

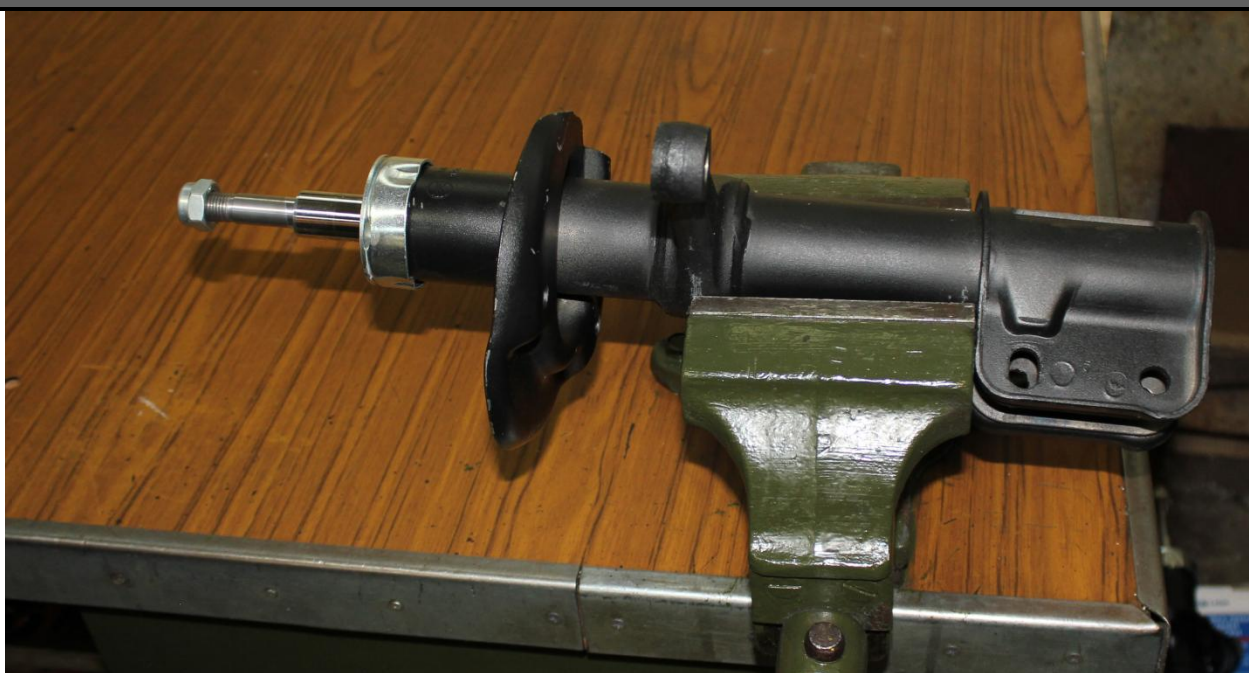
ООО «РУСАМ»  
ИНСТРУКЦИЯ ПО УСТАНОВКЕ ВСТАВНОГО ПАТРОНА



