



Холдинговая компания «АвтоКрАЗ»

КОНСТРУКТИВНЫЕ ИЗМЕНЕНИЯ

АВТОМОБИЛЕЙ

КрАЗ



2008 г.

Постоянное совершенствование конструкции и технологических процессов изготовления деталей и узлов выпускаемой продукции – важнейший инструмент по повышению качества, надежности, увеличения ресурса работоспособности и конкурентоспособности выпускаемой продукции, достижение наиболее полного удовлетворения потребительских требований, утверждение имиджа Холдинговой компании, как надежного партнера и производителя большегрузных автомобилей КрАЗ.

Кабина и оперение

Внедрение герметика на панели
двери
Внедрение электропроводной
мастики на деталях оперения
Упор капота

Органы управления

Внедрение нового спидометра
Внедрение датчика спидометра

Рулевое управление

Внедрен насос ГУР
65055-3407190В

Платформа

Устранение коррозии
полостей платформы
Усиление конструкции



Тормозная система

Внедрен тормозной
барaban усиленной
конструкции
Регулятор
тормозных сил
"Knorr-Bremse"
Аппарат подготовки
воздуха ZB 4409

Пневмосистема

Внедрен
электропневмоклапан
12.3745000

Трансмиссия

Замена трехшарнирного кард. вала на другой тип
карданной передачи с промпопорой 7140
Внедрен центральный подшипник
промпоры-двухступен. редуктора
Внедрены фланцы по ISO

Ходовая часть

Внедрение новой
конструкции амортизатора

СПИДОМЕТР

До изменения

После изменения
(с 03.09.2008 г.)



Импульсный датчик
ПД 8093

В целях обеспечения стабильной, надежной работы электронного спидометра ПА-8090 внедрены в производство импульсные датчики ПД 8093-2 и ПД 8093-3.

Спидометр оснащен дисплеем с возможностью просмотра суточного пробега, текущего времени и заданного значения максимальной скорости. Есть световая сигнализация превышения заданной скорости.

ЭЛЕКТРОМАГНИТНЫЕ КЛАПАНА

До изменения



Пневмоэлектрочлапан
11.3745000-21

После изменения

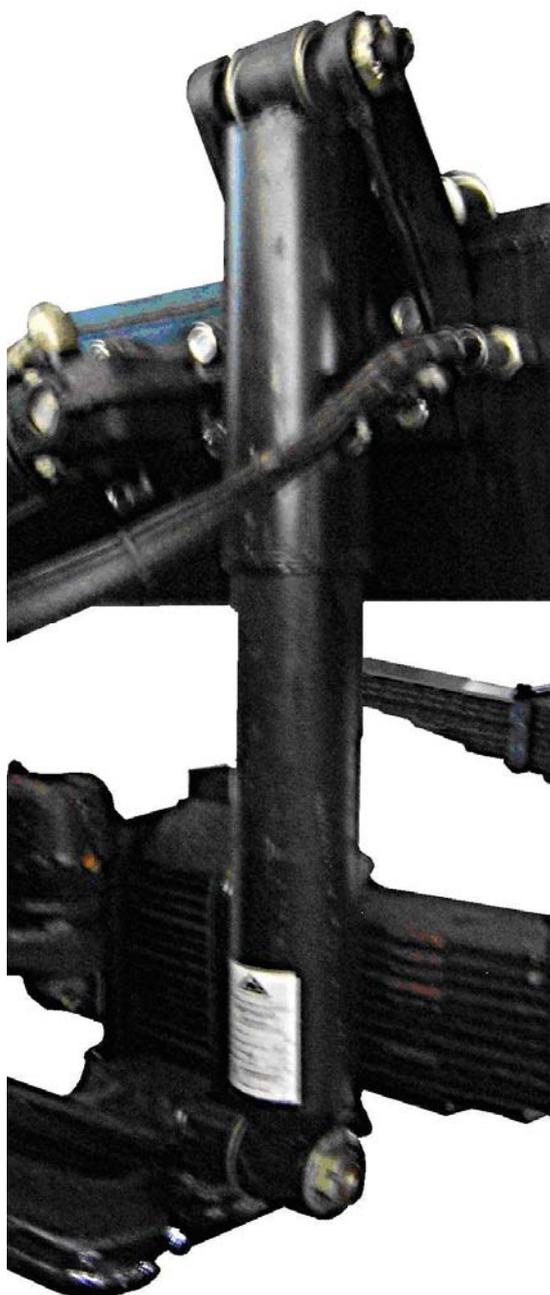


Пневмоэлектрочлапан
12.3745000
(с 11.2008г.)

