

HAZET-WERK

HÖCHSTE TECHNOLOGIE IN DER WERKZEUGFERTIGUNG SEIT 1868
HIGHEST TECHNOLOGY IN TOOL MANUFACTURE SINCE 1868



*Geniales Werkzeug
Ingenious Tools*

4925-2506/16



Betriebsanleitung

Silentlager- Werkzeug-Satz, 16tlg.

Operating Instructions

Tool Set for Silent Blocks 16 pieces



D

①	Zu Ihrer Information	3	3
②	Zu Ihrer Sicherheit	4	4
③	Aufbau und Funktion	5	15
3.3	Golf 5 Silentlager Hinterachse	Ausbau: Silentlager Spurstange	
3.4	Golf 5 Silentlager Hinterachse	Einbau: Silentlager Spurstange	
3.5	Golf 5 Silentlager Hinterachse	Ausbau: Silentlager Achslenker / Längslenker	
3.6	Golf 5 Silentlager Hinterachse	Einbau: Silentlager Achslenker / Längslenker	
3.7	Golf 5 Silentlager Hinterachse	Ausbau: Silentlager Radlagergehäuse	
3.8	Golf 5 Silentlager Hinterachse	Einbau: Silentlager Radlagergehäuse	
3.9	Golf 5 Silentlager Hinterachse	Ausbau: Silentlager Querlenker oben	
3.10	Golf 5 Silentlager Hinterachse	Einbau: Silentlager Querlenker oben	
3.11	Golf 5 Silentlager Hinterachse	Ausbau: Silentlager Querlenker unten innen	
3.12	Golf 5 Silentlager Hinterachse	Einbau: Silentlager Querlenker unten innen	
④	Wartung und Pflege	16	16
⑤	Aufbewahrung und Lagerung	16	16
⑥	Entsorgung	16	16

GB**USA**

①	For Your Information	17	17
②	For Your Safety	18	18
③	Design and Function	19	29
3.3	Golf 5 silent block, rear axle	Extraction: Silent block steering tie rod	
3.4	Golf 5 silent block, rear axle	Insertion: Silent block steering tie rod	
3.5	Golf 5 silent block, rear axle	Extraction: Silent block axle control arm/trailing arm	
3.6	Golf 5 silent block, rear axle	Insertion: Silent block axle control arm/trailing arm	
3.7	Golf 5 silent block, rear axle	Extraction: Silent block wheel bearing housing	
3.8	Golf 5 silent block, rear axle	Insertion: Silent block wheel bearing housing	
3.9	Golf 5 silent block, rear axle	Extraction: Silent block upper transverse control arm	
3.10	Golf 5 silent block, rear axle	Insertion: Silent block upper transverse control arm	
3.11	Golf 5 silent block, rear axle	Extraction: Silent block lower/inner transverse control arm	
3.12	Golf 5 silent block, rear axle	Insertion: Silent block lower/inner transverse control arm	
④	Maintenance and Cleaning	30	30
⑤	Storage	30	30
⑥	Disposal	30	30



1. Allgemeine Informationen

- Bitte stellen Sie sicher, dass der Benutzer dieses Werkzeugs die vorliegende Betriebsanleitung vor der ersten Inbetriebnahme gründlich durchgelesen und verstanden hat.
- Diese Betriebsanleitung enthält wichtige Hinweise, die zum sicheren und störungsfreien Betrieb Ihres HAZET Silentlager-Werkzeug-Satzes erforderlich sind.
- Zum bestimmungsgemäßen Gebrauch des HAZET Silentlager-Werkzeug-Satzes gehört die vollständige Beachtung aller Sicherheitshinweise und Informationen in dieser Betriebsanleitung.
- Bewahren Sie deshalb diese Betriebsanleitung immer bei Ihrem HAZET Silentlager-Werkzeug-Satz auf.
- Dieses Werkzeug wurde für bestimmte Anwendungen entwickelt. HAZET weist ausdrücklich darauf hin, dass dieses Werkzeug nicht verändert und/oder in einer Weise eingesetzt werden darf, die nicht seinem vorgesehenen Verwendungszweck entspricht.
- Für Verletzungen und Schäden, die aus unsachgemäßen und zweckentfremdeter Anwendung bzw. Zuwiderhandlung gegen die Sicherheitsvorschriften resultieren, übernimmt HAZET keine Haftung oder Gewährleistung.
- Darüber hinaus sind die für den Einsatzbereich des Gerätes geltenden Unfallverhütungsvorschriften und allgemeinen Sicherheitsbestimmungen einzuhalten.

2. Symbolerklärung

Achtung: Schenken Sie diesen Symbolen höchste Aufmerksamkeit!

BETRIEBSANLEITUNG LESEN!



Der Betreiber ist verpflichtet die Betriebsanleitung zu beachten und alle Anwender des HAZET Silentlager-Werkzeug-Satzes gemäß der Betriebsanleitung zu unterweisen.

HINWEIS!



Dieses Symbol kennzeichnet Hinweise, die Ihnen die Handhabung erleichtern.

WARNUNG!



Dieses Symbol kennzeichnet wichtige Beschreibungen, gefährliche Bedingungen, Sicherheitsgefahren bzw. Sicherheitshinweise.

ACHTUNG!



Dieses Symbol kennzeichnet Hinweise, deren Nichtbeachtung Beschädigungen, Fehlfunktionen und/oder den Ausfall des Gerätes zur Folge haben.

ANWENDUNG NUR DURCH FACHLEUTE!



Dieses Werkzeug kann schwere Schäden verursachen und ist daher nur durch Fachleute anzuwenden.