**ВНИМАНИЕ:** Вставной амортизатор может быть использован только в оригинальной неразборной стойке (производства САЗ).

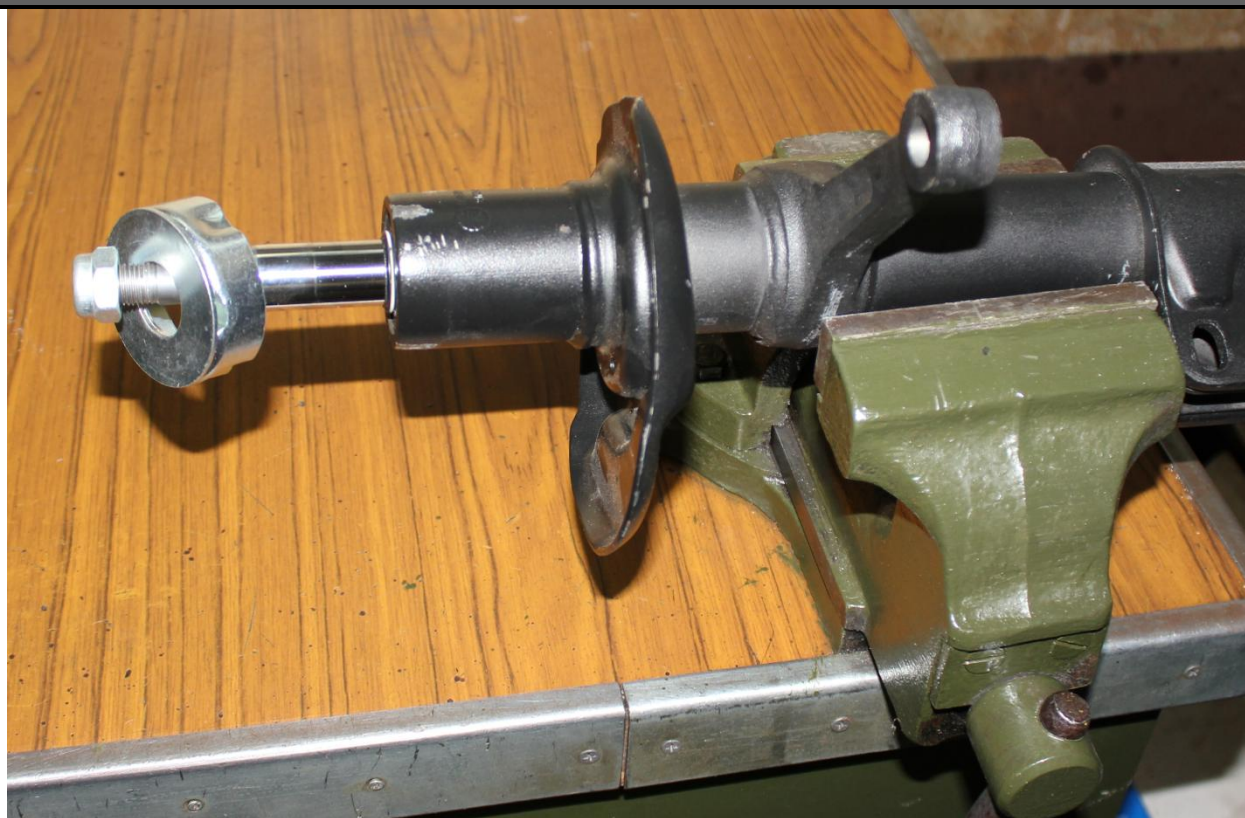


Шаг 1. Для проведения работ подготовить рабочее место, защитные средства, инструмент и необходимый инвентарь указанный на фотографии.



Шаг 2. Установить стойку в тиски.





Шаг 3. Сбить опору буфера сжатия.



Шаг 4. Установить стойку в тиски.





Шаг 5. Штангенциркулем измерить размер кронштейна.



Шаг 6. Выставить штангенциркуль на половину измеренного размера.



Шаг 7. Разметить и обозначить кернением центр для сверление.



Шаг 8. При отсутствии штангенциркуля центр можно закернить с применением прилагаемого шаблона, который предварительно необходимо вырезать и приложить к явно выраженному диаметру дна 18 мм.



Шаг 9. Просверлить отверстие сверло 5 мм.