Для обеспечения надежной, стабильной работы пневмосистемы, исключения случаев отказов в работе агрегатов автомобиля внедрены в производство электромагнитные клапаны 12.3745000 и 12.3745000-30.

ПЕРЕДНЯЯ ПОДВЕСКА

До изменения



После изменения
(с07.2008)

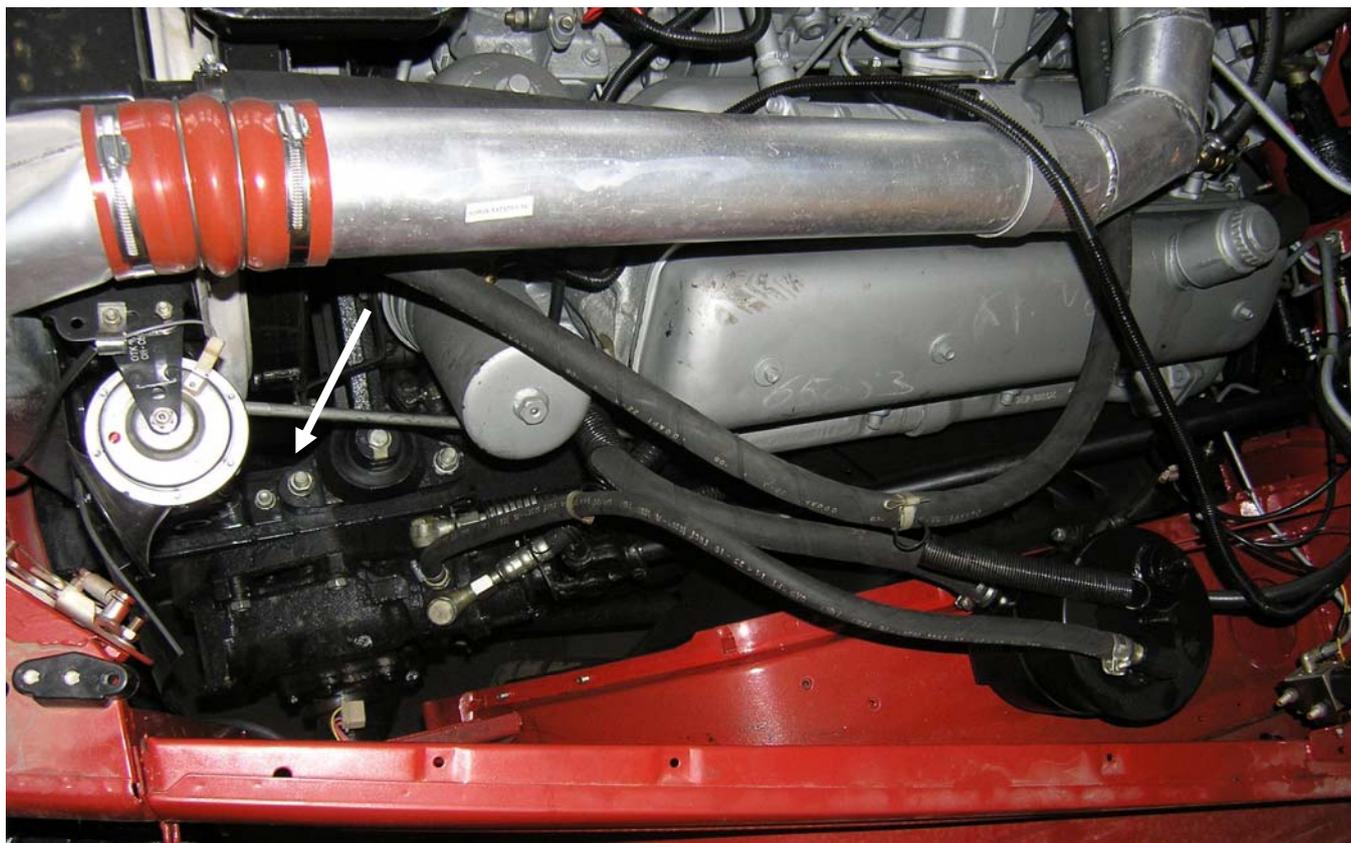


В целях исключения обрыва штока амортизатора и течи масла проведен комплекс мероприятий по совершенствованию конструкции амортизатора:

