

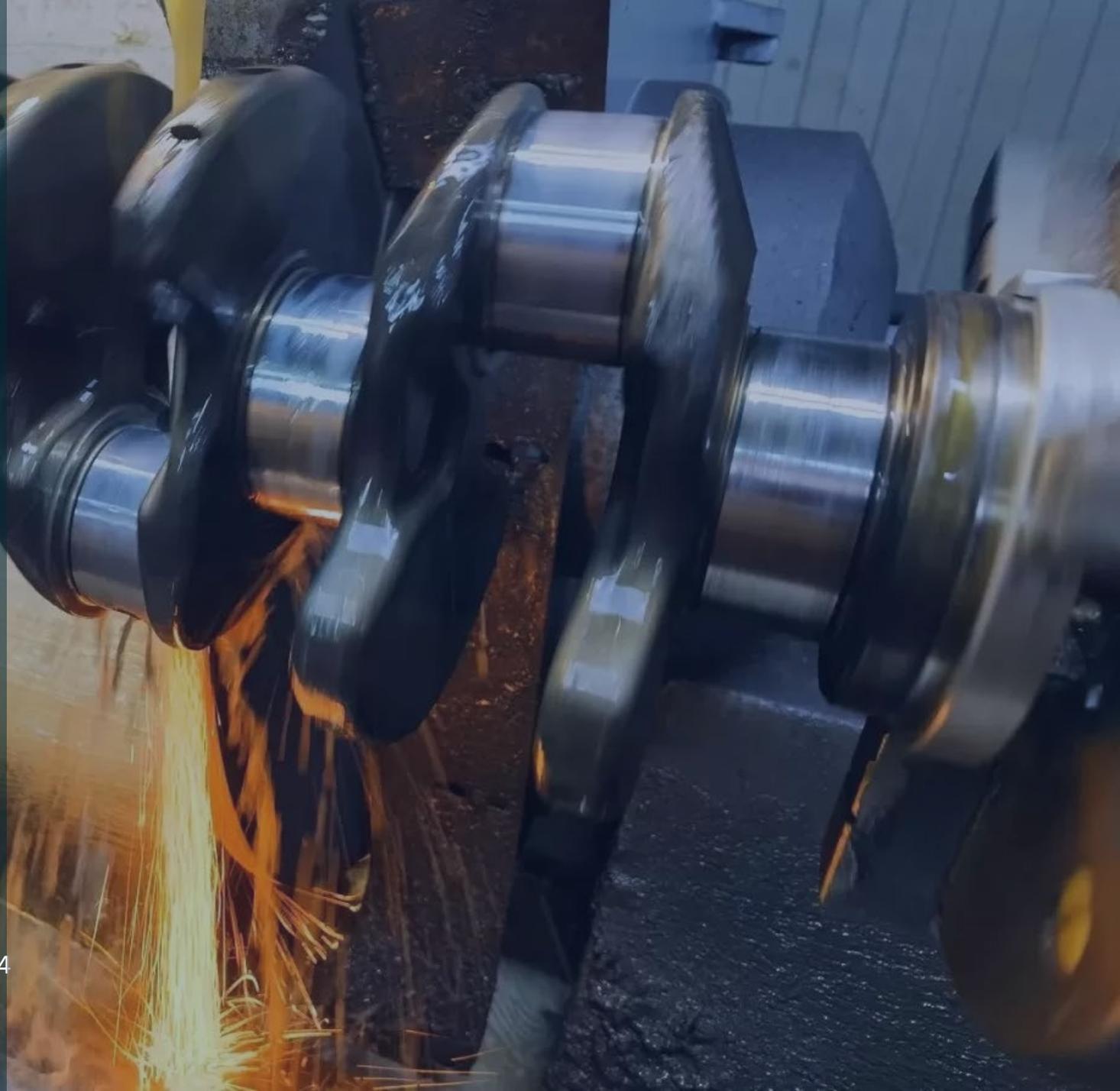


HOLEKS

Комплекс обладнання для цеху з ремонту ДВЗ

верстати для **всіх** етапів ремонту ДВЗ

Офіційний представник в Україні
ТОВ «ХОЛЕКС ТЕХ», проспект Леоніда Каденюка, 14, Київ, 02094
тел. +38 050 1036388, www.holeks.tech
e-mail: info@holeks.tech