**Getrennte Teile vor Herunterfallen sichern!
Vor jedem Gebrauch die Gewindespindel fetten!**

1. Verantwortung des Betreibers



- Das Gerät ist zum Zeitpunkt seiner Entwicklung und Fertigung nach geltenden, anerkannten Regeln der Technik gebaut und gilt als betriebssicher. Es können vom Gerät jedoch Gefahren ausgehen, wenn es von nicht fachgerecht ausgebildetem Personal, unsachgemäß oder nicht bestimmungsgemäß, verwendet wird. Jede Person, die mit Arbeiten am oder mit dem Gerät beauftragt ist, muss daher die Betriebsanleitung vor Beginn der Arbeiten gelesen und verstanden haben.
- Betriebsanleitung stets in unmittelbarer Nähe des Gerätes aufbewahren.
- Veränderungen jeglicher Art sowie An- oder Umbauten am Gerät sind untersagt.
- Alle Sicherheits-, Warn- und Bedienungshinweise am Gerät sind in stets gut lesbarem Zustand zu halten. Beschädigte Schilder oder Aufkleber müssen sofort erneuert werden.
- Angegebene Einstellwerte oder -bereiche sind unbedingt einzuhalten.
- Diese Anweisung gibt lediglich Hinweise. Stellen Sie immer sicher, dass Sie die geeigneten Serviceanweisungen des Fahrzeugherstellers oder ein entsprechendes Handbuch besitzen, aus dem Sie die korrekten Daten für die vorschriftsgemäße Durchführung der Arbeit entnehmen können.

2. Bestimmungsgemäße Verwendung



Die Betriebssicherheit ist nur bei bestimmungsgemäßer Verwendung entsprechend der Angaben in der Betriebsanleitung gewährleistet.

Neben den Arbeitssicherheits-Hinweisen in dieser Betriebsanleitung sind die für den Einsatzbereich des Gerätes allgemein gültigen Sicherheits-, Unfallverhütungs- und Umweltschutz-Vorschriften zu beachten und einzuhalten.

Die Benutzung und Wartung von Werkzeugen muss immer entsprechend den lokalen staatlichen Landes- oder Bundesbestimmungen erfolgen.

- Gerät nur in technisch einwandfreiem und betriebssicherem Zustand betreiben.
- Sicherheitseinrichtungen immer frei erreichbar vorhalten und regelmäßig prüfen.
- Die Funktion des HAZET Silentlager-Werkzeug-Satzes ist das Aus- und Einziehen der Silentlager an der Hinterachse.

AUDI A3, S3 Bj. 2004 – 2012
TT, TTS Coupe/Roadster Bj. 2007 – 2012

SEAT	Altea	Bj. 2004 – 2012
	Leon	Bj. 2006 – 2012
	Toledo	Bj. 2005 – 2009
VW	Golf 5 Plus, Variant, 4Motion	Bj. 2005 – 2012
	Jetta, Syncro	Bj. 2006 – 2012
	Scirocco	Bj. 2009 – 2012
	Beetle	Bj. 2012
	EOS	Bj. 2006 – 2012

- Die weiteren Artikel, die Sie zum Betrieb dieses Werkzeuges benötigen, entnehmen Sie bitte der Tabelle auf Seite 5.
- Jede über die bestimmungsgemäße Verwendung hinausgehende und/oder andersartige Verwendung des Gerätes ist untersagt und gilt als nicht bestimmungsgemäß.
- Ansprüche jeglicher Art gegen den Hersteller und/oder seine Bevollmächtigten wegen Schäden aus nicht bestimmungsgemäßer Verwendung des Gerätes sind ausgeschlossen.
- Für alle Schäden bei nicht bestimmungsgemäßer Verwendung haftet allein der Betreiber.
- Die Spindel muss vor jeder Anwendung ausreichend gefettet werden.

3. Gefahren die vom Gerät ausgehen



Vor jeder Benutzung ist der HAZET Silentlager-Werkzeug-Satz auf seine volle Funktionsfähigkeit zu prüfen. Ist die Funktionsfähigkeit nach dem Ergebnis dieser

Prüfung nicht gewährleistet oder werden Schäden festgestellt, darf der HAZET Silentlager-Werkzeug-Satz nicht verwendet werden. Ist die volle Funktionsfähigkeit nicht gegeben und der HAZET Silentlager-Werkzeug-Satz wird dennoch verwendet, besteht die Gefahr von erheblichen Körper-, Gesundheits- und Sachschäden.


- Volle Funktionsfähigkeit ist gegeben, wenn:
 - das Gerät leichtgängig ist
 - das Gerät keine Beschädigung aufweist.
- Die Einzelteile dürfen nur in der vorgesehenen Zusammenstellung eingesetzt werden.
- Bei der Arbeit mit dem HAZET Silentlager-Werkzeug-Satz ist auf Schutzbrille und enganliegende Arbeits-Schutzkleidung zu achten.
- Alle Service- oder Reparaturarbeiten immer durch Fachpersonal ausführen lassen. Um die Betriebssicherheit auf Dauer zu gewährleisten, dürfen nur Originalersatzteile verwendet werden.
- Aus Sicherheitsgründen sind Veränderungen am HAZET Silentlager-Werkzeug-Satz strengstens untersagt. Die Vornahme von Veränderungen am HAZET Silentlager-Werkzeug-Satz führt zum sofortigen Haftungsausschluss.



**Getrennte Teile vor Herunterfallen sichern!
Vor jedem Gebrauch die Gewindespindel fetten!**

3.1 Technische Daten / Geräteelemente

Einzelteile

HAZET No.	Bezeichnung	
① 4925-26	Sechskantmutter TR 12x1,5	1
② 4925-31	Kugelscheibe	1
③ 4925-32	Adapterring	1
④ 4925-33	Druckscheibe Ausbau / Zentrierscheibe Einbau	1
⑤ 4925-34	Druckscheibe Einbau	1
⑥ 4925-35	Adapterring	1
⑦ 4925-36	Druckscheibe Ein-/Ausbau	1
⑧ 4925-37	Gehäuse	1
⑨ 4925-38	Druckscheibe Ein-/Ausbau	1
⑩ 4925-39	Zentrierscheibe	1
⑪ 4925-40	Druckscheibe Ausbau / Zentrierscheibe Einbau	1
⑫ 4925-41	Zentrierhülse	1
⑬ 4925-42	Druckscheibe Einbau	1
⑭ 4925-43	Druckscheibe Ein-/Ausbau	1
⑮ 4925-44	Distanzring Einbau	1
⑯ 4930-721	Gehäuse	1



Optional:

Mechanische Betätigung mit Spindel Satz 4929-1/3



**Getrennte Teile vor Herunterfallen sichern!
Vor jedem Gebrauch die Gewindespindel fetten!**

3.2 Anwendung

- Diese Anweisung gibt lediglich Hinweise. Stellen Sie immer sicher, dass Sie die geeigneten Service-Anweisungen des Fahrzeugherstellers oder ein entsprechendes Handbuch besitzen, aus dem Sie die korrekten Daten für die vorschriftsgemäße Durchführung der Arbeit entnehmen können.
- Die Silentlager und Werkzeuge dürfen vor und während des Ein- und Ausziehens nicht verkantet werden um Beschädigungen von Fahrzeugteilen und Lagerteilen zu vermeiden.
- Beim Einziehen der Silentlager ausschließlich vom Fahrzeughersteller freigegebene Gleitmittel benutzen.
- Gegebenenfalls Anbauteile lösen bzw. ausbauen.
- Betätigung der Spindel erfolgt durch gegenhalten des Außensechskantes der Spindel (s 8) und ausschließlich über die Druckmutter s 24 (z.B. mit Knarren-Ring-Maulschlüssel HAZET 606-24).
- Die Spindel muss vor jeder Anwendung ausreichend gefettet werden.

