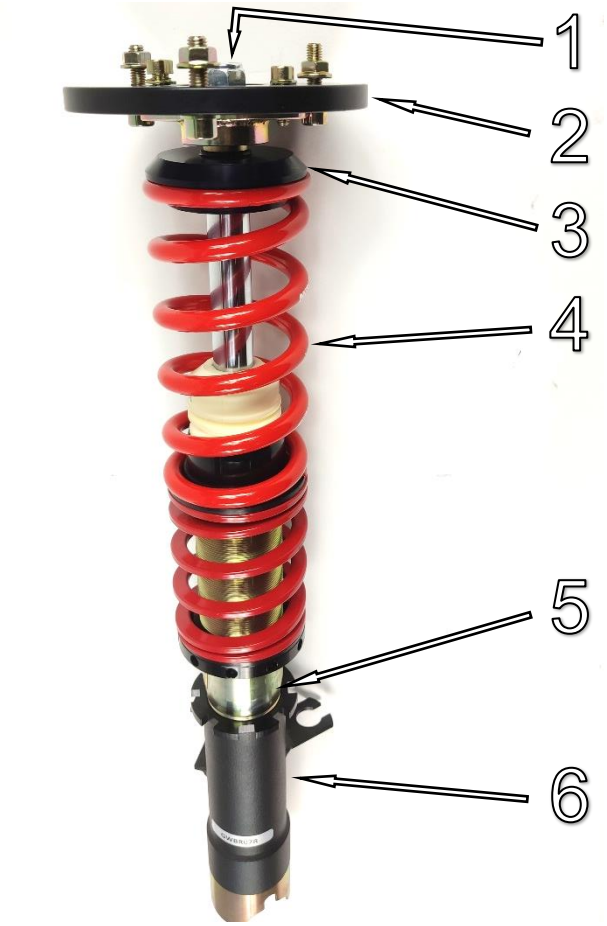
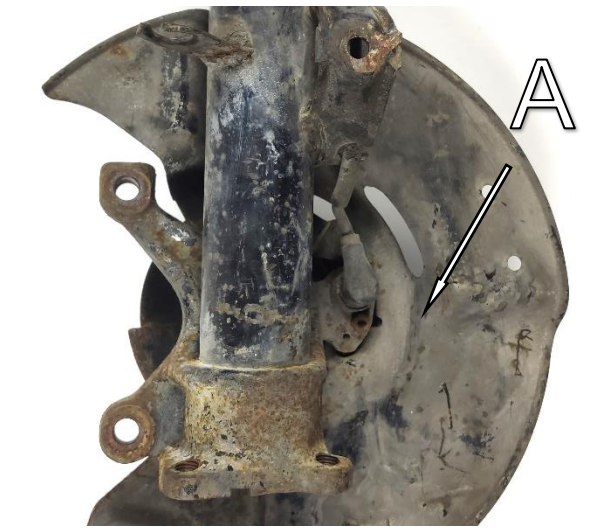
FRONT AXLE / VORDERACHSE / OŚ PRZEDNIA



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 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 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.



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).

