

## Система выпуска ОГ - детали и узлы



### Инструкция

На рисунке показана система выпуска ОГ полноприводных автомобилей.

**1 - 23 Нм**

**2 - Крепежная петля**

- при повреждении заменить
- проверить предварительное натяжение  
→ Глава „Установка системы выпуска ОГ в положение без внутренних напряжений“

**3 - Тройник**

- на заводе устанавливается как одна деталь с глушителями; в случае ремонта заменяется отдельно
- место разреза  
→ Символ, определяющий позицию иллюстрации
- выровнять систему выпуска ОГ без внутренних механических напряжений  
→ Глава

**4 - 23 Нм**

- заменить

**5 - Датчик 2 температуры ОГ -G448-**

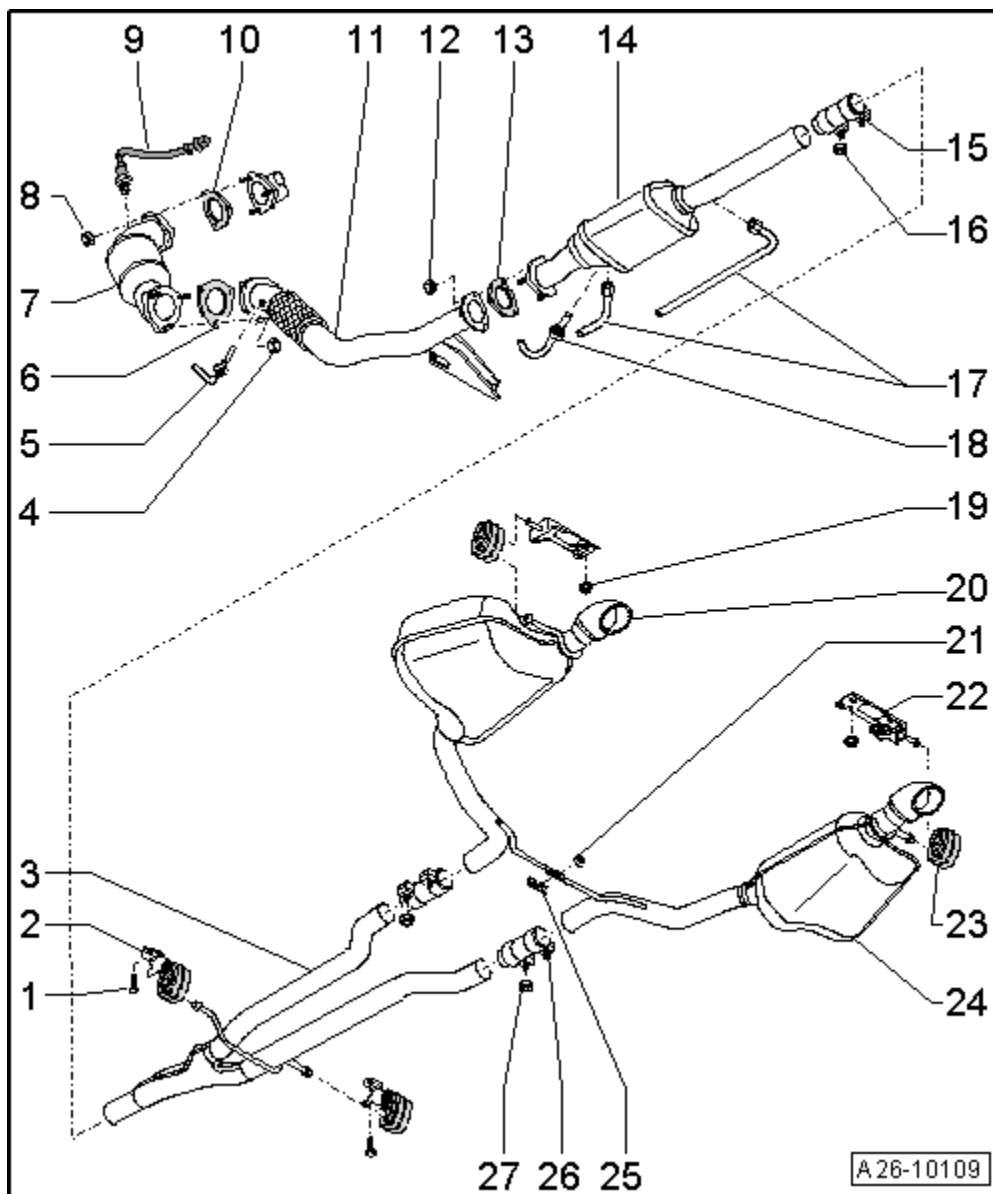
- снятие и установка → Глава

**6 - Прокладка**

- заменить

**7 - Предварительный катализатор**

- снятие и установка → Глава
- Установка системы выпуска ОГ в положение без внутренних напряжений