		HAZET No.	Bezeichnung
4929-1/3"	Optional	① 4925-26	Sechskantmutter TR 12 x 1,5
		② 4925-31	Kugelscheibe
		③ 4925-32	Adapterring
		④ 4925-33	Druckscheibe
		⑤ 4925-34	Druckscheibe
		⑥ 4925-35	Adapterring
		⑦ 4925-36	Druckscheibe
		⑧ 4925-37	Gehäuse
		⑨ 4925-38	Druckscheibe
		⑩ 4925-39	Zentrierscheibe
		⑪ 4925-40	Druckscheibe
		⑫ 4925-41	Zentrierscheibe
		⑬ 4925-42	Druckscheibe
		⑭ 4925-43	Druckscheibe
		⑮ 4925-44	Distanzring
		⑯ 4930-721	Gehäuse
Ausbau			
X	Optional		Spurstange
X			Querlenker Oben
X		X	Querlenker Unten - Innen
X		X	Radlagergehäuse
X		X	Achslenker/ Längslenker
X		X	
Einbau			
X	Optional		Spurstange
X		X	Querlenker Oben
X		X	Querlenker Unten - Innen
X		X	Radlagergehäuse
X		X	Achslenker/ Längslenker
X		X	



**Getrennte Teile vor Herunterfallen sichern!
Vor jedem Gebrauch die Gewindespindel fetten!**

3.3 Golf 5 Silentlager Hinterachse **Ausbau: Silentlager Spurstange**



- Drehen Sie die Druckmutter s 24 auf die lange Gewindeseite der Spindel.
- Führen Sie das Gehäuse 4925-37 plan gegen die Druckmutter s 24.
- Führen Sie diese Einheit in das Silentlager ein.
- Setzen Sie von der gegenüberliegenden Seite die Druckscheibe 4925-43 auf die Spindel und verschrauben diese mit der Sechskantmutter (M12 x 1.5).
- Achten Sie auf optimalen Sitz und Ausrichtung der Werkzeuge. **Bild 1**

- Betätigen Sie die Druckmutter s 24 bis das Silentlager ausgezogen ist.
- Nach dem Ausbau die Werkzeuge vom Silentlager entfernen. **Bild 2**

3.4 Golf 5 Silentlager Hinterachse **Einbau: Silentlager Spurstange**



- Drehen Sie die Druckmutter s 24 auf die lange Gewindeseite der Spindel.
- Führen Sie die Druckscheibe 4925-43, den Distanzring 4925-44 und das neue Silentlager plan gegen die Druckmutter s 24.
- Führen Sie diese Einheit in das Silentlager ein.
- Setzen Sie von der gegenüberliegenden Seite die Druckscheibe 4925-42 auf die Spindel und verschrauben diese mit der Sechskantmutter (M12 x 1.5). **Bild 3**

- Achten Sie auf optimalen Sitz der Werkzeuge und Ausrichtung des neuen Silentlagers.
- Das Werkzeug und das Silentlager dürfen nicht verkanten **Bild 4**

- Betätigen Sie die Druckmutter s 24 bis das Silentlager eingezogen ist.
- Nach dem Einbau die Werkzeuge vom Silentlager entfernen. **Bild 5**



**Getrennte Teile vor Herunterfallen sichern!
Vor jedem Gebrauch die Gewindespindel fetten!**

3.5 Golf 5 Silentlager Hinterachse

**Ausbau: Silentlager
Achsenlenker / Längslenker**

Bild 6



- Drehen Sie die Sechskantmutter (M12 x 1.5) auf die kurze Gewindeseite der Spindel.
- Führen Sie die Druckscheibe 4925-33 mit der geplanten Seite gegen die Sechskantmutter (M12 x 1.5) und führen die Einheit von rechts in das Silentlager.
- Führen Sie von der gegenüberliegenden Seite den Adapterring 4925-32 und das Gehäuse 4930-721 auf die Spindel. **Bild 6**

Bild 7



- Schieben Sie die Kugelscheibe 4925-31 über die Spindel auf das Gehäuse und verschrauben die Druckmutter s 24.
- Achten Sie auf optimalen Sitz und Ausrichtung der Werkzeuge. **Bild 7**

Bild 8



- Betätigen Sie die Druckmutter s 24 bis das Silentlager ausgezogen ist.
- Nach dem Ausbau die Werkzeuge vom Silentlager entfernen. **Bild 8**



**Getrennte Teile vor Herunterfallen sichern!
Vor jedem Gebrauch die Gewindespindel fetten!**

3.6 Golf 5 Silentlager Hinterachse

Einbau: Silentlager Achslenker / Längslenker

Bild 9



- Drehen Sie die Sechskantmutter 4925-26 (TR 12 x 1.5) in die Mitte der Spindel.
- Führen Sie die Druckscheibe 4925-33 mit der geplanten Seite gegen die Sechskantmutter 4925-26 (TR 12 x 1.5). **Bild 9**

Bild 10



- Führen Sie das neue Silentlager (Einlage nach Herstellerangaben) und die Druckscheibe 4925-34 auf die Spindel und verschrauben die Sechskantmutter (M 12 x 1.5). **Bild 10**

Bild 11



- Führen Sie diese Einheit in den Achsträger ein.
- Führen Sie auf der gegenüberliegenden Seite den Adapterring 4925-32 und das Gehäuse 4930-721 auf die Spindel.
- Führen Sie die Kugelscheibe 4925-31 auf das Gehäuse 4930-721 und verschrauben die komplette Einheit mit der Druckmutter s 24. **Bild 11**

