

# Демонтаж и монтаж сайлентблока амортизатора 1-06-135/1-06-2303

**Внимание!** Оригинальный сайлентблок имеет наружную металлическую обойму. Подберите оправку и подставку для демонтажа сайлентблока. Внешний диаметр оправки должен быть на 0,5 мм меньше внешнего диаметра наружной металлической обоймы, чтобы не повредить посадочное место. Внутренний диаметр подставки на 1-2 мм больше внешнего диаметра наружной металлической обоймы, чтобы не препятствовать выходу сайлентблока из посадочного места. Чертежи оправок, для изготавливаемых деталей, можно найти на сайте [www.crt.ru](http://www.crt.ru).

## Демонтаж

1. Установить амортизатор на пресс, на подставку (рис.1).
2. Установить на сайлентблок оправку (рис.1).
3. Начать выпрессовку. Усилие на сайлентблок необходимо увеличивать постепенно, чтобы исключить перекося, деформацию оправки и посадочного места.
4. После выпрессовки, осмотреть и очистить посадочное место в амортизаторе от ржавчины, задиров и заусенцев.

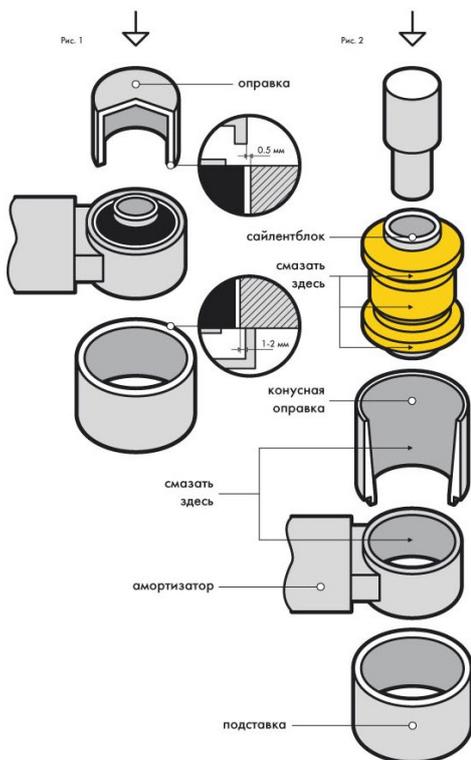
## Монтаж

**Внимание!** Сайлентблок 1-06-135 не имеет наружной металлической обоймы. Сайлентблоки, без наружной металлической обоймы, рекомендуется запрессовывать через конусную оправку. Усилие при монтаже сайлентблока прилагать на внутреннюю втулку. Чертежи оправок, для изготавливаемых деталей, можно найти на сайте [www.crt.ru](http://www.crt.ru)

1. Подобрать оправки, конусную по внутреннему диаметру посадочного места, оправку для запрессовки по диаметру внутренней втулки. Подобрать подставку с внутренним диаметром на 1-2мм больше, наружного диаметра бурта сайлентблока.
2. Смазать конусную оправку, посадочное место в амортизаторе и поверхность сайлентблока, контактирующую с посадочным местом, смазкой поставляемой в комплекте, или любой другой консистентной смазкой.
3. Установить амортизатор на пресс, на подставку (рис.2).

4. Установить конусную оправку на посадочное место (рис.2).
5. Установить в конусную оправку сайлентблок (рис.2).
6. Установить на внутреннюю втулку сайлентблока оправку (рис.2).
7. Начать запрессовку. Усилие на сайлентблок необходимо увеличивать постепенно, чтобы сайлентблок расправился и равномерно заполнил посадочное место.
8. Первоначально сайлентблок может заходить в посадочное место с небольшим перекосом, это объясняется разницей диаметров оправки, посадочного места и сайлентблока. Большой диаметр сайлентблока, благодаря упругой деформации тела сайлентблока, позволяет заполнить посадочное место и зафиксировать сайлентблок.
9. После запрессовки удалить излишки смазки. Проверить симметричность расположения сайлентблока и плотность прилегания буртов к посадочному месту. Если необходимо выровняйте сайлентблок в посадочном месте.

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



Причины возможных проблем*	Отверлась внутренняя металлическая втулка	Сайлентблок без внешней металлической обоймы не входит в посадочное место из-за выходящего материала	Часть не движется в посадочном месте
	1		
Усиел стабилизатора и/или рычага в посадочных местах			✗
Другие элементы подвески сильно изношены, что приводит к неравномерному распределению нагрузки на втулки и сайлентблоки	✗		
Автомобиль эксплуатируется с превышением максимальной грузоподъемности	✗		
Смазка вымылась на протяжении времени или при монтаже не была использована смазка		✗	
Обычно или втулка конструктивно не привязана к материалу	✗		
Автомобиль поведет на простоях, нарушена геометрия подвески	✗		
Монтаж деталей без инструмента (конусные оправки) для сайлентблока без внешней металлической обоймы		✗	
Деталь была повреждена или обточена			✗
Деталь была подбрана неправильно (не по СЭМ номеру)		✗	✗
Застраивные кромки посадочного места не были обработаны полированными, и при монтаже повреждены материал			✗

емонтаже и монтаже деталей.

Запрещено принимать ударные инструменты при демонтаже и монтаже деталей.

Затяжку крайних болтов сайлентблока, производить только на нагруженной подвеске, когда автомобиль стоит на колёсах, на ровной поверхности. Усилие затяжки согласно документации производителя автомобиля.

Запрещено подгонять и обточивать детали.

Чертёжи оправок, для нестандартных деталей, можно найти на сайте: [www.sst.ru](http://www.sst.ru)