ПЛАН ТЕХНОЛОГІЧНОГО ПРОЦЕСУ РЕМОНТУ ДВИГУНІВ



Ділянка 1: Розбирання, перевірка герметичності та підготовка двигунів

- Етап 1.1: Розбирання двигуна
- Етап 1.2: Мийка двигуна
- Етап 1.3: Перевірка герметичності



Ділянка 2: Ремонт колінчастих валів

- Етап 2.1: Виявлення тріщин і дефектів
- Етап 2.2: Правка колінчастих валів
- Етап 2.3: Шліфування колінчастих валів



Ділянка 3: Ремонт блоку циліндрів

- Етап 3.1: Розточування циліндрів
- Етап 3.2: Розточування постелей
- Етап 3.3: Хонінгування циліндрів
- Етап 3.4: Обробка поверхні блоку циліндрів



Ділянка 4: Ремонт головок блоків циліндрів

- Етап 4.1: Відновлення сидел клапанів
- Етап 4.2: Обробка поверхні ГБЦ
- Етап 4.3: Шліфування клапанів
- Етап 4.4: Розточування отворів головок шатунів

Додаткове загальноцехове обладнання

ПЛАН ТЕХНОЛОГІЧНОГО ПРОЦЕСУ РЕМОНТУ ДВИГУНІВ



1
Ділянка
Розбирання, перевірка герметичності та підготовка двигунів

2
Ділянка
Ремонт колінчатих валів

3
Ділянка
Ремонт блоку циліндрів

4
Ділянка
Ремонт головок блоків циліндрів



ДІЛЯНКА РОЗБИРАННЯ, ПЕРЕВІРКИ ГЕРМЕТИЧНОСТІ ТА ПІДГОТОВКИ ДВИГУНІВ

ДІЛЯНКА 1

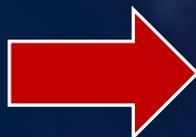
Здійснюється приймання двигуна, оформлення документації, повне розбирання, очищення деталей та перевірка герметичності для подальшого ремонту.

Етап 1.1

РОЗБИРАННЯ ДВИГУНА



[\(дізнатись більше !\[\]\(830769b31eeeaca920791081939ff8ba_img.jpg\)\)](#)



Етап 1.2

МИЙКА ДВИГУНА

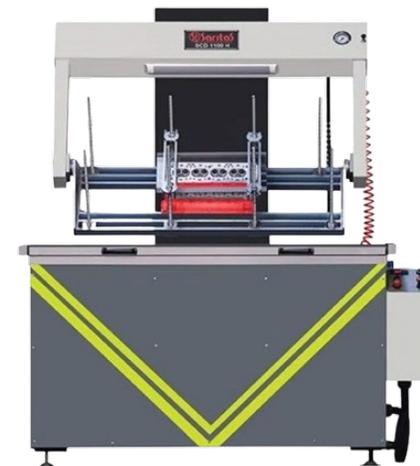


[\(дізнатись більше !\[\]\(bd3b31712ad9bab5a241210fa6925cdd_img.jpg\)\)](#)



Етап 1.3

ПЕРЕВІРКА ГЕРМЕТИЧНОСТІ



[\(дізнатись більше !\[\]\(e50091943b385fe16d3277389202856f_img.jpg\)\)](#)

ДІЛЯНКА 2

Здійснюється виявлення тріщин і дефектів, а також виконується правка та шліфування колінчастих валів з відновленням геометрії та чистоти поверхонь шийок.