Bild 12



- Achten Sie auf optimalen Sitz der Werkzeuge und Ausrichtung des neuen Silentlagers.
- Das Werkzeug und das Silentlager dürfen nicht verkanten. **Bild 12**

Bild 13



- Betätigen Sie die Druckmutter s 24 bis das Silentlager eingezogen ist.
- Nach dem Einbau die Werkzeuge vom Silentlager entfernen. **Bild 13**



**Getrennte Teile vor Herunterfallen sichern!
Vor jedem Gebrauch die Gewindespindel fetten!**

3.7 Golf 5 Silentlager Hinterachse Ausbau: Silentlager Radlagergehäuse

Bild 14



- Drehen Sie die Druckmutter s 24 auf lange Gewindegseite der Spindel..
- Führen Sie das Gehäuse 4925-37 plan gegen die Druckmutter s 24.
- Führen Sie diese Einheit in das Silentlager ein. **Bild 14**

Bild 15



- Setzen Sie von der gegenüberliegenden Seite die Druckscheibe 4925-40 auf die Spindel und verschrauben diese mit der Sechskantmutter (M12 x 1.5).
- Achten Sie auf optimalen Sitz und Ausrichtung der Werkzeuge. **Bild 15**

Bild 16



- Betätigen Sie die Druckmutter s 24 bis das Silentlager ausgezogen ist.
- Nach dem Ausbau die Werkzeuge vom Silentlager entfernen. **Bild 16**

3.8 Golf 5 Silentlager Hinterachse Einbau: Silentlager Radlagergehäuse

Bild 17



- Drehen Sie die Sechskantmutter 4925-26 (TR 12 x 1.5) in die Mitte der langen Gewindegseite der Spindel.
- Führen Sie das Gehäuse 4925-37 auf die Spindel und verschrauben die Druckmutter s 24.
- Führen Sie von der gegenüberliegenden Seite die Druckscheibe 4925-40 mit der geplanten Seite gegen die Sechskantmutter (TR 12 x 1.5) 4925-26. **Bild 17**

Bild 18



- Führen Sie diese Einheit in das angesetzte neue Silentlager ein. **Bild 18**



**Getrennte Teile vor Herunterfallen sichern!
Vor jedem Gebrauch die Gewindespindel fetten!**

Bild 19



- Führen Sie die Zentrierhülse 4925-41 über das Silentlager. **Bild 19**

Bild 20



- Führen Sie die Druckscheibe 4925-38 auf die Spindel und verschrauben diese mit der Sechskantmutter (M 12 x 1.5).
- Achten Sie auf optimalen Sitz und Ausrichtung der Werkzeuge und des neuen Silentlagers.
- Das Werkzeug und das Silentlager dürfen nicht verkantet. **Bild 20**

Bild 21



- Betätigen Sie die Druckmutter ≤ 24 bis das Silentlager eingezogen ist.
- Nach dem Einbau Werkzeuge vom Silentlager entfernen. **Bild 21**



**Getrennte Teile vor Herunterfallen sichern!
Vor jedem Gebrauch die Gewindespindel fetten!**

3.9 Golf 5 Silentlager Hinterachse Ausbau: Silentlager Querlenker oben

Bild 22



- Drehen Sie die Druckmutter s 24 auf die lange Gewindeseite der Spindel.
- Führen Sie das Gehäuse 4925-37 auf die Spindel gegen die Druckmutter s 24. **Bild 22**

Bild 23



- Führen diese Einheit in das Silentlager ein.
- Führen Sie von der gegenüberliegenden Seite die Druckscheibe 4925-38 auf die Spindel. **Bild 23**

Bild 24



- Drehen Sie die Sechskantmutter (M 12 x 1.5) gegen die Druckscheibe 4925-38. **Bild 24**

Bild 25



- Betätigen Sie die Druckmutter s 24 bis das Silentlager ausgezogen ist.
- Nach dem Ausbau die Werkzeuge vom Silentlager entfernen. **Bild 25**



**Getrennte Teile vor Herunterfallen sichern!
Vor jedem Gebrauch die Gewindespindel fetten!**

3.10 Golf 5 Silentlager Hinterachse Einbau: Silentlager Querlenker oben

Bild 26



- Drehen Sie die Sechskantmutter 4925-26 (TR 12 x 1.5) auf die lange Gewindeseite der Spindel.
- Führen die Druckscheibe 4925-39 mit der geplanten Seite gegen die Sechskantmutter 4925-26 (TR 12 x 1.5). **Bild 26**

Bild 27



- Führen Sie das neue Silentlager und die Druckscheibe 4925-38 auf die Spindel und verschrauben diese mit der Sechskantmutter (M12 x 1.5). **Bild 27**

Bild 28



- Führen Sie diese Einheit in den Querlenker ein.
- Führen Sie von der gegenüberliegenden Seite das Gehäuse 4925-37 auf die Spindel.
- Drehen Sie die Druckmutter s 24 gegen das Gehäuse. **Bild 28**

Bild 29



- Betätigen Sie die Druckmutter s 24 bis das Silentlager eingezogen ist.
- Nach dem Einbau die Werkzeuge vom Silentlager entfernen. **Bild 29**

3.11 Golf 5 Silentlager Hinterachse Ausbau: Silentlager Querlenker unten innen

Bild 30



- Drehen Sie die Druckmutter s 24 auf die lange Gewindeseite der Spindel.
- Führen Sie die Kugelscheibe 4925-31 gegen die Druckmutter s 24.
- Führen Sie das Gehäuse 4930-721 gegen die Kugelscheibe 4925-31. **Bild 30**



**Getrennte Teile vor Herunterfallen sichern!
Vor jedem Gebrauch die Gewindespindel fetten!**

Bild 31



- Stecken Sie den Adapterring 4925-35 auf das Gehäuse 4930-721. **Bild 31**

Bild 32



- Führen Sie diese Einheit in das Silentlager ein.
- Führen Sie von der gegenüberliegenden Seite die Druckscheibe 4925-36 auf die Spindel und schrauben die Sechskantmutter (M12 x 1.5) gegen die Druckscheibe 4925-36. **Bild 32**

Bild 33



- Betätigen Sie die Druckmutter s 24 bis das Silentlager ausgezogen ist.
- Nach dem Ausbau die Werkzeuge vom Silentlager entfernen. **Bild 33**