1) изменено крепление «шток-крышка кожуха» устранён дефект «обрыв штока»

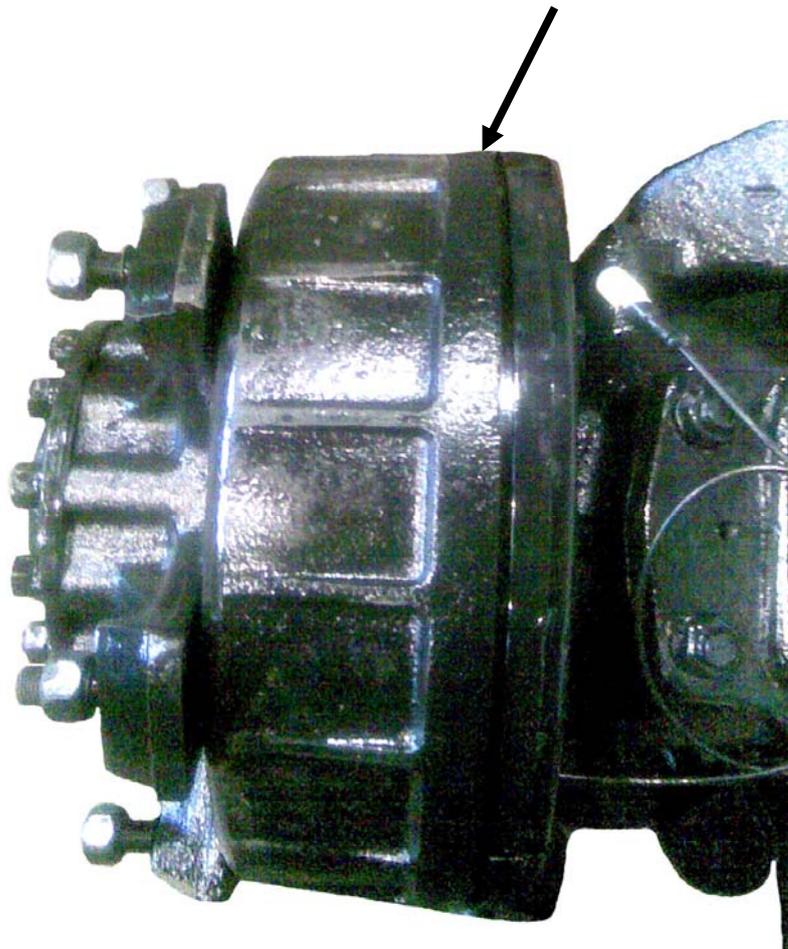
2) изменен материал корпуса сальника, что улучшило его герметичность-устранён дефект «течь масла».

РУЛЕВОЕ УПРАВЛЕНИЕ



В целях устранения утечки масла из насоса рулевого усилителя изменен насос 256Б-3407190-В на насос 65055-3407190 с литым коллектором (с 11.2008г.).

ТОРМОЗНАЯ СИСТЕМА



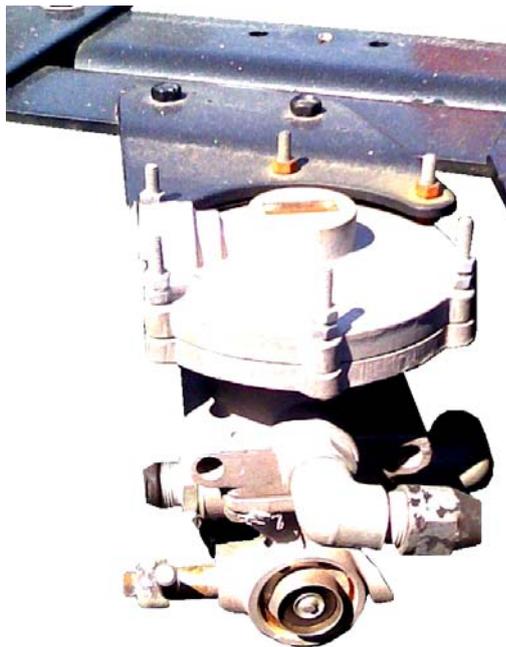
С целью обеспечения безопасности и надежности тормозной системы освоено изготовление тормозных барабанов 260-3501070 усиленной конструкции для автомобилей с колёсной формулой 6x6 .(с 11.2008г.)