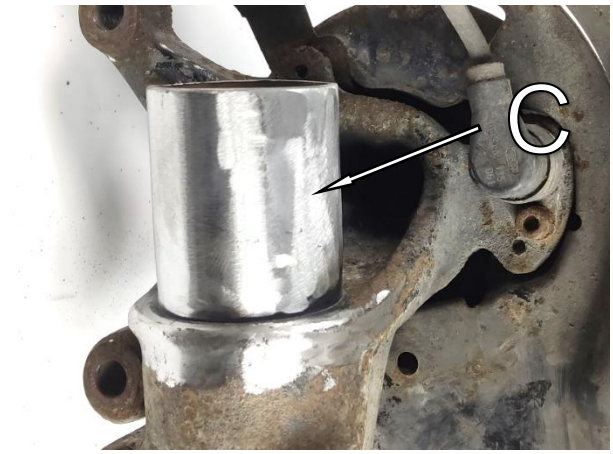
FRONT AXLE / VORDERACHSE / OŚ PRZEDNIA



B. Cut pipe (cardrige housing) at 65mm measured from the wheel bearing housing.

B. Schneiden Sie das Rohr 65mm von den Achsschenkel ab.

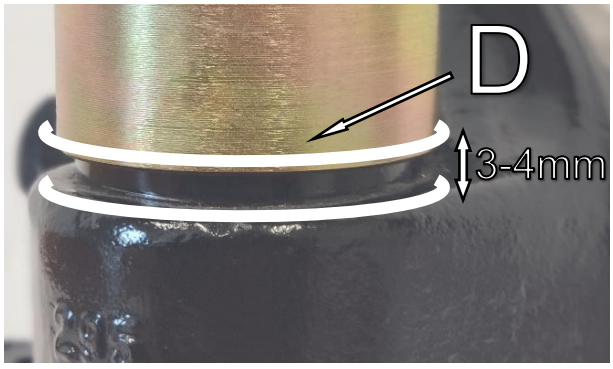
B. Ciąć rurę w odległości 65mm od płaszczyzny zwrotnicy.



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

C. 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.

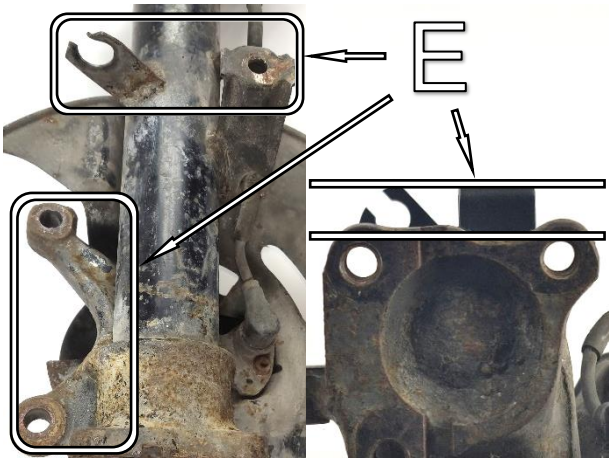
C. Oczyścić dokładnie poweirzhnię (zalecane jest strumieniowo-ścierne oczyszczanie powierzchni np. Piaskowanie). Uważać by nie usunąć zbyt wiele materiału. Bracket musi być dopasowany ciasno na rurze – zapewni to właściwe jego pozycjonowanie.



D. Remove the zinc layer from bracket from the area to be welded. Press the bracket on the journal as shown in the picture. Leave about 3-4mm clearance at the bottom to provide better penetration of the material.

D. 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.

D. 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.

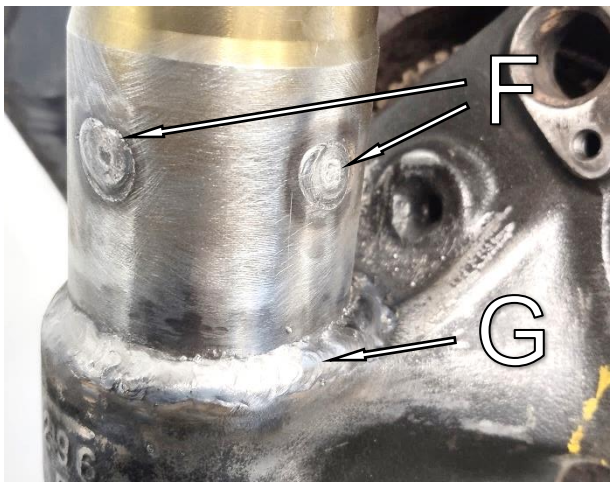


E. Brackets are different depending on mounting side of the car. Keep flat face og the bracket parallel to steering knuckle surface as shown in the picture. Each bracket has information sticker with part number (GWBRXXX**L** – left side of the vehicle, GWBRXXX**R** – right side of the vehicle).

E. Die Brackets variieren je nach Fahrzeugseite. Behalten Sie die Montageposition wie in der Originalsäule bei - Montage parallel zum Achschenkel wie auf dem Foto. Zusätzlich hat jeder Bracket einen Informationsaufkleber mit der Artikelnummer (GWBRXXX**L** - linke Seite des Fahrzeugs, GWBRXXX**R** - rechte Seite des Fahrzeugs).

E. Brackety różną się w zależności od strony auta. Należy zachować ustawienie mocowań jak w oryginalnej kolumnie – mocowanie równoległe do płaszczyzny zwrotnicy jak na zdjęciu. Ponadto każdy bracket posiada naklejkę informacyjną z numerem elementu (GWBRXXX**L** – lewa strona pojazdu, GWBRXXX**R** – prawa strona pojazdu).