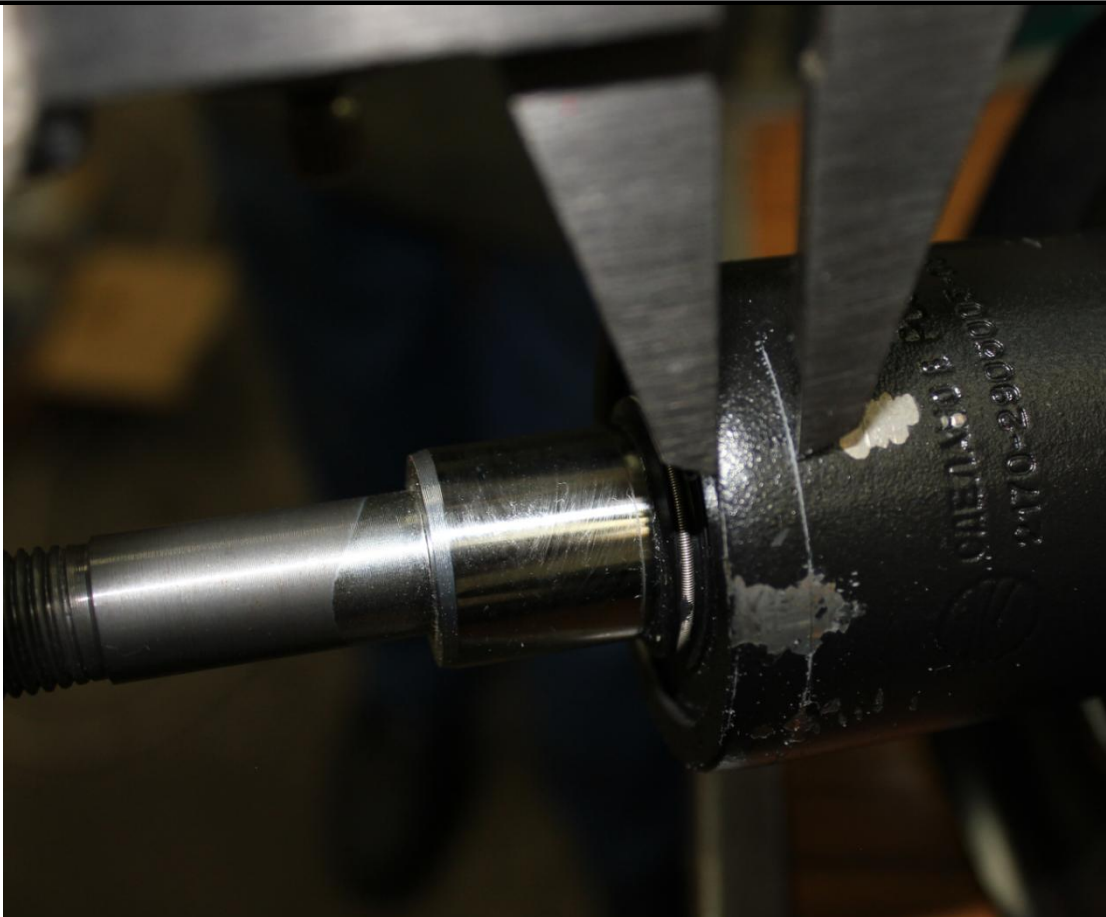


Шаг 10. Отверстие готово.



Шаг 11. Слить амортизаторную жидкость в ёмкость.

