**РД 10.00.00 И**

**Инструкция**

**по ремонту неразборных стоек подвески автомобилей с использованием вставных амортизаторов «ПЛАЗА».**

1. Отрезать верхнюю часть резервуара на величину L мм от торца неподвижной части по следующей методике:

- штангенциркулем провести риску на поверхности резервуара на расстоянии h=10 мм от торца неподвижной части;

- закрепить в патроне токарного станка (например, мод. 16К20) резервуар стойки со стороны отрезки и поджать задним вращающимся центром;

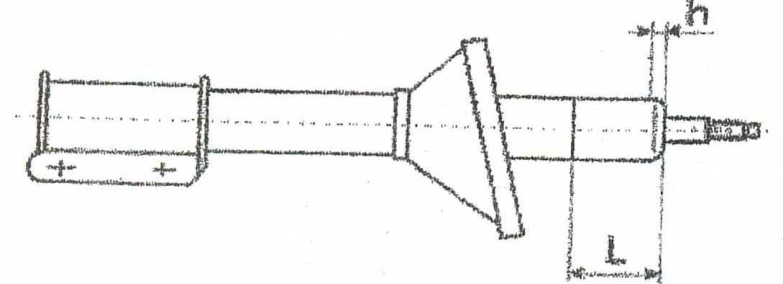
- отрезать по разметке верхнюю часть резервуара удлиненным отрезным резцом;

- вручную шабером притупить острые кромки;

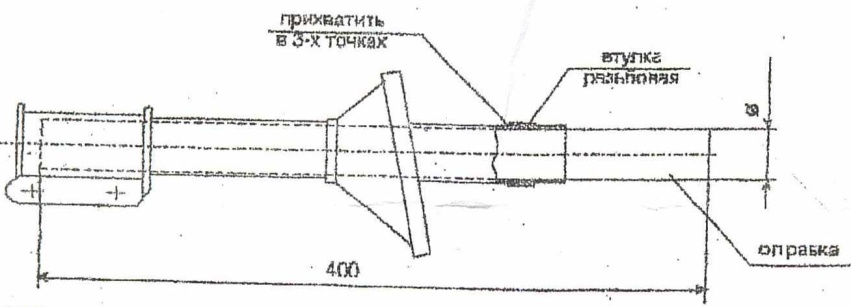
- вставить резьбовую втулку (поставляется в комплекте со вставным амортизатором) в резервуар;

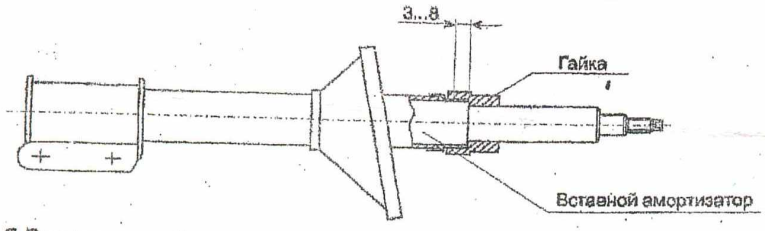
- установить вставной амортизатор в резервуар и штангенциркулем провести риску на поверхности резервуара таким образом, чтобы после окончательной отрезки корпус вставного амортизатора выступал над верхней кромкой резьбовой втулки на 3…8 мм;

- окончательно отрезать по разметке верхнюю часть резервуара.



1. Вручную шабером притупить острые кромки.
2. Промыть полость резервуара уайт-спиритом или бензином.
3. Зачистить от краски наружную поверхность резервуара на 20 мм от торца.
4. Установить резьбовую втулку в корпус резервуара до упора и обварить по периметру ручной электродуговой сваркой согласно ГОСТ 14771-76, ГОСТ 3242-79. Для обеспечения соосности резервуара и вставного амортизатора прихватку перед сваркой втулки рекомендуется производить по оправке диаметром, соответствующим диаметру резервуара и длиной приблизительно 400 мм.



1. Установить вставной амортизатор в резервуар. Корпус вставного амортизатора должен войти в резервуар свободно, без заеданий и выступать на 3…8 мм. При необходимости размер может быть обеспечен установкой дополнительных прокладок.
2. Затянуть гайку вставного амортизатора с крутящим моментом 8… 10 кгс м.