3.12 Golf 5 Silentlager Hinterachse Einbau: Silentlager Querlenker unten innen

Bild 34



- Drehen Sie die Sechskantmutter 4925-26 (TR12 x 1.5) auf die lange Gewindeseite der Spindel.
- Führen Sie die Druckscheibe 4925-36 mit der geplanten Seite gegen die Sechskantmutter 4925-26 (TR12 x 1.5). **Bild 34**

Bild 35



- Führen Sie das neue Silentlager (Einbaulage nach Fahrzeugherstellerangaben markiert) und die Druckscheibe 4925-42 auf die Spindel und verschrauben diese mit der Sechskantmutter (M12 x 1.5). **Bild 35**



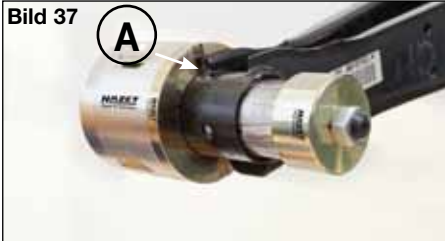
**Getrennte Teile vor Herunterfallen sichern!
Vor jedem Gebrauch die Gewindespindel fetten!**

Bild 36



- Führen Sie diese Einheit in den Querlenker ein.
- Achten Sie unbedingt auf die Ausrichtung des neuen Silentlagers nach den Stegenden **A**. **Bild 36**

Bild 37



- Führen Sie von der gegenüberliegenden Seite den Adapterring 4925-35 und das Gehäuse 4930-721 auf die Spindel.
- Führen Sie Kugelscheibe 4925-31 auf das Gehäuse 4930-721 und verschrauben die Druckmutter s 24.
- Richten Sie die Nut des Adapterringes 4925-35 parallel zu den Stegenden **A** aus.
- Achten Sie auf optimalen Sitz der Werkzeuge und Ausrichtung des neuen Silentlagers (durch den Fahrzeughersteller vorgegebene Position beachten).
- Das Silentlager und das Werkzeug dürfen nicht verkanten. **Bild 37**

Bild 38



- Betätigen Sie die Druckmutter s 24 bis Druckscheibe 4925-42 am Querlenker anliegt. **Bild 38**

Bild 39



- Liegt die Druckscheibe 4925-42 am Querlenker an lösen Sie die Sechskantmutter (M 12 x 1,5).
- Entfernen Sie die Druckscheibe 4925-42. Entnehmen Sie die vormontierte Spindel und entfernen die Druckscheibe 4925-36. **Bild 39**
- Führen Sie erneut die vormontierte Spindel in das Silentlager ein.

Bild 40



- Führen Sie von der gegenüberliegenden Seite die Druckscheibe 4925-36 auf die Spindel und verschrauben die Sechskantmutter (M 12x1,5). **Bild 40**
- Richten Sie die Nut des Adapterringes zu den Stegenden **A** aus. **Bild 36 und 37**



**Getrennte Teile vor Herunterfallen sichern!
Vor jedem Gebrauch die Gewindespindel fetten!**

Bild 41



- Betätigen Sie die Druckmutter s 24 bis die Markierung der Druckscheibe 4925-36 bündig mit dem Querlenker übereinstimmt.
- Nach dem Einbau die Werkzeuge vom Silentlager entfernen. **Bild 41**

4 **Wartung und Pflege****Wartung und Pflege**

- Gerät stets sauber halten.
- Keine entfettenden Mittel oder Wasser verwenden, um Korrosion zu vermeiden.
- Überprüfung und Reparatur sind ausschließlich durch Fachpersonal vorzunehmen.

Ihr Ansprechpartner für:

- Gewährleistung
- Wartung und Instandsetzung
service-center@hazet.de

Ersatzteile

- Nur Original-Ersatzteile des Herstellers verwenden.
- Bei allen Rückfragen und Ersatzteilbestellungen unbedingt die Artikelnummer des Gerätes angeben.
- Falsche oder fehlerhafte Ersatzteile können zu Beschädigungen, Fehlfunktionen oder Totalausfall des Gerätes führen.
- Bei Verwendung nicht freigegebener Ersatzteile verfallen sämtliche Garantie-, Service-, Schadenersatz- und Haftpflichtansprüche gegen den Hersteller oder seine Beauftragten, Händler und Vertreter.

5 **Aufbewahrung / Lagerung****Aufbewahrung / Lagerung**

Das Gerät ist unter folgenden Bedingungen zu lagern und aufzubewahren:

- Gerät nicht im Freien aufbewahren.
- Gerät trocken und staubfrei lagern.
- Gerät keinen Flüssigkeiten und aggressiven Substanzen aussetzen.
- Lagertemperatur -10 bis +45°C.
- Relative Luftfeuchtigkeit max. 60%.

6 **Entsorgung****Entsorgung**

- Zur Aussonderung, Gerät reinigen und unter Beachtung geltender Arbeits- und Umweltschutzvorschriften zerlegen. Bestandteile der Wiederverwertung zuführen.



**Getrennte Teile vor Herunterfallen sichern!
Vor jedem Gebrauch die Gewindespindel fetten!**



1. General Information

- Please make sure that the user of this tool carefully reads these operating instructions and fully understands all information given before it is used.
- These operating instructions contain important advice that is necessary for a safe and trouble-free operation of your HAZET Silent Block Tool Set
- For effective use of the Silent Block Tool Set as intended, it is essential that all safety and other information in these operating instructions is adhered to.
- For this reason, always keep these operating instructions together with your HAZET Silent Block Tool Set.
- This tool has been designed exclusively for specific applications. HAZET emphasizes that any modification to the tool and/or use on an application not detailed to its intended application are strictly forbidden.
- HAZET will not be liable for any injuries to persons or damage to property originating from improper application, misuse of the tool or a disregard of the safety instructions.
- Furthermore, the general safety regulations and regulations for the prevention of accidents valid for the application area of this tool must be observed and respected.

2. Explanation of Symbols

Attention: Please pay attention to these symbols!

READ THE OPERATING INSTRUCTIONS!



The owner of this tool set is obliged to observe the operating and safety instructions and should ensure that all users of this HAZET Silent Block Tool Set use it according to the information given.

NOTICE!



This symbol marks advice which is helpful when using the tool.

CAUTION!