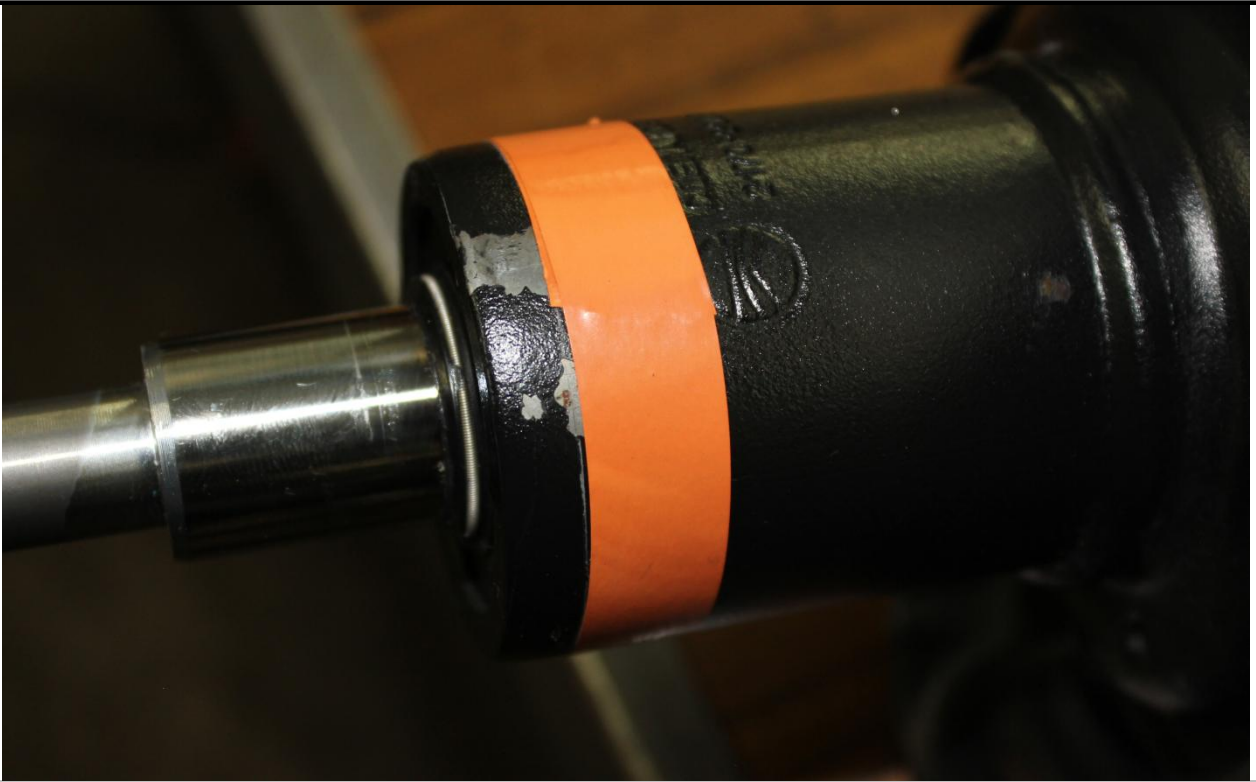




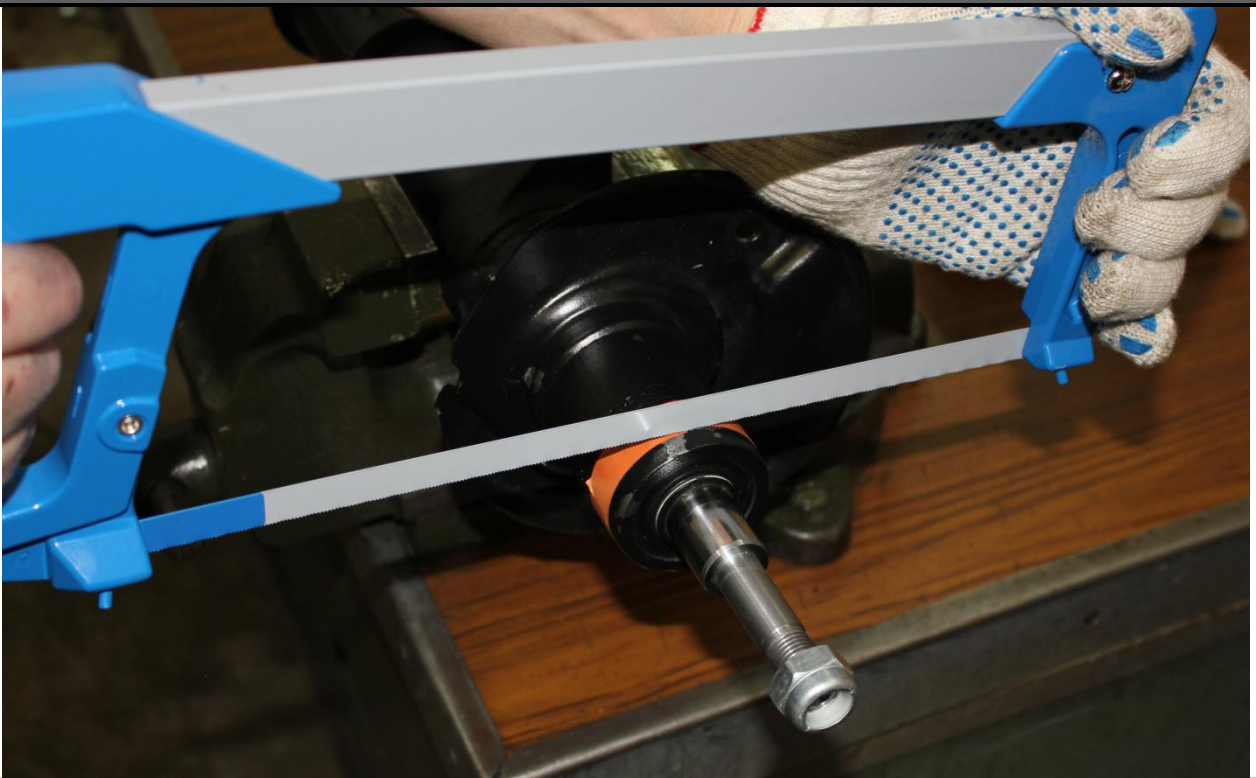
Шаг 12. Установить стойку в тиски. На штангенциркуле выставить размер 6,5-7 мм. Выполнить круговую риску.