FRONT AXLE / VORDERACHSE / OŚ PRZEDNIA



F. Start welding from filling holes on the bracket side to stabilize it on the journal.
G. Make continous weld. Pay attention to maintain full penetration of material of brakcet, steering knucklle pipe and steering knuckle.

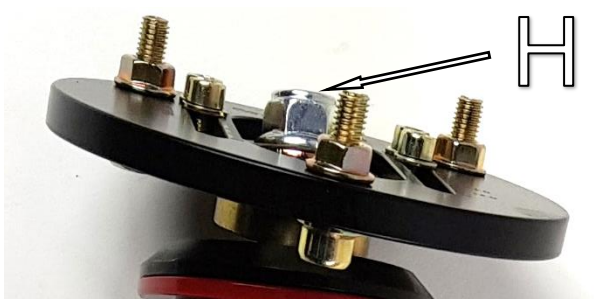
F. Beginnen Sie mit dem Schweißen an den Löchern, um den Bracket am Rohr zu stabilisieren. Stellen Sie die Verbindung mit einer durchgehenden Schweißnaht her, bei der das Material vollständig durchdrungen ist.
G. Stellen Sie die Verbindung mit einer durchgehenden Schweißnaht her. Beobachten Sie das vollständige Eindringen von Material, Bracket, Achsschenkelrohr und Achsschenkel.

F. Spawanie rozpocząć od otworów, aby ustabilizować bracket na rurze. Połączenie wykonać spoiną ciągłą z pełnym przetopem materiału.
G. Połączenie wykonać spoiną ciągłą. Zwrócić uwagę na zachowanie pełnego przetopu materiału, bracketu, rury zwrotnicy i zwrotnicy.

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. Piston rod nut tightening torque is 50Nm (37ft-lb).

H. Das Anzugsdrehmoment der Kolbenstangenbefestigung beträgt 50Nm (37ft-lb).

H. Moment dokręcania górnej nakrętki tłoczyska to 50Nm (37ft-lb).



I. Screw the strut into bottom bracket.
J. Counter the set with a nut

I. Schrauben Sie das Gewindefederbein in den Bracket.
J. Mit der Kontermutter befestigen.

I. Kolumnę wkręcić w dolny bracket.
J. 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 certified wheel spacers.

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

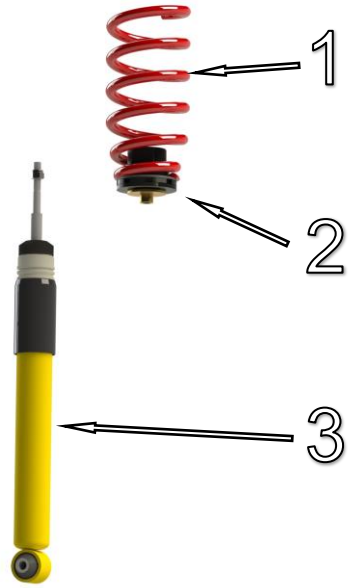
Podczas montażu zawieszenia należy skontrolować odległość felgi/opony od kolumny amortyzatora. Minimalny dozwolony odstęp to 5mm (0,2 inch). W innym przypadku, zastosować certyfikowane dystanse.

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

Nord Performance sp.z o.o. 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 Nord Performance sp. z o.o. 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.