This symbol marks important specifications, dangerous conditions, safety risks and safety advice.

ATTENTION!



This symbol marks advice which if disregarded results in damage, malfunction and/or other functional failure of the tool.

TO BE USED BY QUALIFIED PERSONNEL ONLY.



This tool may cause serious injury and must therefore be used by qualified personnel only.



**Secure separate parts from falling off.
Lubricate threaded spindle before each use.**

1. Owner's Liability



- This tool set was developed and manufactured according to the technical norms and standards valid at the time and is considered to be operationally reliable. Nevertheless, the tool set can present a danger when it is not used as intended or in an inappropriate way by unqualified personnel. Please make sure that any person using this tool or carrying out maintenance work carefully reads these operating instructions and fully understands all information given, before using the tool.
- Keep the operating instructions together with the tool set at all times.
- Any modification of the tool set is strictly forbidden.
- All security advices, warning and operation notices on the device have to be kept legible. Replace all damaged labels or stickers.
- All indications concerning setting values and setting ranges must be observed.
- These instructions are provided as a guide only. Always make sure that you have a copy of the appropriate vehicle manufacturer's service instructions, or another appropriate manual that provides the correct information needed to correctly execute the work.

2. Appropriate Use



Operational reliability can only be ensured, if the tool set is used as intended and in compliance with the indications given in the operating instructions.

In addition to the safety advice given in these operating instructions, the general safety regulations, regulations for the prevention of accidents and regulations for environmental protection being valid for the application area of this tool set have to be observed and respected.

Always ensure tools are used, inspected and maintained in compliance with the respective local, state, national or federal regulations.

- The tool set must only be used if it is in good working order.
- All safety equipment must always be within reach and should be checked regularly.
- The HAZET Silent Block Tool Set is developed for extracting and inserting the silent blocks located at the rear axle on:

AUDI	A3, S3	years 2004 – 2012
	TT, TTS	
	Coupe/Roadster	years 2007 – 2012

SEAT	Altea	years 2004 – 2012
	Leon	years 2006 – 2012
	Toledo	years 2005 – 2009

VW	Golf 5 Plus, Variant, 4Motion	years 2005 – 2012
	Jetta, Syncro	years 2006 – 2012
	Scirocco	years 2009 – 2012
	Beetle	year 2012
	EOS	years 2006 – 2012

- Further articles that are necessary for the operation of this tool can be found in the table on page 19.
- Any deviation from the intended use and/or any misapplication of the tool set is not allowed and will be considered as improper use.
- Any claims against the manufacturer and/or its authorized agents because of damage caused by improper use of the tool set are void.
- Any personal injury or material losses caused by improper use of the tool set are the sole responsibility of the owner.
- The spindle has to be lubricated sufficiently before each use.

3. Dangers emanating from the tool



Before each use, check the HAZET Silent Block Tool Set for full functional efficiency. Do not use the HAZET Silent Block Tool Set if its functional efficiency cannot be ensured or if damage is detected. If the HAZET Silent Block Tool Set is used, when it is not in full working order, you risk severe injuries to persons and damage to property. Defective tools may cause severe injury.


- Full functional efficiency is given when:
 - the tool set is smooth running
 - the tool set is absolutely damage-free.
- The component parts must only be used in combination and as intended.
- When operating the HAZET Silent Block Tool Set, it is necessary to wear safety glasses and proper fitting protective clothing.
- Any service or repair work must be carried out by qualified personnel only. In order to guarantee long term operational safety, only original spare parts must be used.
- For safety reasons any modification of the HAZET Silent Block Tool Set is strictly forbidden. Any modification of the HAZET Silent Block Tool Set will result in immediate exclusion from warranty and liability.



**Secure separate parts from falling off.
Lubricate threaded spindle before each use.**

3.1 Technical Data/Tool Parts

Components

<i>HAZET</i> No.	Designation	
① 4925-26	Hexagon nut TR 12x1,5	1
② 4925-31	Spherical washer	1
③ 4925-32	Adapter ring	1
④ 4925-33	Thrust washer – extraction/centring plate insertion	1
⑤ 4925-34	Thrust washer – insertion	1
⑥ 4925-35	Adapter ring	1
⑦ 4925-36	Thrust washer – insertion/extraction	1
⑧ 4925-37	Housing	1
⑨ 4925-38	Thrust washer – insertion/extraction	1
⑩ 4925-39	Centring plate	1
⑪ 4925-40	Thrust washer – extraction/centring plate insertion	1
⑫ 4925-41	Centring bushing	1
⑬ 4925-42	Thrust washer – insertion	1
⑭ 4925-43	Thrust washer – insertion/extraction	1
⑮ 4925-44	Spacer ring – insertion	1
⑯ 4930-721	Housing	1



Optional:

Mechanical actuation with spindle set 4929-1/3



Secure separate parts from falling off.
Lubricate threaded spindle before each use.

3.2 Application

- These instructions are provided as a guide only. Always make sure that you have a copy of the appropriate vehicle manufacturer's service instructions, or another appropriate manual that provides the correct information needed to correctly execute the work.
- To avoid damage to vehicle parts and bearing components, the silent blocks and tools must not be tilted during insertion or extraction.
- When inserting the silent blocks, use only lubricant approved by the vehicle manufacturer.
- If necessary, loosen or remove any attached parts.
- Whilst holding the hexagon insert bit of the spindle (s 8), the spindle is operated solely by the pressure nut s 24 (e.g. with Ratcheting Combination Wrench HAZET 606-24).
- The spindle must be adequately lubricated before each use.

