

Инструкция по установке виброкомпенсатора (гофры) глушителя при помощи сварки

Обратите внимание

Диаметр труб глушителя должен быть меньше диаметра установочного отверстия в корпусе виброкомпенсатора (гофры) на 0,2-2,0 мм.

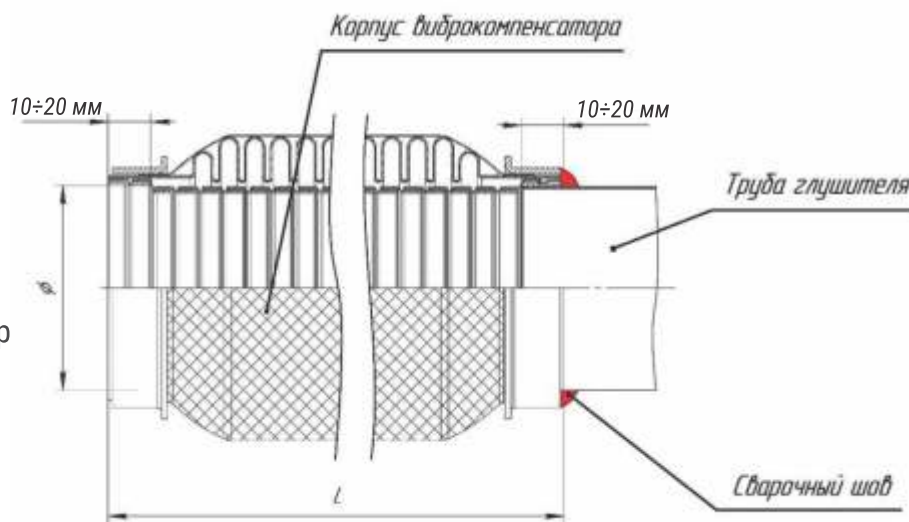


Рис. 1

Порядок установки

1. Обезжирить соединение корпуса и труб перед сваркой.
2. Трубы глушителя с обеих сторон вставить в корпус виброкомпенсатора (гофры) на глубину 10-20 мм, как можно точнее совместив оси (допустимое отклонение осей $\pm 5^\circ$) (рис. 1).
3. Защитить (обернуть) сетчатую оплетку виброкомпенсатора (гофры) негорючим материалом (металлический экран, асбестовое полотно, и т.п.), чтобы брызги от сварки не прожгли проволоку и не нарушили её целостность.
4. Выполнить сварку* соединения при помощи аппарата полуавтоматической сварки с подачей в зону сварки плавящейся проволоки $\varnothing=0,8-1,2$ мм марки **Св08Г2С** и защитного газа **СО2**.

Пример правильной сварки и условия гарантии



* Сварочные работы должны выполняться в специализированных мастерских или СТО, имеющих допуск к выполнению огневых работ.

Внимание!

Установка виброкомпенсатора (гофры) глушителя в нарушение настоящей инструкции влечет за собой автоматическую отмену гарантийных обязательств предприятия-изготовителя на изделие!

Подбор виброкомпенсатора по диаметру

Диаметр (D) труб выхлопной системы (внешний), мм	Маркировка виброкомпенсатора по диаметру ID, мм	Фактический диаметр посадочного места, мм	Длина (L2) посадочного места, мм
36÷38	38	39,5 ±0,5	10÷20 ±2
38÷40	40	41,5 ±0,5	10÷20 ±2
43÷45	45	46,5 ±0,5	10÷20 ±2
49÷51	50÷51	52,0 ±0,5	10÷20 ±2
54÷55	55	56,5 ±0,5	10÷20 ±2
59÷60,3	60	61,5 ±0,5	10÷20 ±2
62÷64	64	65,5 ±0,5	10÷20 ±2

Подбор виброкомпенсатора по длине

Длина вышедшего из строя виброкомпенсатора (L), мм	Виброкомпенсатор на замену длиной (L), мм
100	120, 150
120	150
150	170÷200
170	200
180	200÷230
200	230÷250
230	250-280
250÷260	280
280	320÷330

