



MITSUBISHI MONTERO SPORT, 2000 г. в., 3 л

ВИД РАБОТ

изготовление выхлопной системы

УРОВЕНЬ СЛОЖНОСТИ

высокий

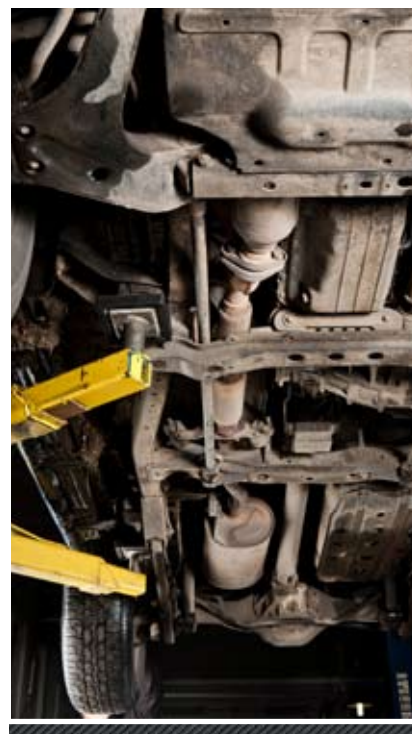
СТОИМОСТЬ

25 000 р. (снятие установка коллекторов и варка пламегасителей),

15 000 р. (изготовление выхлопной системы)

ЗАТРАЧЕННОЕ ВРЕМЯ

6 часов



[1] Поднимаем автомобиль на подъемнике, предварительно включив нейтральную передачу.



[2] Демонтируем старую выхлопную систему, срезая некоторые старые детали при условии закиших болтов, разделив выхлопную систему на три части.

ВЫДЫХАЙ!..

Начиналось все банально — с поломки катализаторов и желания заменить их на пламегасители...

Текст ДМИТРИЙ КОЛОТИЛИН
Фото АЛЕКСЕЙ ТРОШКИН

Появившаяся попутно мысль аккуратно и красиво раскрыть звучание атмосферного V6 вылилась в изготовление полностью новой выхлопной системы из нержавеющей стали с изменением ее геометрии. Так, например, оконечную часть подняли и вывели в бок ради улучшения геометрической проходимости в условиях бездорожья. Но обо всем по порядку...

ГЛУШИТЕЛЬ АТІНО



Из линейки компании был выбран крупный по объему универсальный глушитель для придания сдержанного бархатистого звучания звуку выхлопа. Компания предлагает клиенту на выбор множество различных вариантов для возможности самой разносторонней компоновки. Материал изготовления нержавеющая сталь.

Информация: www.att.ru
Стоимость: 5300 руб.



[3] Снимаем приемные трубы с катализаторами, предварительно демонтировав защиту картера при помощи ключа на 19. Одну из приемных труб снимаем в сборе, другую распиливаем на месте для облегчения работ и уменьшения продолжительности их времени (избежали демонтажа дифференциала).



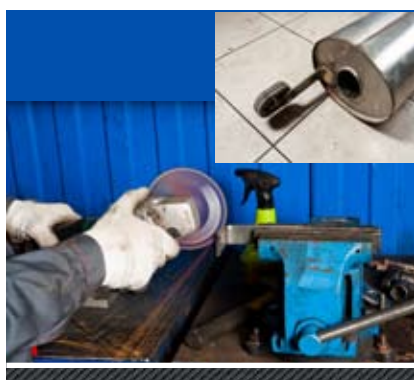
[4] Ключом на 12 откручиваем штатные резинки крепления выхлопной системы.



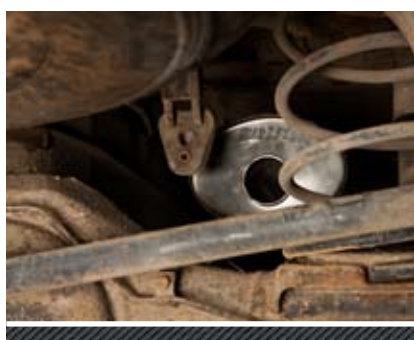
[5] При помощи ключа на 22 выкручиваем четыре ламбды (две до катализаторов и еще две после них).



