

Демонтаж и монтаж сайлентблока без наружной металлической обоймы

Внимание! Перед началом работ по демонтажу и монтажу, сайлентблока без наружной металлической обоймы, подберите оправку и подставку. Диаметр оправки должен быть равен диаметру внутренней втулки. Внутренний диаметр подставки на 1-2 мм больше диаметра бурта сайлентблока (рис.1), чтобы не препятствовать выходу сайлентблока из посадочного места при демонтаже и монтаже. Усилие при демонтаже и монтаже сайлентблока прилагать на внутреннюю втулку. Чертежи оправок, для изготавливаемых деталей, можно найти на сайте www.crt.ru.

Демонтаж

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

Монтаж

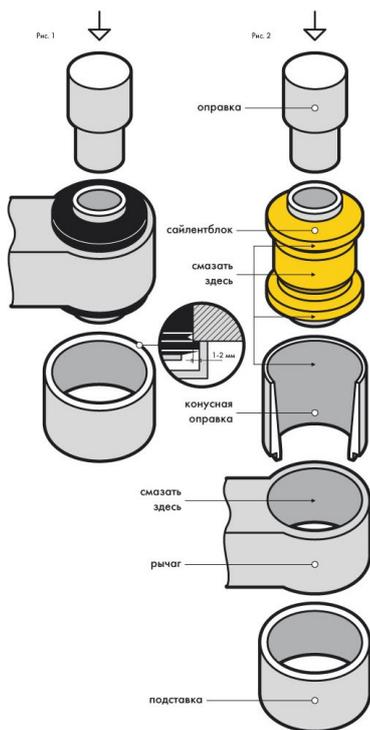
Внимание! Сайлентблоки без наружной металлической обоймы, рекомендуется запрессовывать через конусную оправку. Усилие при монтаже сайлентблока прилагать на внутреннюю втулку. Чертежи оправок, для изготавливаемых деталей, можно найти на сайте www.crt.ru

1. Смазать конусную оправку, посадочное место в рычаге и поверхность сайлентблока, контактирующую с посадочным местом, поставленной в комплекте смазкой, или любой другой консистентной смазкой.
2. Установить рычаг на пресс, на подставку (рис.2).
3. Установить конусную оправку на посадочное место (рис.2).
4. Установить в конусную оправку сайлентблок (рис.2).
5. Установить на внутреннюю втулку сайлентблока оправку (рис.2).

6. Начать запрессовку. Усилие на сайлентблок необходимо 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 оправки, посадочного места и сайлентблока. Большой диаметр сайлентблока, благодаря упругой деформации тела сайлентблока, позволяет заполнить посадочное место и зафиксировать сайлентблок.

8. 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*	Опорный/внутренний металлический ступка	Сайлентблок без внешней металлической обоймы не входит в посадочное место из-за неравномерной деформации материала	Деталь не держится в посадочном месте
* Не выведена смазка с борта деталей, следовательно, неравномерная деформация.			
Изнас стабилизатора и/или рычага в посадочном месте			✗
Другая величина подвеса (сложно изменить), что приводит к неравномерному распределению нагрузки на ступку и сайлентблок	✗		
Автомобиль эксплуатируется с превышением максимальной грузоподъемности	✗		
Смазка вымылась по простейшему времени или при установке не было использовано смазки		✗	
Обойма или ступка деформированы или приклеены к материалу	✗		
Автомобиль поехал на простоях, нарушена геометрия подвеса	✗		
Монтаж деталей без инструмента (конусная оправка) для сайлентблока без внешней металлической обоймы		✗	
Деталь была подрезана или обточена			✗
Деталь была подобрадена неправильно (не по СЭМ контору)		✗	✗
Застраивание кромок посадочного места не были обработаны полиальминисом и при монтаже повреждены материал			✗

ательно проведите регулировку

- Запрещено применять ударный инструмент при установке в монтаже деталей.
- Запрещено подбирать и обгонять детали.
- Запрещено применять ударный инструмент при установке в монтаже деталей.

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

Через оправку, для изготовления деталей, можно идти на сайт: www.csl.ru