**8 - 27 Нм**

- заменить
- смазать термостойкой пастой; термостойкая паста → [Электронный каталог запчастей](#)

**9 - Лямбда-зонд -G39-**

- резьба новых лямбда-зондов смазана монтажной пастой
- при повторном использовании прежнего лямбда-зонда смазать его резьбу термостойкой пастой; термостойкая паста → [Электронный каталог запчастей](#)
- Монтажная паста или паста для болтов, подвергающихся тепловому воздействию, не должна попасть в пазы корпуса зонда.
- снятие и установка → [Группа ремонта23](#)

**10 - Прокладка**

- заменить

**11 - Приемная труба**

- с разъемным элементом
- снятие и установка → [Глава](#)
- защитить от ударов и толчков
- разъемный элемент нельзя изгибать более чем на 10° – опасность повреждения!
- компоненты подвески → [Илл.](#) и → [Илл.](#)
- выровнять систему выпуска ОГ без внутренних напряжений → [Глава](#)

**12 - 23 Нм**

- Заменить

**13 - Прокладка**

- заменить

**14 - Сажевый фильтр с катализатором**

- снятие и установка → [Глава](#)
- после замены сажевого фильтра необходимо выполнить адаптацию, используя функцию „Ведомый поиск неисправностей“ → [Система диагностики, измерения и информации автомобиля VAS 5051.](#)

**15 - Двойной хомут, передний**

- монтажное положение → [Илл.](#)
- перед затяжкой выровнять систему выпуска ОГ без внутренних напряжений → [Глава](#)
- соединения затянуть равномерно

**16 - 23 Нм****17 - Напорные магистрали**

- Накидные гайки затянуть с моментом 45 Нм

**18 - Температурный датчик перед сажевым фильтром -G506-**

- снятие и установка → [Глава](#)
- смазать резьбу термостойкой пастой; термостойкая паста → [Электронный каталог деталей](#)

**19 - 23 Нм****20 - Дополнительный глушитель с выпускной трубой**

- левой стороны автомобиля

- на заводе устанавливается с дополнительным глушителем в виде одной детали.
- в случае ремонта дополнительного глушителя, основной глушитель и конечная секция заменяются по отдельности
- Место разреза дополнительного глушителя/основного глушителя → Символ, определяющий позицию иллюстрации
- Место разреза дополнительного глушителя/выхлопной трубы → Глава
- выровнять систему выпуска ОГ без механических напряжений → Глава

## 21 - 25 Нм

- заменить

## 22 - Подвесное крепление

## 23 - Крепежная петля

- при повреждении заменить.
- проверить предварительное натяжение → Глава „Установка системы выпуска ОГ в положение без внутренних напряжений“

## 24 - Дополнительный глушитель с выпускной трубой

- для правой стороны автомобиля
- на заводе устанавливается с дополнительным глушителем в виде одной детали.
- в случае ремонта дополнительного глушителя, основной глушитель и конечная секция заменяются по отдельности
- Место разреза дополнительного глушителя/основного глушителя → Символ, определяющий позицию иллюстрации
- Место разреза дополнительного глушителя/выхлопной трубы → Глава
- выровнять систему выпуска ОГ без внутренних механических напряжений → Глава

## 25 - Кронштейн

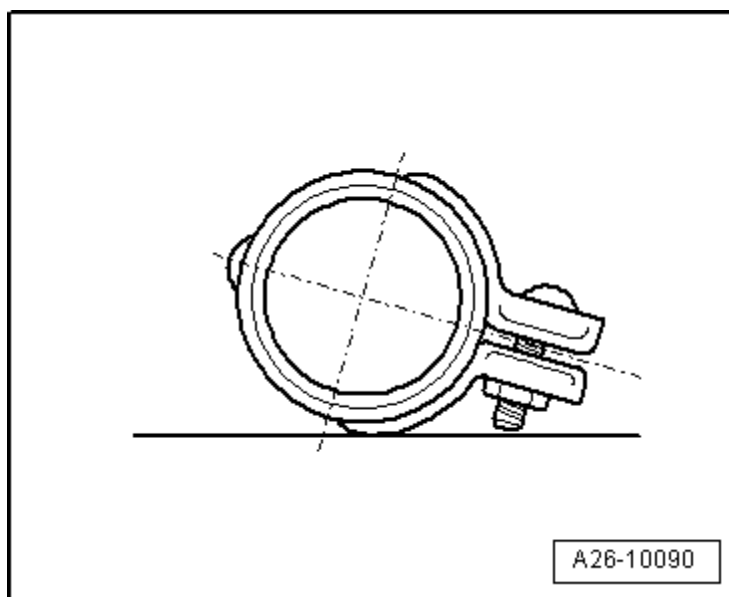
## 26 - Задний зажимной хомут

- для замены тройника и глушителя по отдельности
- перед затяжкой выровнять систему выпуска ОГ свободно → Глава
- монтажное положение → Илл.
- затянуть соединения равномерно