Етап 2.1

ВИЯВЛЕННЯ ТРІЩИН І ДЕФЕКТІВ



[\(дізнатись більше !\[\]\(10f8862fc183b400327470ea85afe9ae_img.jpg\)\)](#)



Етап 2.2

ПРАВКА КОЛІНЧАСТИХ ВАЛІВ

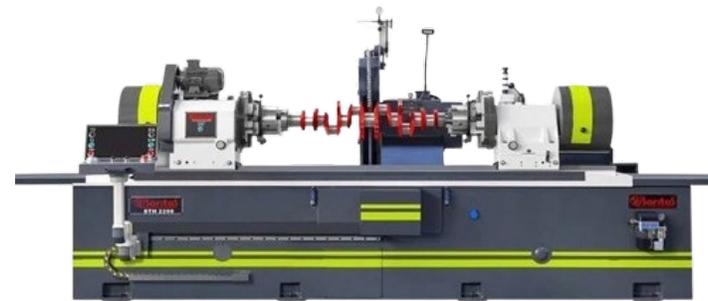


[\(дізнатись більше !\[\]\(ab4e2b3fc7e7887b7a72f548aa6f5e60_img.jpg\)\)](#)



Етап 2.3

ШЛІФУВАННЯ КОЛІНЧАСТИХ ВАЛІВ



[\(дізнатись більше !\[\]\(21226b58c700e5231ab98d27101bac58_img.jpg\)\)](#)

ДІЛЯНКА 3

Виконується розточування й хонінгування циліндрів, а також обробка поверхонь блоку для забезпечення герметичності та точності складання.

Етап 3.1

РОЗТОЧУВАННЯ ЦИЛІНДРІВ



[\(дізнатись більше 🖱️\)](#)

Етап 3.2

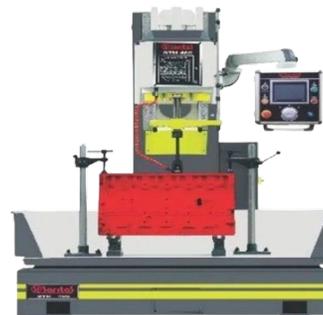
РОЗТОЧУВАННЯ ПОСТЕЛЕЙ



[\(дізнатись більше 🖱️\)](#)

Етап 3.3

ХОНІНГУВАННЯ ЦИЛІНДРІВ



[\(дізнатись більше 🖱️\)](#)

Етап 3.4

ОБРОБКА ПОВЕРХНІ БЛОКУ ЦИЛІНДРІВ



[\(дізнатись більше 🖱️\)](#)

ДІЛЯНКА 4

Здійснюється відновлення сідел та шліфування клапанів, обробка поверхні головки для забезпечення герметичності, а також розточування отворів головок шатунів.

Етап 4.1

ВІДНОВЛЕННЯ СІДЕЛ КЛАПАНІВ



[\(дізнатись більше 🖱️\)](#)



Етап 4.2

ОБРОБКА ПОВЕРХНІ ГБЦ



[\(дізнатись більше 🖱️\)](#)



Етап 4.3

ШЛІФУВАННЯ КЛАПАНІВ



[\(дізнатись більше 🖱️\)](#)



Етап 4.4

РОЗТОЧУВАННЯ ОТВОРІВ ГОЛОВОК ШАТУНІВ



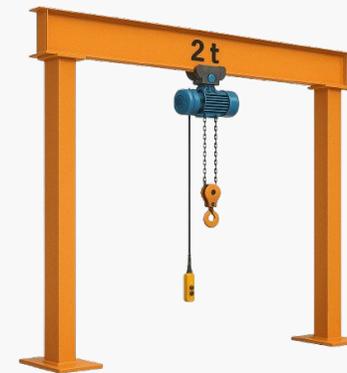
[\(дізнатись більше 🖱️\)](#)



Компресор повітряний гвинтовий



Генератор 100 кВт



Кран-балка 2 т



Кран гідравлічний 1 т



Рохла 3 т



Мобільні автомобільні підйомники

Додатки

Далі наведено позиції верстатів призначених для роботи на різних етапах кожної ділянки



Офіційний представник в Україні
ТОВ «ХОЛЕКС ТЕХ», проспект Леоніда Каденюка, 14, Київ, 02094
тел. +38 050 1036388, www.holeks.tech
e-mail: info@holeks.tech

[Назад до змісту](#)



HM-ES 1050 (Велика Британія)

Пересувний стенд для
двигуна

Вантажопідйомність **760 кг**



HM-ES 1076 (Велика Британія)

Стаціонарний стенд
для двигуна

Вантажопідйомність **1520 кг**



HM-ES 6000 (Велика Британія)