Шаг 13. В случае отсутствия штангенциркуля размер выставить по линейке, при этом маркером сделать отметки в 4-х точках по кругу.

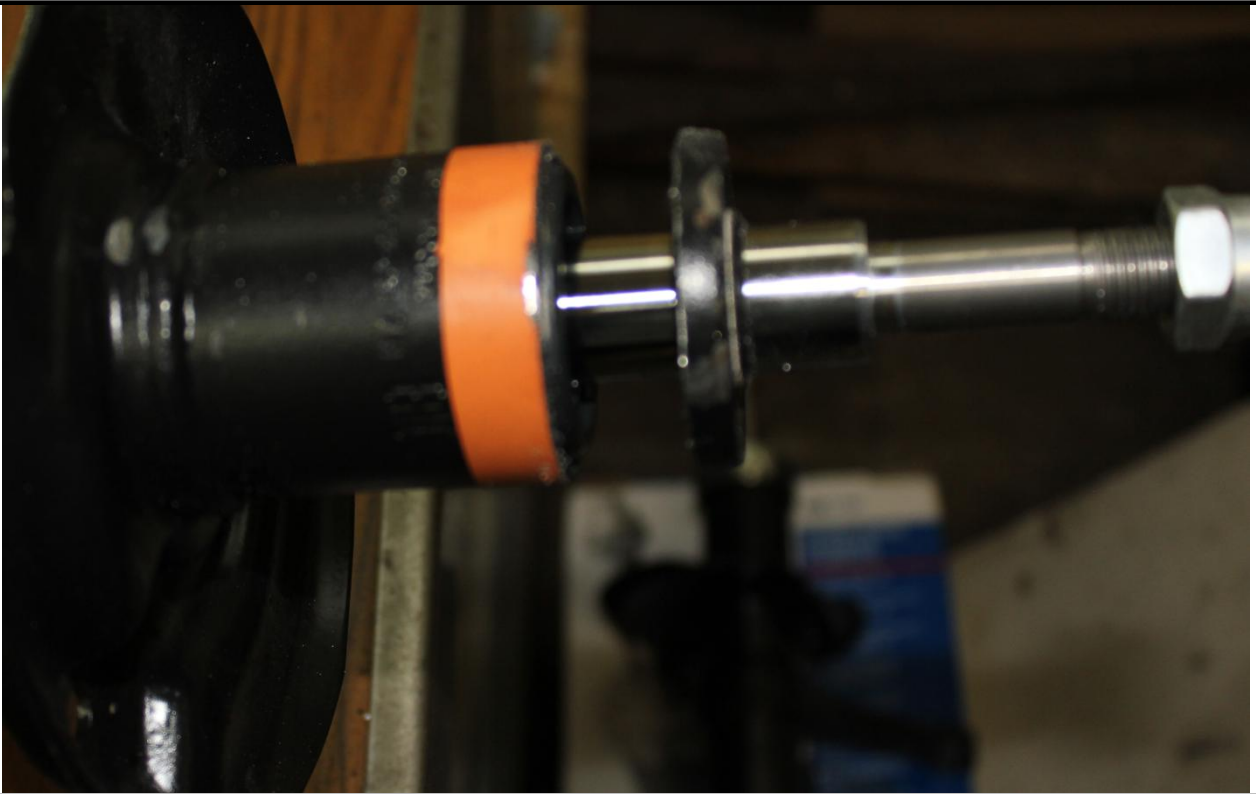


Шаг 14. Изолентой или строительным скотчем по произведенным отметкам выполнить круговую обвязку.