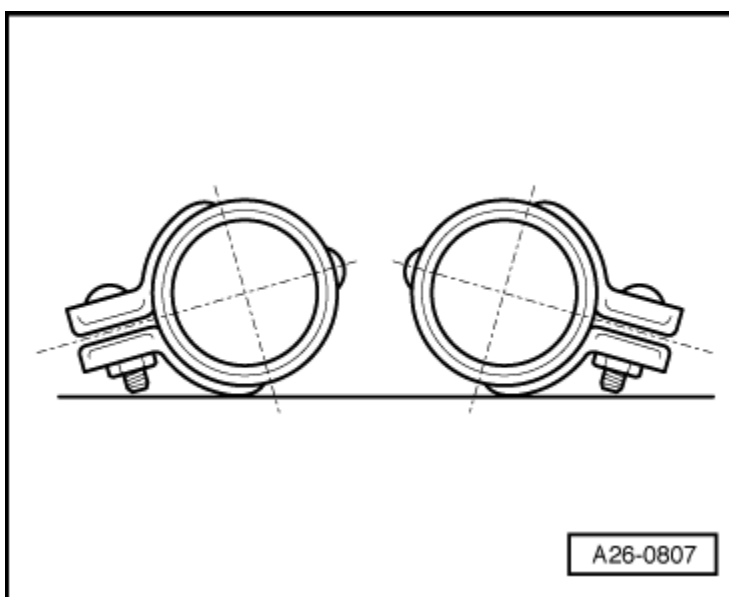
## 27 - 23 Нм

### Монтажное положение переднего зажимного хомута

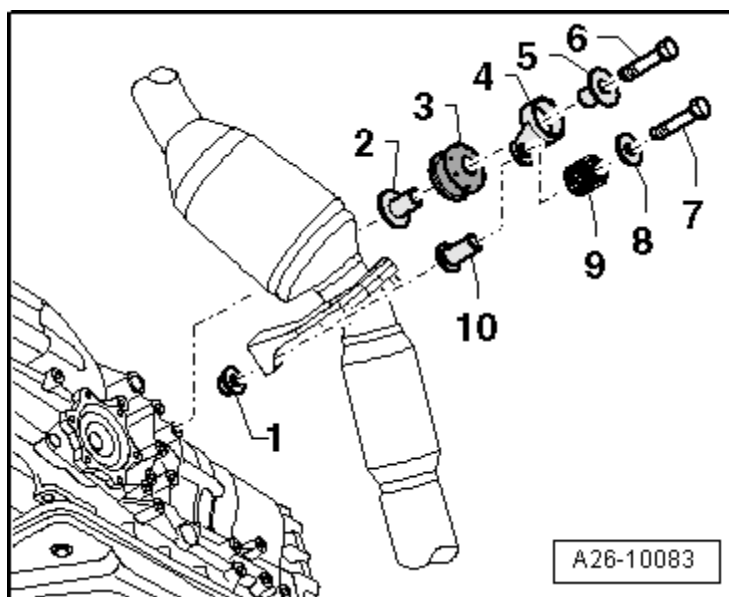
- Установить зажимной хомут таким образом, чтобы концы болтов не выходили за нижний край хомута.
- ! Резьбовое соединение обращено в правую сторону.

**Монтажное положение задних зажимных хомутов**

- Установить зажимные хомуты таким образом, чтобы концы болтов не выходили за нижний край хомута.
- ! Резьбовые соединения обращены наружу.

**Компоненты подвески приемной трубы**

- 1 - Болт -23 Нм
- 2 - Распорная втулка
- 3 - Буфер
- 4 - Накладка
- 5 - Распорная втулка
- 6 - Болт - 23 Нм
- 7 - Болт
- 8 - Шайба
- 9 - Пружина
- 10 - Распорная втулка



**Компоненты среднего кронштейна  
приемной трубы**

- 1 - Болт -23 Нм
- 2 - Кронштейн
- 3 - Болт -23 Нм