Стаціонарний стенд для
двигуна

Вантажопідйомність **5000 кг**

Вантажопідйомність (загальний діапазон): 760 – 5000 кг



MUTEKS
MACHINE TOOLS



MU-Teks ULY-900 **(Туреччина)**

Ультразвукова мийна машина

Розмір робочого простору
900 x 650 x 650 мм



Dolfin
INDUSTRIAL PARTS WASHING MACHINES



Dolfin KBN 2050 **(Туреччина)**

Мийна машина струменевого типу

Розмір робочого простору
1900 мм



rekparsan
INOVASYON SAN. TIC. LTD. STI.



REKPARSAN HB 100 P **(Туреччина)**

Ручна мийна машина

Розмір робочого простору
950 x 650

Розмір робочого простору (загальний діапазон): (137 x 240 x 150) – (1250 x 1250 x 1700) мм



SERDI SPT 1600L **(Франція)**

Стенд для перевірки герметичності ГБЦ
Макс. розміри (ДШВ) ГБЦ
1350 x 395 x 300 мм



SARITAS SCD 1100H **(Туреччина)**

Стенд для перевірки герметичності ГБЦ
Макс. розміри (ДШВ) ГБЦ
1100 x 360 x 400 мм



Tendtool TPT1600 **(Китай)**

Стенд для перевірки герметичності ГБЦ
Макс. розміри (ДШВ) ГБЦ
1250 x 400 x 300

Макс. розміри (ДШВ) ГБЦ (загальний діапазон): до 1350 x 460 x 410 мм



AZ CD20 (Італія)

Магнітоскоп для виявлення тріщин і дефектів

Макс. довжина колінчастого валу

1950 мм



AMC-SCHOU CD 1500 (Данія)

Установка для неруйнівного магнітопорошкового контролю поверхневих і підповерхневих дефектів

Макс. довжина колінчастого валу

2740 мм

Макс. довжина колінчастого валу (загальний діапазон): до 2740 мм



Saritas
MOTOR YENILEME MAKINALARI
ENGINE RECONDITIONING MACHINES



SARITAS STH 20 **(Туреччина)**

Прес для правки
колінчастого вала

Макс. довжина між опорами
2000 мм



AZ
MACHINE
TOOLS

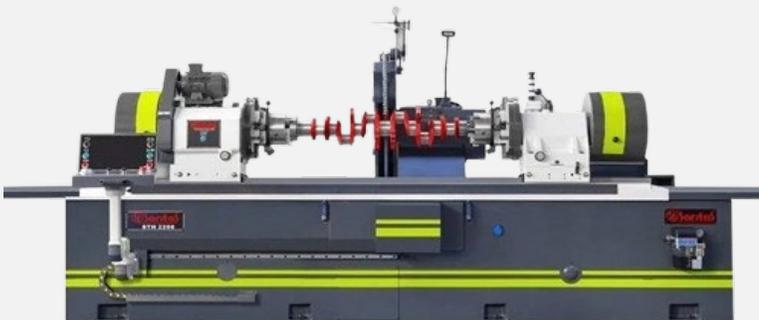


AZ CP-250 (Італія)

Прес для правки колінчастого
вала

Макс. довжина між опорами
2500 мм

Макс. довжина між опорами (загальний діапазон): до 2500 мм



SARITAS STH 2200 **(Туреччина)**

Верстат для шліфування колінчастих валів

Макс. відстань між центрами
2250 мм



AZ CGX460 (Італія)

Верстат для шліфування колінчастих валів

Макс. відстань між центрами
4100 мм

Макс. відстань між центрами (загальний діапазон): до 4100 мм



Saritas
MOTOR YENILEME MAKINALARI
ENGINE RECONDITIONING MACHINES



SARITAS STS 1300 **(Туреччина)**

Верстат для розточування
циліндрів

Діаметр розточування (мін. – макс.)

30-500 мм



Saritas
MOTOR YENILEME MAKINALARI
ENGINE RECONDITIONING MACHINES



SARITAS STS 650S **(Туреччина)**

Верстат для розточування
циліндрів і фрезерування
поверхонь

Діаметр розточування (мін. – макс.)