		<i>HAZET</i> No.	Designation
	4929-1/3	① 4925-26	Hexagon Nut TR 12 x 1,5
Optional	Spindle Set	② 4925-31	Spherical Washer
		③ 4925-32	Adapter Ring
		④ 4925-33	Thrust Washer
		⑤ 4925-34	Thrust Washer
		⑥ 4925-35	Adapter Ring
		⑦ 4925-36	Thrust Washer
		⑧ 4925-37	Housing
		⑨ 4925-38	Thrust Washer
		⑩ 4925-39	Centring Bushing
		⑪ 4925-40	Thrust Washer
		⑫ 4925-41	Centring Bushing
		⑬ 4925-42	Thrust Washer
		⑭ 4925-43	Thrust Washer
		⑮ 4925-44	Spacer Ring
		⑯ 4930-721	Housing

Extraction

X																Steering Tie Rod
X																Upper Transverse Control Arm
X													X			Lower/Inner Transverse Control Arm
X																Wheel Bearing Housing
X																Axle Control Arm/ Axle Trailing Arm

Insertion

X																Steering Tie Rod
X															X	Upper Transverse Control Arm
X													X			Lower/Inner Transverse Control Arm
X															X	Wheel Bearing Housing
X															X	Axle Control Arm/ Axle Trailing Arm



**Secure separate parts from falling off.
Lubricate threaded spindle before each use.**

3.3 Golf 5 silent block, rear axle

Fig. 1



Fig. 2



3.4 Golf 5 silent block, rear axle

Fig. 3



Fig. 4



Fig. 5



Extraction: Silent block steering tie rod

- Turn the s 24 pressure nut on the long threaded side of the spindle.
- Guide the housing 4925-37 down against the s 24 pressure nut.
- Guide this unit into the silent block.
- From the opposite side, place the thrust washer 4925-43 onto the spindle and tighten with the hexagon nut (M 12 x 1.5).
- Take care to ensure the correct seating and alignment of the tools. **Figure 1**
- Operate the s 24 pressure nut until the silent block is extracted.
- After extraction, remove the tools from the silent block. **Figure 2**

Insertion: Silent block steering tie rod

- Turn the s 24 pressure nut on the long threaded side of the spindle.
- Guide the thrust washer 4925-43, the spacer ring 4925-44 and the new silent block against the pressure nut s 24.
- Guide this unit into the silent block.
- From the opposite side, place the thrust washer 4925-42 onto the spindle and tighten with the hexagon nut (M 12 x 1.5). **Figure 3**
- Take care to ensure the correct seating of the tools and alignment of the new silent block.
- The tool and the silent block must not be tilted **Figure 4**
- Operate the s 24 pressure nut until the silent block is inserted.
- After insertion, remove the tools from the silent block. **Figure 5**



Secure separate parts from falling off.
Lubricate threaded spindle before each use.

3.5 Golf 5 silent block, rear axle

Fig. 6



Fig. 7



Fig. 8



Extraction: Silent block axle control arm/trailing arm

- Turn the hexagon nut (M 12 x 1.5) on the short threaded side of the spindle.
 - Guide the thrust washer 4925-33 with the underside against the hexagon nut (M 12 x 1.5) and guide the unit into the silent bearing from the right.
 - From the opposite side, guide the adapter ring 4925-32 and the housing 4930-721 onto the spindle.
- Figure 6**

- Guide the spherical washer 4925-31 over the spindle onto the housing and tighten the s 24 pressure nut.
- Take care to ensure the correct seating and alignment of the tools. **Figure 7**

- Operate the s 24 pressure nut until the silent block is extracted.
- After extraction, remove the tools from the silent block. **Figure 8**



Secure separate parts from falling off.
Lubricate threaded spindle before each use.

3.6 Golf 5 silent block, rear axle

Fig. 9



Insertion: Silent block axle control arm/trailing arm

- Turn the hexagon nut 4925-26 (TR 12 x 1.5) to the middle of the spindle.
- Guide the thrust washer 4925-33 with its underside against the hexagon nut 4925-26 (TR 12 x 1.5). **Figure 9**

Fig. 10



- Guide the new silent block (insert see manufacturers guide) and the thrust washer 4925-34 onto the spindle and tighten the hexagon nut (M 12 x 1.5). **Figure 10**

Fig. 11



- Guide this unit into the cross-member.
- From the opposite side, guide the adapter ring 4925-32 and the housing 4930-721 onto the spindle.
- Guide the spherical washer 4925-31 onto the housing 4930-721 and tighten the complete unit with the s 24 pressure nut. **Figure 11**

Fig. 12



- Take care to ensure the correct seating of the tools and alignment of the new silent block.
- The tool and the silent block must not be tilted. **Figure 12**

Fig. 13



- Operate the s 24 pressure nut until the silent block is inserted.
- After insertion, remove the tools from the silent block. **Figure 13**



**Secure separate parts from falling off.
Lubricate threaded spindle before each use.**

3.7 Golf 5 silent block, rear axle

Fig. 14



Fig. 15



Fig. 16



Extraction: Silent block wheel bearing housing

- Turn the s 24 pressure nut on the long threaded side of the spindle.
- Guide the housing 4925-37 down against the s 24 pressure nut.
- Guide this unit into the silent block. **Figure 14**

- From the opposite side, place the thrust washer 4925-40 onto the spindle and tighten with the hexagon nut (M12 x 1.5).
- Take care to ensure the correct seating and alignment of the tools. **Figure 15**

- Operate the s 24 pressure nut until the silent block is extracted.
- After extraction, remove the tools from the silent block. **Figure 16**

3.8 Golf 5 silent block, rear axle

Fig. 17



Fig. 18



Insertion: Silent block wheel bearing housing

- Turn the hexagon nut 4925-26 (TR12 x 1.5) to the middle of the long threaded side of the spindle.
- Guide the housing 4925-37 onto the spindle and tighten the 24 mm pressure nut.
- From the opposite side, guide the thrust washer 4925-40 with its underside against the hexagon nut 4925-26 (TR12 x 1.5). **Figure 17**

- Guide this unit into the newly fitted silent block. **Figure 18**



**Secure separate parts from falling off.
Lubricate threaded spindle before each use.**

Fig. 19



- Guide the centring bushing 4925-41 over the silent block. **Figure 19**

Fig. 20



- Guide the thrust washer 4925-38 onto the spindle and tighten with the hexagon nut (M 12 x 1.5).
- Take care to ensure the correct seating and alignment of the tools and of the new silent block.
- The tool and the silent block must not be tilted. **Figure 20**

Fig. 21



- Operate the s 24 pressure nut until the silent block is inserted.
- After insertion remove the tools from the silent block. **Figure 21**



**Secure separate parts from falling off.
Lubricate threaded spindle before each use.**

3.9 Golf 5 silent block, rear axle

Extraction: Silent block upper transverse control arm

Fig. 22



- Turn the s 24 pressure nut on the long threaded side of the spindle.
- Guide the housing 4925-37 onto the spindle and tighten the s 24 pressure nut. **Figure 22**