[6] Воспользовавшись гидравлической подпоркой, прикидываем по месту глушитель АТІНО и делаем замеры.



[7] Для изготовления ушей крепежа используем полосу из нержавеющей стали. Гнем ее по размерам, оснащаем гайками болтов. Обвариваем по месту. Тут понадобятся сварка, болгарка.



[8] Устанавливаем получившийся фрагмент выпускной системы и вновь проверяем геометрию.

РАСХОДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

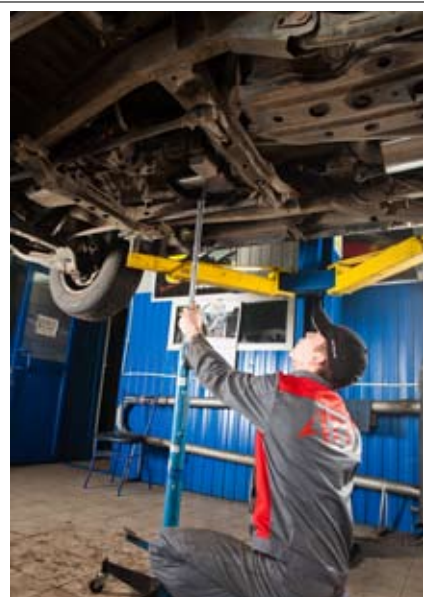


Компоненты для сварки.



ИНСТРУМЕНТ

Ключи на 12,19,22, сварка, болгарка, рулетка, трубогиб.



[9] Воспользовавшись гидравлической подпоркой подвешиваем резонатор и прикидываем дальнейшую геометрию. „Собираем” трубу, идущую от глушителя к резонатору. Отрезаем нужный кусок, защищаем заусенцы при помощи болгарки.



[10] С учетом сечения трубы (стенки тонкие, труба крупная), она достаточно плохо гнется. Во избежание появления складок и для соблюдения технологии изготовления правильного выхлопного тракта набиваем ее песком и завариваем пластинами с двух сторон.



[11] Используем трубогиб, задаем нужный угол изгибу трубы, подбирая губки. Прикладываем в процессе работы по месту. Когда нужный результат достигнут, срезаем пластины и высыпаем песок.

! НЕ ЛЕНИТЕСЬ ПРОВЕРЯТЬ ГЕОМЕТРИЮ ВО ИЗБЕЖАНИЕ ВОЗМОЖНЫХ ОШИБОК

! СВАРОЧНАЯ СМЕСЬ: УГЛЕКИСЛОТА + АРГОН ДЛЯ УМЕНЬШЕНИЯ КОРРОЗИОННЫХ ПРОЦЕССОВ.

ОКОНЕЧНАЯ НАСАДКА ULTER



В каталоге компании и на витрине на ваш выбор есть самые различные варианты насадок и оконечных глушителей. Даже если вам захочется вынести выхлоп выше крыши автомобиля по образу и подобию американских грузовиков, и в этом случае вы не будете разочарованы. Выбранная клиентом грязевая компоновка и пожелание бокового вывода в данном случае продиктовали выбор парной скошенной насадки.

Информация www.att.ru
Стоимость: 2900 р.

ПЛАМЕГАСИТЕЛИ АТНО



Изготовлены из нержавеющей стали. При их производстве используется высокопрочная перфорированная труба (рабочая камера, диффузорный узел) в паре с высокотемпературной набивкой. Установлены с механическими обманками.

Информация: www.att.ru
Стоимость: 1800 р. (за один пламегаситель)
3500 р. (за одну обманку)



[12] В приемные трубы, вырезав при помощи болгарки катализаторы, ввариваем пламегасители, учитывая геометрию системы.

