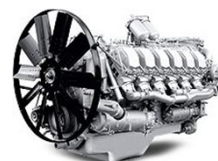


Информационный бюллетень №159

Опрессовка элемента теплопередающего жидкостно-масляного теплообменника двигателей семейства ЯМЗ-530

Управление по гарантийному и сервисному обслуживанию

Ярославль, Россия, 2 ноября 2015



Опрессовка элемента теплопередающего жидкостно-масляного теплообменника двигателей семейства ЯМЗ-530

Довести до сведения:	Технического директора (сервис-менеджера)	Начальника цеха	Менеджера по запасным частям	Мастеров (бригадиров)	Приемщиков	Технических специалистов		
Тема/проблема:	Опрессовка элемента теплопередающего жидкостно-масляного теплообменника двигателей семейства ЯМЗ-530							
Модель:	Двигатели семейства ЯМЗ-530							

Уважаемые коллеги!

Для определения герметичности элемента теплопередающего двигателей семейства ЯМЗ-530 следует выполнить следующие работы:

Порядок выполнения работ:

1. Демонтировать элемент теплопередающий из сервисного модуля и промыть в чистом дизельном топливе. Протереть и обдуть.
2. Осмотреть секции элемента на трещины, повреждения и разрушения. Повреждения фиксировать фото. Если видимых повреждений элемента нет или повреждения нельзя отнести к нарушающим герметичность, то следует приступить к работе опрессовки полости элемента.
3. На фланцы теплопередающего элемента установить заглушки через резиновые прокладки и закрепить винтами. Одна глухая, другая со штуцером для подвода сжатого воздуха. Заглушки и прокладки изготовить самостоятельно по форме повторяющей контур фланца теплообменника см. рис. 1. Длину винтов для фланцев подобрать исходя из глубины резьбовых отверстий элемента (затянутый винт не должен стержнем упираться в дно отверстия и вворачиваться в отверстие не менее 4-х витков) рис. 2. Момент затяжки винтов – до герметизации, но не более 15 Н·м.
4. Подсоединить к штуцеру шланг сжатого воздуха. Давление в сети 4...6 бар.
5. Подать сжатый воздух, опустить элемент в ёмкость с горячей водой 70...80°C.

6. Визуально наблюдать места утечек сжатого воздуха. Пропуск воздуха фиксировать на фото.
7. При наличии утечек воздуха элемент признать негерметичным.
8. Демонтировать технологические заглушки. Элемент обдуть сжатым воздухом и прикрепить бирку. Выполнить фото элемента с биркой (текст на бирке должен быть виден).

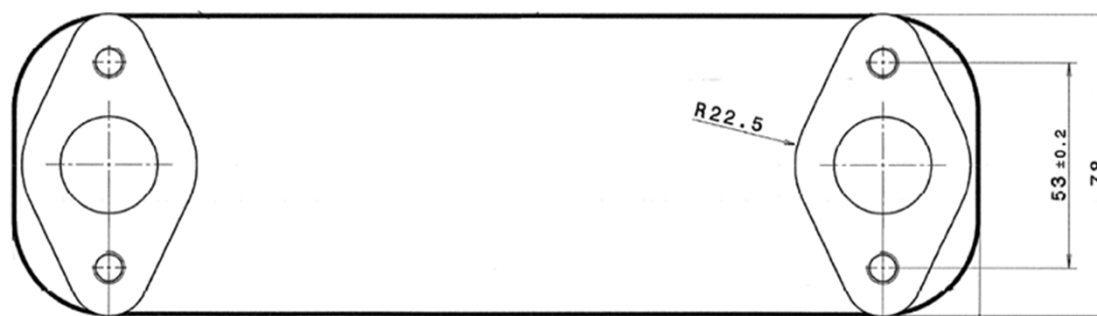


Рис. 1

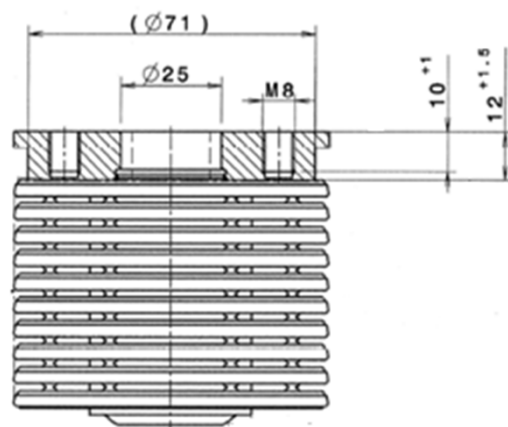


Рис. 2