30-200 мм



COMET



Comet AC170 (Італія)

Верстат для розточування
циліндрів

Діаметр розточування (мін. – макс.)

35-170 мм

Діаметр розточування (загальний діапазон): 30 – 500 мм



SARITAS STS 2250 **(Туреччина)**

Горизонтально-розточувальний верстат для постелей підшипників блоків циліндрів

Діаметр розточування (мін. – макс.)
28-225 мм



AZ BAC-2000 (Італія)

Горизонтально-розточувальний верстат для постелей підшипників блоків циліндрів

Діаметр розточування (мін. – макс.)
28-200 мм

Діаметр розточування (загальний діапазон): 28 – 225 мм



SARITAS STS 400S **(Туреччина)**

Гідравлічний хонінгувальний верстат

Діаметр хонінгування (мін. – макс.)

40-250 мм



AZ CH300 (Італія)

Гідравлічний хонінгувальний
верстат

Діаметр хонінгування (мін. – макс.)

25-300 мм

Діаметр хонінгування (загальний діапазон): 25 – 300 мм



SARITAS STH 1600 **(Туреччина)**

Верстат для шліфування та фрезерування блоків циліндрів

Довжина x Ширина стола
1600 x 350 мм



SARITAS STH 1100H **(Туреччина)**

Верстат для шліфування та фрезерування блоків циліндрів

Довжина x Ширина стола
920 x 310 мм



Comet RP1400CNC **(Італія)**

Верстат для шліфування та фрезерування блоків циліндрів

Довжина x Ширина стола
1100 x 335 мм

Довжина x Ширина стола (загальний діапазон): (670 x 270) – (1600 x 350) мм



SERDI 2.0 ES **(Франція)**

Верстат для обробки сідел клапанів

Діаметр розточування сідла клапана
(мін. – макс.) **28 – 120 мм**



SARITAS ISH 1300S **(Туреччина)**

Напівавтоматичний верстат для
обробки сідел клапанів

Діаметр розточування сідла клапана
(мін. – макс.) **18 - 120 мм**



Tendtool TX90 **(Китай)**

Верстат для обробки сідел
клапанів

Діаметр розточування сідла клапана
(мін. – макс.) **16-90 мм**

Діаметр розточування сідла клапана (загальний діапазон): 14 – 120 мм



SERDI SG 330 **(Франція)**

Верстат для фрезерування та шліфування поверхонь ГБЦ

Довжина x Ширина стола

750/295 мм



SARITAS STH 1000 **(Туреччина)**

Верстат для фрезерування та шліфування поверхонь ГБЦ

Довжина x Ширина стола

813/406 мм



Comes RP330 **(Італія)**

Верстат для фрезерування та шліфування поверхонь ГБЦ

Довжина x Ширина стола

670/270 мм

Довжина x Ширина стола (загальний діапазон): (670 x 270) – (1600 x 350) мм



Comec RV516 **(Італія)**

Верстат для шліфування
клапанів

Діаметр штока клапана (мін. – макс.)

4-16мм



SARITAS STS 160 **(Туреччина)**

Верстат для шліфування
клапанів

Діаметр штока клапана (мін. – макс.)

4-16мм



Tendtool TVG90 **(Китай)**

Верстат для шліфування
клапанів

Діаметр штока клапана (мін. – макс.)

4-14мм

Діаметр штока клапана (загальний діапазон): 4 – 16 мм



SARITAS STS 600 **(Туреччина)**

Верстат для розточування шатунів

Діаметр розточування (мін. – макс.)

15-150 мм



AZ BL600 (Італія)

Верстат для розточування шатунів

Діаметр розточування (мін. – макс.)

15-160 мм

Діаметр розточування (загальний діапазон): 15 – 160 мм

Дякуємо за увагу

Ми підберемо обладнання саме під ваші задачі
Звертайтеся за реквізитами вказаними нижче



Офіційний представник в Україні
ТОВ «ХОЛЕКС ТЕХ», проспект Леоніда Каденюка, 14, Київ, 02094
тел. +38 050 1036388, www.holeks.tech
e-mail: info@holeks.tech

[Назад до змісту](#)