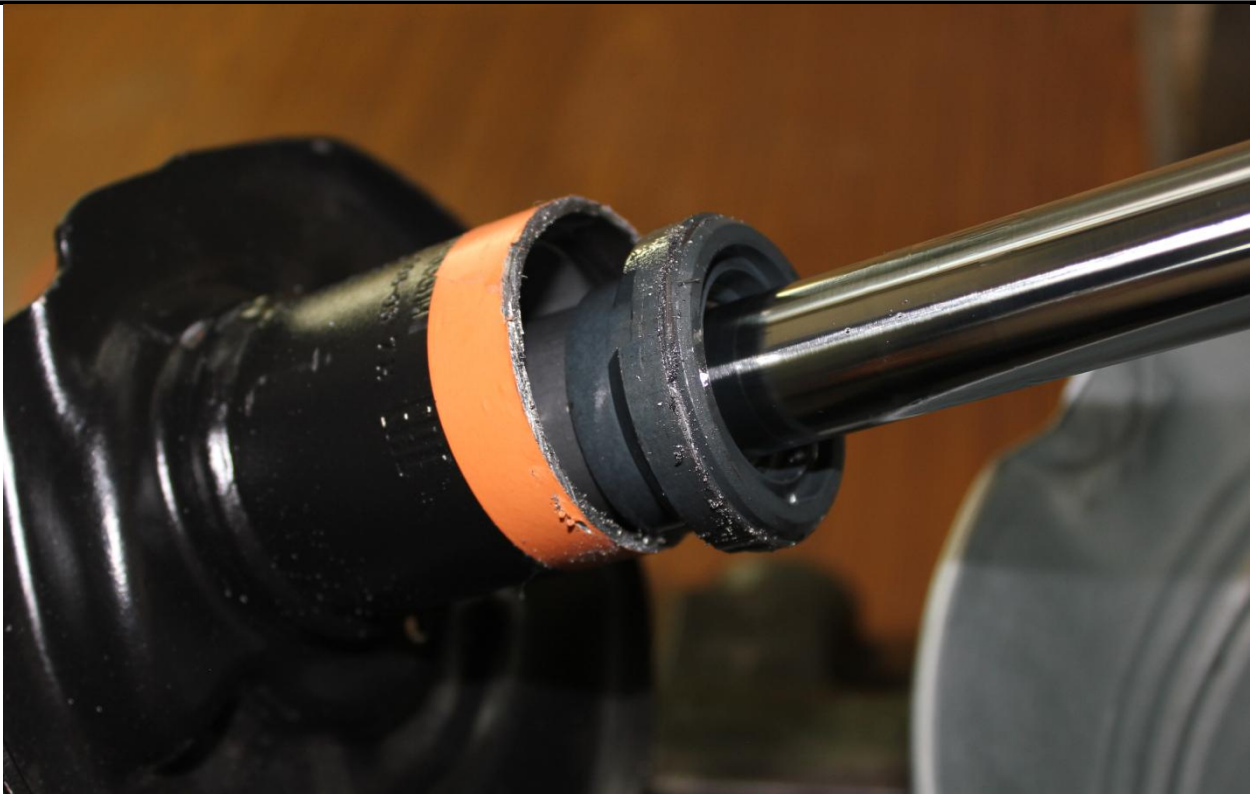


Шаг 15. Отпилить по обозначенной линии.