Fig. 23



- Guide this unit into the silent block.
- From the opposite side, guide the thrust washer 4925-38 onto the spindle. **Figure 23**

Fig. 24



- Turn the hexagon nut (M 12 x 1.5) against the thrust washer 4925-38. **Figure 24**

Fig. 25



- Operate the s 24 pressure nut until the silent block is extracted.
- After extraction, remove the tools from the silent block. **Figure 25**



**Secure separate parts from falling off.
Lubricate threaded spindle before each use.**

3.10 Golf 5 silent block, rear axle

Fig. 26



Fig. 27



Fig. 28



Fig. 29



Insertion: Silent block upper transverse control arm

- Turn the hexagon nut 4925-26 (TR12 x 1.5) on the long threaded side of the spindle.
- Guide the thrust washer 4925-39 with its underside against the hexagon nut 4925-26 (TR12 x 1.5). **Figure 26**

- Guide the new silent block and the thrust washer 4925-38 onto the spindle and tighten it with the hexagon nut (M12 x 1.5). **Figure 27**

- Guide this unit into the transverse control arm.
- From the opposite side, guide the housing 4925-37 onto the spindle.
- Turn the s24 pressure nut against the housing **Figure 28**

- Operate the s24 pressure nut until the silent block is inserted.
- After insertion, remove the tools from the silent block. **Figure 29**

3.11 Golf 5 silent block, rear axle

Fig. 30



Extraction: Silent block lower/inner transverse control arm

- Turn the s24 pressure nut on the long threaded side of the spindle.
- Guide the spherical washer 4925-31 against the 24 mm pressure nut.
- Guide the housing 4930-721 against the spherical washer 4925-31. **Figure 30**



**Secure separate parts from falling off.
Lubricate threaded spindle before each use.**

Fig. 31



- Place the adapter ring 4925-35 onto the housing 4930-721. **Figure 31**

Fig. 32



- Guide this unit into the silent block.
- From the opposite side, guide the thrust washer 4925-36 onto the spindle and tighten the hexagon nut (M12 x 1.5) against the thrust washer 4925-36. **Figure 32**

Fig. 33



- Operate the s 24 pressure nut until the silent block is extracted.
- After extraction, remove the tools from the silent block. **Figure 33**

3.12 Golf 5 silent block, rear axle

Fig. 34



Insertion: Silent block lower/inner transverse control arm

- Turn the hexagon nut 4925-26 (TR12 x 1.5) on the long threaded side of the spindle.
- Guide the thrust washer 4925-36 with its underside against the hexagon nut 4925-26 (TR12 x 1.5). **Figure 34**

Fig. 35



- Guide the new silent block (installation position marked according to the instructions of the vehicle manufacturer) and the thrust washer 4925-42 onto the spindle and tighten it with the hexagon nut (M12 x 1.5). **Figure 35**



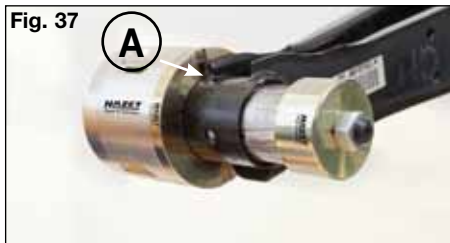
**Secure separate parts from falling off.
Lubricate threaded spindle before each use.**

Fig. 36



- Guide this unit into the transverse control arm.
- Take great care with the alignment of the new silent block with the support ends **A**. **Figure 36**

Fig. 37



- From the opposite side, guide the adapter ring 4925-35 and the housing 4930-721 onto the spindle.
- Guide the spherical washer 4925-31 onto the housing 4930-721 and tighten the s 24 pressure nut.
- Align the groove in the adapter ring 4925-35 parallel to the support ends **A**.
- Take care to ensure the correct seating of the tools and alignment of the new silent block (please observe the installation position marked by the vehicle manufacturer).
- The silent block and the tool must not be tilted. **Figure 37**

Fig. 38



- Adjust the s 24 pressure nut until the thrust washer 4925-42 rests against the transverse control arm **Figure 38**

Fig. 39



- If the thrust washer 4925-42 rests against the transverse control arm, loosen the hexagon nut (M12 x 1.5).
- Remove the thrust washer 4925-42, the preinstalled spindle and the thrust washer 4925-36. **Figure 39**
- Guide the preinstalled spindle again into the silent block.

Fig. 40



- From the opposite side guide the thrust washer 4925-36 onto the spindle and tighten the hexagon nut (M12 x 1.5). **Figure 40**
- Align the groove in the adapter ring 4925-35 to the support ends **A**. **Figure 36 and 37**



**Secure separate parts from falling off.
Lubricate threaded spindle before each use.**

Fig. 41



- Adjust the s 24 pressure nut until the marking on the thrust washer 4925-36 is aligned flush with the transverse control arm.
- After insertion, remove the tools from the silent block. **Figure 41**

④ Maintenance and Cleaning

Maintenance and Cleaning

- Always keep tool set clean.
- Do not use degreasing agents or water in order to avoid corrosion.
- Any service or repair work must be carried out by qualified personnel only.

Your contacts for:

- Warranty
- Maintenance and repair are your local HAZET partners.

Spare Parts

- Only use the manufacturer's original spare parts.
- For questions and spare parts orders, please indicate the article number of the tool set.
- Unsuitable or defective spare parts may cause damage, malfunction or total failure of the tool.
- The use of unapproved spare parts will void all warranty, service and liability claims as well as all claims for compensation against the manufacturer or its agents, distributors and sales representatives.

⑤ Storage

Storage

The tool has to be stored according to the following conditions:

- Do not store the tool outdoors.
- Keep the tool in a dry and dust-free place.
- Do not expose the tool to liquids or aggressive substances.
- Storage temperature -10 up to +45°C.
- Relative air humidity max. 60%.

⑥ Disposal

Disposal

- For disposal, clean tool set and disassemble it according to the regulations for work safety and environmental protection. Components can be recycled.



**Secure separate parts from falling off.
Lubricate threaded spindle before each use.**

HAZET®



HAZET-WERK Hermann Zerver GmbH & Co. KG

✉ 10 04 61 · D-42804 REMSCHEID · GERMANY · ☎ +49 (0) 21 91 / 7 92-0

FAX +49 (0) 21 91 / 7 92-375 · www.hazet.de · e-mail info@hazet.de