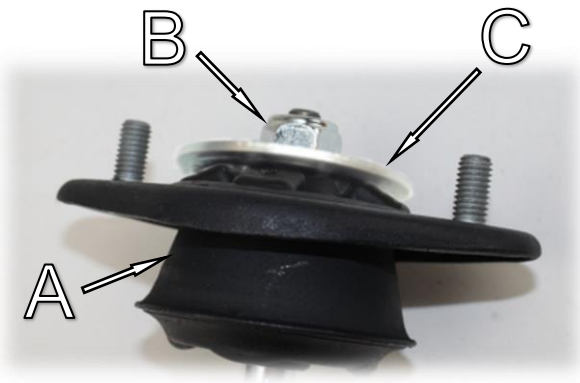
REAR AXLE / HINTERACHSE / OŚ TYLNA

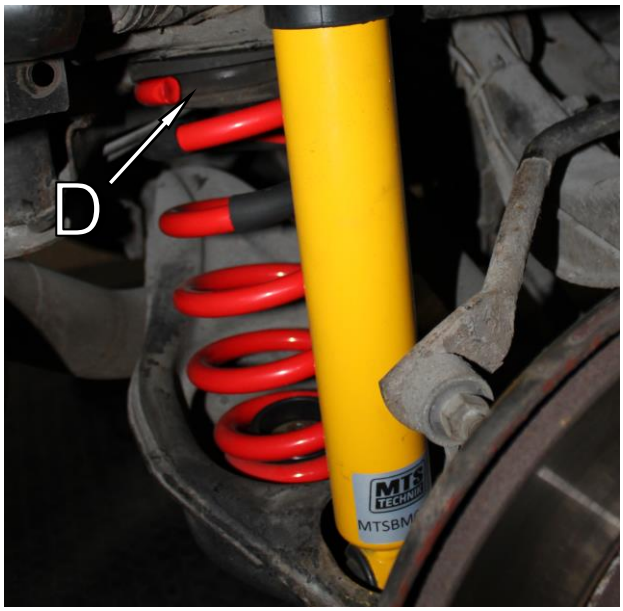


Supplied parts:
1. MTS Technik coil spring
2. Adjustment block
3. MTS Technik shock absorber

Im Satz enthaltene Elemente:
1. MTS Technik Schraubenfeder
2. Höhenverstellung
3. MTS Technik Stoßdämpfer

Elementy dostarczone w zestawie:
1. Sprężyna MTS Technik
2. Regulacja
3. Amortyzator MTS Technik

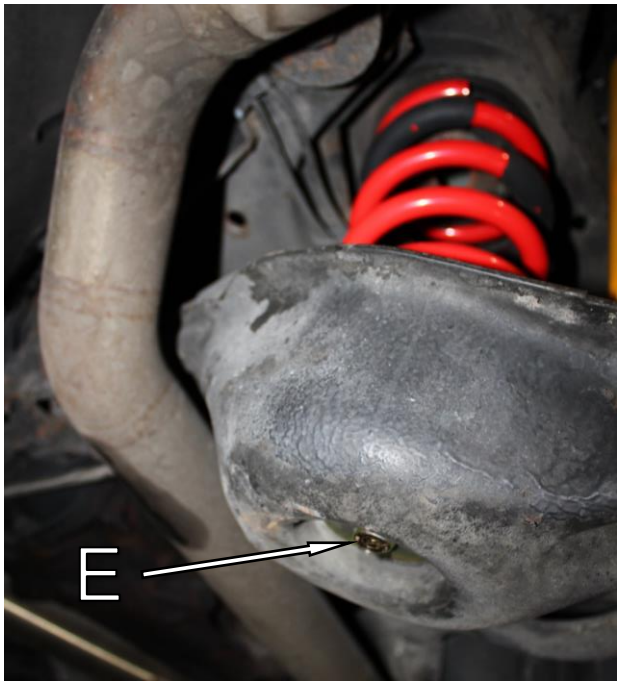




Use the following OEM parts:
A. OEM Strut mount
B. Piston rod tightening torque is 25Nm (18ft-lb).
C. OEM washer shall be placed above the strut mount.
D. Upper rubber spring seat

Von der OEM Stoßdämpfersäule werden folgende Elemente verwendet:
A. OEM Federbeinlager
B. Das Anzugsdrehmoment der Kolbenstangenbefestigung beträgt 25Nm (18ft-lb).
C. Die OEM Unterlegscheibe sollten über der Federbeinlager angebracht werden.
D. Obere Gummifedersitz

Przekładamy z amortyzatora OEM:
A. Seryjne gumowo-metalowe górne mocowanie.
B. Moment dokręcania górnej nakrętki tłoczyska to 25Nm (18ft-lb).
C. Seryjną podkładkę należy umieścić nad gumowo-metalową poduszką.
D. Górne gumowe osadzenie sprężyny



Please note:

E. Adjustment block is mounted to the sway arm.
Bolt tightening torque is 25Nm (18ft-lb).

Bitte beachten:

E. Die Höhenverstellung sollte am Schwingarm montiert werden.
Das Anzugsdrehmoment der Befestigungschraube beträgt 25Nm (18ft-lb).

Należy zwrócić uwagę:

E. Regulacja przykręcana do wahacza od dołu.
Moment dokręcania śruby 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.