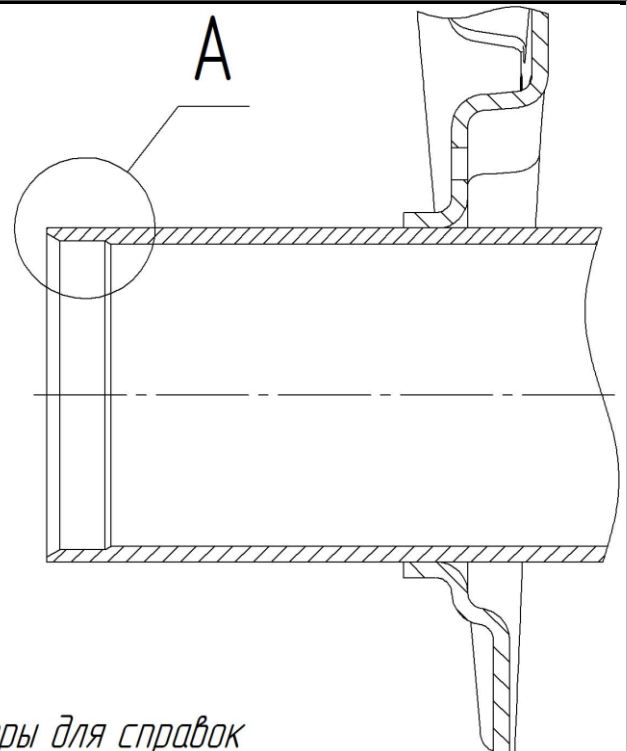
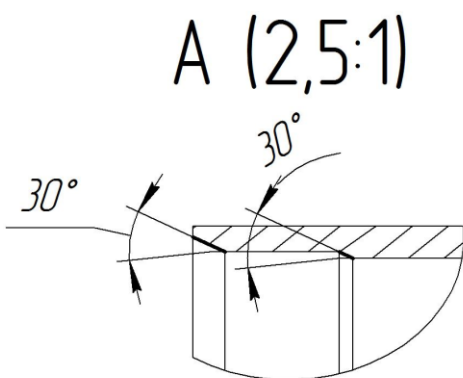
Шаг 16. Горловина амортизаторной стойки удалена.



Шаг 17. Извлечь внутренности стойки.



Шаг 18. В корпус стойки поместить ветошь для исключения попадания стружки. Полукруглым или плоским напильником и наждачной бумагой выполнить заходную фаску. **ВНИМАНИЕ! Заходная фаска должна иметь форму максимально приближенную к форме по эскизу указанному ниже. После обработки фаски зачистить имеющиеся неровности наждачной бумагой.**



*\*размеры для справок*





Шаг 19. Край обработанной горловины смазать любой консистентной смазкой.



Шаг 20. Просверлить отверстие диаметром 13 мм.



Шаг 21. Круглым напильником или надфилем зачистить заусенцы.



Шаг 22. Установить патрон.





Шаг 23. Из комплекта поставки взять диск и нанести на него с двух сторон любую консистентную смазку.



Шаг 24. Установить болт с гайкой и вышеупомянутым диском из комплекта поставки для втягивания патрона в корпус стойки.



Шаг 25. Втянуть патрон в корпус стойки вращая гайку.



Шаг 26. В момент подхода горловины патрона к горловине корпуса стойки (недоход патрона около 2 мм) и резком росте усилия на ключе закончить втягивание патрона.





Шаг 27. Извлечь установочный болт и проконтролировать установку патрона снизу корпуса стойки. Втулка патрона должна дойти до дна корпуса стойки (не должно быть зазора).



Шаг 28. Закрепить патрон крепежом входящим в комплект поставки, предварительно на резьбу болта нанести фиксатор резьбы. В крайнем случае на резьбу возможно нанести краску или лак. Момент затяжки 18-22 Н·м.



Шаг 29. Между горловинами патрона и корпуса стойки установить защитное (уплотнительное) кольцо входящее в комплект поставки.



Шаг 30. Установить опору буфера сжатия.





КОРПУС ОРИГИНАЛЬНОЙ НЕРАЗБОРНОЙ СТОЙКИ АО «СААЗ» С НОВОЙ НАЧИНКОЙ  
(ВСТАВНОЙ ПАТРОН ООО «РУСАМ») ГОТОВ.

Желаем удачи!

С уважением,

**ООО «РусАм»**

**(Общество с ограниченной ответственностью «Русские Амортизаторы»)**