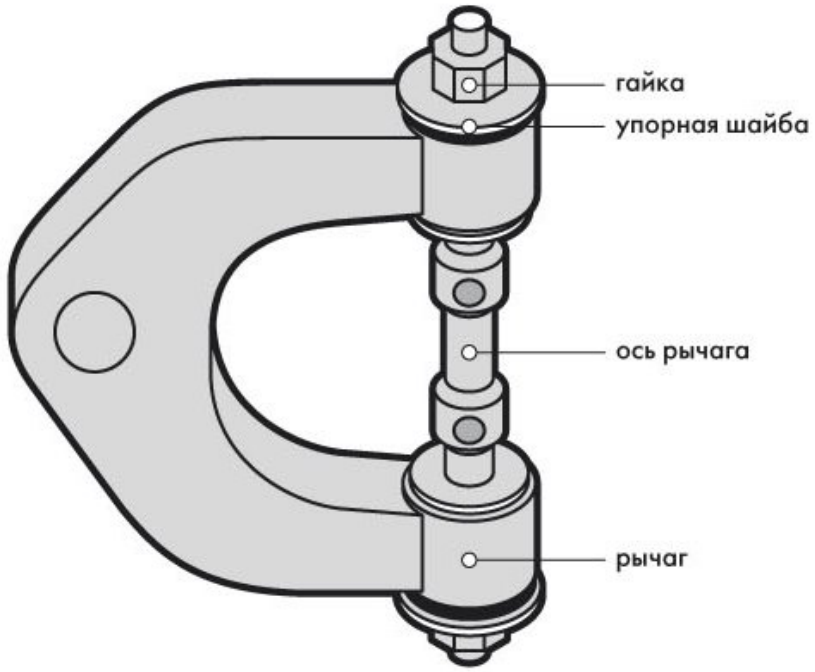
Демонтаж и монтаж сайлентблоков в старую наружную обойму на примере комплекта 3-20-711

Внимание! Сайлентблоки 3-20-711, в отличие от оригинала, не имеют наружной металлической обоймы. По этой причине, монтаж сайлентблоков производится в старые наружные обоймы. Старые обоймы из рычагов не извлекаются, а удаляется резина. Любым приемлемым для вас способом.

Демонтаж

1. Открутить гайки с оси рычага, снять упорные шайбы. Удалить резину, не извлекая старые наружные обоймы.
2. Удалить ось из рычага.
3. Удалить старые внутренние втулки с оси рычага.
4. Очистить посадочные места, в рычаге и на оси рычага, от ржавчины и остатков резины.

Рис. 1



Монтаж

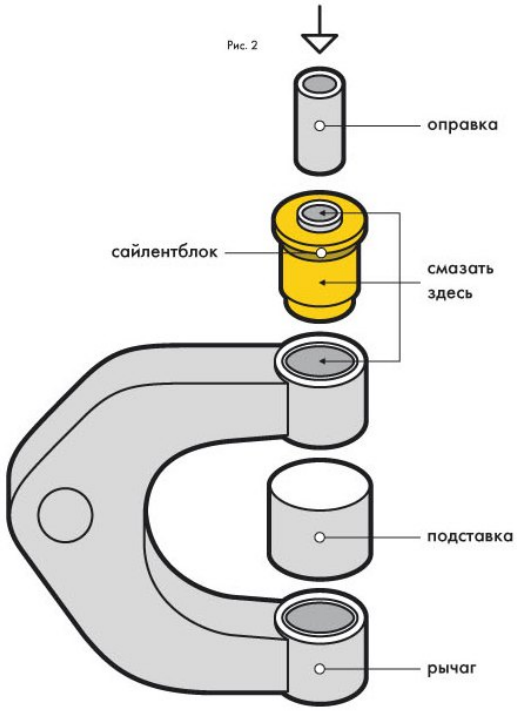
1. Подобрать оправку для монтажа, с диаметром равным диаметру

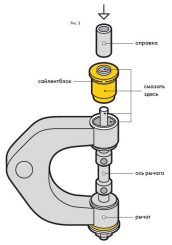
внутренней втулки сайлентблока. Подставку подобрать по внешнему диаметру наружной обоймы. Чертежи оправок, для изготавливаемых деталей, можно найти на сайте www crt.ru.

2. Смазать сайлентблок и посадочное место в рычаге, смазкой поставляемой в комплекте, или любой другой консистентной смазкой (рис. 2).
3. Установить рычаг на пресс, на подставку (рис. 2).
4. Установить сайлентблок в посадочное место.
5. Установить на внутреннюю втулку сайлентблока оправку.
6. Начать запрессовку. Усилие на сайлентблок увеличивать постепенно, чтобы сайлентблок расправился и равномерно заполнил посадочное место.
7. Первоначально сайлентблок может заходить в посадочное место с небольшим перекосом, это объясняется разницей диаметров посадочного места и сайлентболка. Больший диаметр сайлентблока, благодаря упругой деформации тела сайлентблока, позволяет заполнить посадочное место и зафиксировать сайлентблок.
8. Вставить ось в рычаг и во внутреннюю втулку сайлентблока. Установить рычаг на пресс. Запрессовать ось во внутреннюю втулку сайлентблока (рис. 3).
9. Установить второй сайлентблокна посадочное место. Установить на внутреннюю втулку оправку (рис. 3).
10. Начать запрессовку с учётом того, что второй сайлентблок, будет одновременно запрессовываться и в рычаг, и на ось рычага.
11. После запрессовки удалить излишки смазки. Установить на ось упорные шайбы, накрутить гайки.

Внимание! Затяжку крепёжных болтов сайлентблоков, производить только на нагруженной подвеске, когда автомобиль стоит на колёсах на ровной поверхности. Усилие затяжки согласно документации производителя автомобиля.

Внимание! После замены сайлентблоков обязательно проведите регулировку углов установки колёс (развал/схождение).





Причины возможных проблем* *не является следствием брака деталей и, следовательно, гарантийным случаем	Оторвалась внутренняя металлическая втулка	Сайлентблок без внешней металлической оболочки не сидит в посадочном месте из-за выпирающего материала	Деталь не держится в посадочном месте
Износ стабилизатора и/или рычагов в посадочных местах			✖
Другие элементы подвески сильно изношены, что приводит к неравномерному распределению нагрузки на детали сайлентблока	✖		
Автомобиль эксплуатировался с превышением максимальной грузоподъемности	✖		
Сидело вынесло по прошествию времени или при монтаже не было использовано масло		✖	
Обойма или втулка конструктивно не приклеена к материалу	✖		
Автомобиль подрит на проставках, нарушена геометрия подвески	✖		
Монтаж деталей без инструмента (используя оправки) для сайлентблоков без внешней металлической оболочки		✖	
Деталь была подрезана или обточена			✖
Деталь была подобрана неправильно (не по OEM номеру)		✖	✖
Заострённые кромки посадочного места не были обработаны и/или имеются заметные повреждения материала			✖

Запрещено применять ударный инструмент при демонтаже и монтаже деталей.

Запрещено подрезать и обтачивать детали.

Затяжку крепёжных болтов рекомендуется производить только на нагруженной подвеске, когда автомобиль стоит на колёсах, на ровной поверхности. Усилие затяжки приводится в технических производственных спецсобытиях.

Чертежи справа, для изготовленовых деталей, можно найти на сайте: www.ct1.ru