



Warnung: Nichtbeachtung dieser Montageanweisung kann zu Schäden am Fahrzeug und zu Personenschäden führen. In diesem Fall weist H&R jegliche Verantwortung zurück.

Hinweis: Für den Einbau sind Fachwissen und Spezialwerkzeuge erforderlich, daher ist der Umbau in einer Spezialwerkstatt durchzuführen. Um die Funktion des Stoßdämpfers zu gewährleisten, darf kein Teil des Stoßdämpfers im Schraubstock eingespannt werden. Aus Sicherheitsgründen darf die Schraubenfeder nur mit einem Federspanner gespannt werden.

Hinweis: An der Vorderachse ersetzen die mitgelieferten Teller und Anschlagpuffer mit Schutzrohr die Serienbauteile. Die flache Serienmutter mit Schlüsselweite 21 zur Montage der Federn, des oberen Tellers und des Stützlagers am Achsbein wird wiederverwendet. Die mitgelieferte Mutter ersetzt die Serienmutter zur Montage des Achsbeins im Fahrzeug (Anzugsmomente siehe Werkstatthandbuch).

In der Serie sind teilweise Alu Buchsen zum Höhenstandsausgleich eingebaut, Bild 1. Zum Erreichen der angegebenen Absenkung entfallen diese Buchsen beim Einbau des Gewindefahrwerks.

Bild 2 zeigt das Einstellmaß - Abstand zwischen Mitte Federbeinklemmschraube und verstellbarer Federtelleroberkante - und die Einbausituation der VA.

An der Hinterachse Dämpfer zunächst oben einbauen, in spätere Niveaulage bringen und dann mit Drehmoment festziehen. Untere Dämpferbefestigung erst endgültig festziehen, wenn das Fahrzeug auf dem Boden steht.

Bild 3 zeigt das Einstellmaß: Abstand zwischen Auflage auf der Achse und verstellbarer Federauflage. Die serienmäßige obere Federauflage entfällt, stattdessen wird die Hinterachshöhenverstellung verbaut.

Achtung: Die für Ihr Fahrzeug geprüften Einstellmaße entnehmen Sie bitte dem Teilegutachten.

Achtung: Nach dem Umbau sind Spur, Sturz und ggf. Bremskraftregelung (last-abhängig) gemäß Werkstattangaben zu kontrollieren bzw. einzustellen. Die Scheinwerfereinstellung ist ebenfalls zu prüfen und ggf. einzustellen.

Hinweis: Montageanweisungen ersetzen nicht das Werkstatthandbuch des Fahrzeugherstellers; sie erheben keinen Anspruch auf Vollständigkeit und/oder Berücksichtigung aller möglichen Toleranzen und Fehlerquellen.

Warning: Any non-observance of this installation instruction might lead to damage of the car and injury of persons. In this case H&R rejects any responsibility.

Note: Fitment requires technical knowledge, skills and special tools, therefore it should be done by a suspension specialist. To ensure that no damage is done to the shock absorber, DO NOT clamp or hold it in a vice. For safety reasons, the spring should only be compressed with proper spring compressing equipment.

Note: On the front the co-packed plates, bump rubbers and dust covers replace the OE parts. Reuse OE flat nut (wrench size 21 mm) for the assembly of springs, top spring plate and strut bearing to the shock absorber. The co-packed nut replaces the OE nut for the fitment of the complete strut assembly in the car. (For tightening torques refer to the vehicle manufacturer's handbook).

On some OE struts aluminum spacers are used to adjust ride height, pic. 1. In order to achieve the indicated lowering these spacers have to be discarded.

Pic. 2 shows the adjustment dimension - distance between centre of strut fixation screw and spring plate - and fitment of the front strut.

On the rear fit shock absorber with top screw first, position it in later level situation and then do final torque. Final torque of the lower shock bracket should be done with the car on the ground.

Pic. 3 shows the adjustment dimension: Distance between axle and spring plate.
The OE top spring rubber is replaced by the rear height adjuster.

Attention: For released adjustment ranges for your car please refer to the TÜV parts approval.

Attention: After fitment wheel alignment and brake-power regulator have to be checked and adjusted to the factory specifications if necessary. Headlights also have to be checked and adjusted if necessary.

Note: Mounting instructions do not replace the vehicle manufacturer's handbook; they do not claim to cover complete fitment and/or to regard every possible tolerance or source of error.

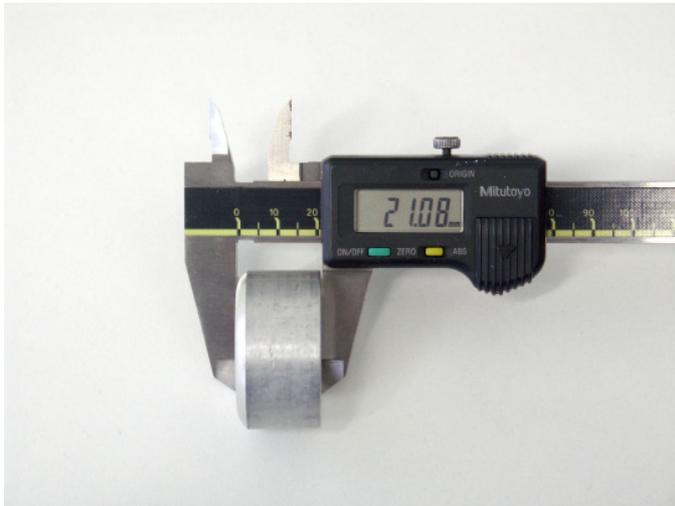


Bild / pic. 1



Bild / pic.2



Bild / pic. 3