! В НУЖНЫЕ МОМЕНТЫ ИСПОЛЬЗУЕМ ТРУБОГИБ ДЛЯ РАЗЫВКОВКИ ДЕТАЛЕЙ, ТОЧНОЙ СТЫКОВКИ ТРУБ И КОМПОНЕНТОВ СИСТЕМЫ.



[13] Обвариваем швы и соединяем трубы, идущие от пламегасителей в единый фланец.

! ИСПОЛЬЗУЕМ ГИБКОЕ СОЕДИНЕНИЕ, МЕТАЛЛО-ГРАФИТОВОЕ КОЛЬЦО ДЛЯ УМЕНЬШЕНИЯ ВИБРАЦИОННОЙ НАГРУЗКИ.



[14] Замерив по месту трубу от фланца до резонатора, отрезаем нужный кусок и на трубогибе придаем ему необходимые геометрические параметры. Соединяем фланец с резонатором и обвариваем.



[15] В трубу, отрезанную и отформированную для соединения глушителя и резонатора, врезаем соединительный фланец. В работе используется болгарка, сварка.



[16] Наконец, обвариваем компоненты и соединяем систему.



[17] Изготавливаем крепления по штатным местам. Понадобятся: сварка, пруток из нержавеющей стали.

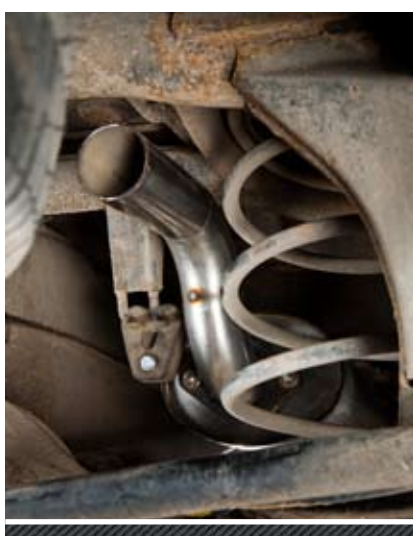


[18] Замеряем окончательную часть выпускной системы и примеряем по месту окончательную насадку. Изготавливаем заднюю часть трубы с соединительным фланцем идущую от глушителя. Сварка, болгарка.

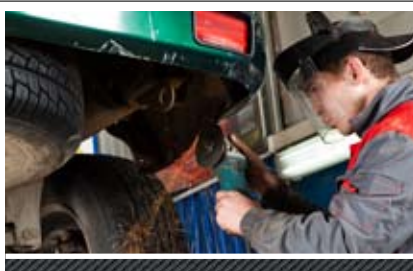
НЕРЖАВЕЮЩАЯ ТРУБА АТІНО



Вся система была собрана на трубе из нержавеющей стали сечением 60 мм.
Информация www.att.ru
Стоимость: 900 р. (за метр)



[19] При помощи 90-градусных гибов поднимает трубу над мостом соблюдая штатную геометрию и выводим ее к окончательной насадке.



[20] Насадку решено вывести в нижней части заднего правого крыла. Демонтируем брызговик. Болгаркой вырезаем разметку углубление под насадку. Шлифовальной насадкой убираем заусенцы.
! КРЫЛО В ДАЛЬНЕЙШЕМ БУДЕТ ЗАВАРЕНО И ПОКРАШЕНО ОТДЕЛЬНО.



[21] Делаем необходимую разводку насадок зажав их верстаке и изготовив гиб.



[22] Изготавливаем крепление в штатное место и при помощи второго человека удерживая в правильном положении насадку соединяем трубу с фланцем.



[23] Устанавливаем брызговик на место. **!**



P.S.

Все работы проводились в компании АТТ-М. Благодарим руководство в лице **Рината Шафиуллина** и мастеров **Андрея Белова**, **Романа Коршунова**, **Максима Мухаметзянова**, **Михаила Кузнецова** и **Артема Васильева** за огромную помощь, оказанную при проведении фотосъемки и подготовке этого материала. Информация: www.att.ru