Для обеспечения надежной, стабильной работы тормозной системы, исключения случаев отказов в работе системы внедрены: аппарат подготовки воздуха ZB 4409 фирмы «Knorr-Bremse», регулятор тормозных сил BR 4429 фирмы «Knorr-Bremse».

До изменения



Влагомаслоотделитель
с регулятором давления 14.3512010

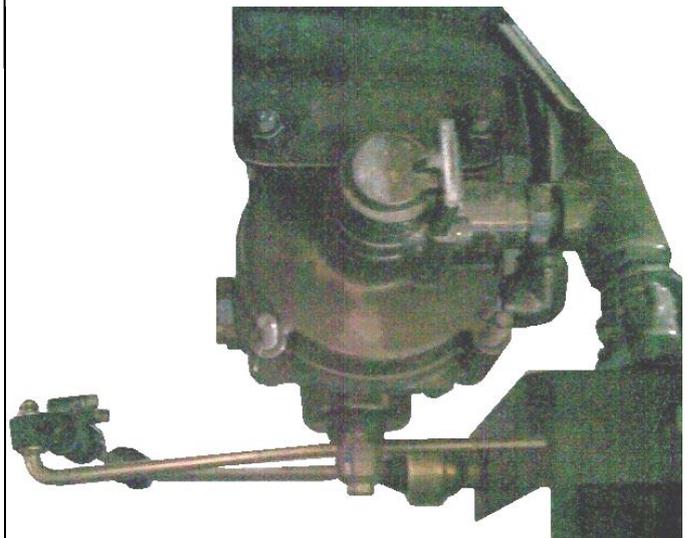


Регулятор тормозных сил 11.3533010-50

После изменения



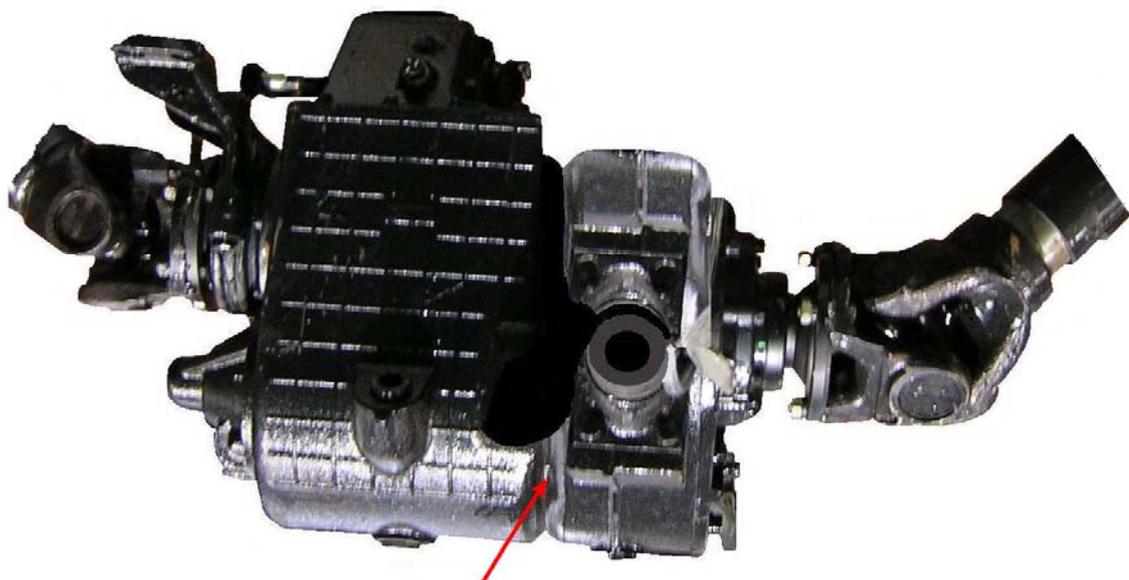
Аппарат подготовки воздуха ZB 4409
фирмы «Knorr-Bremse»



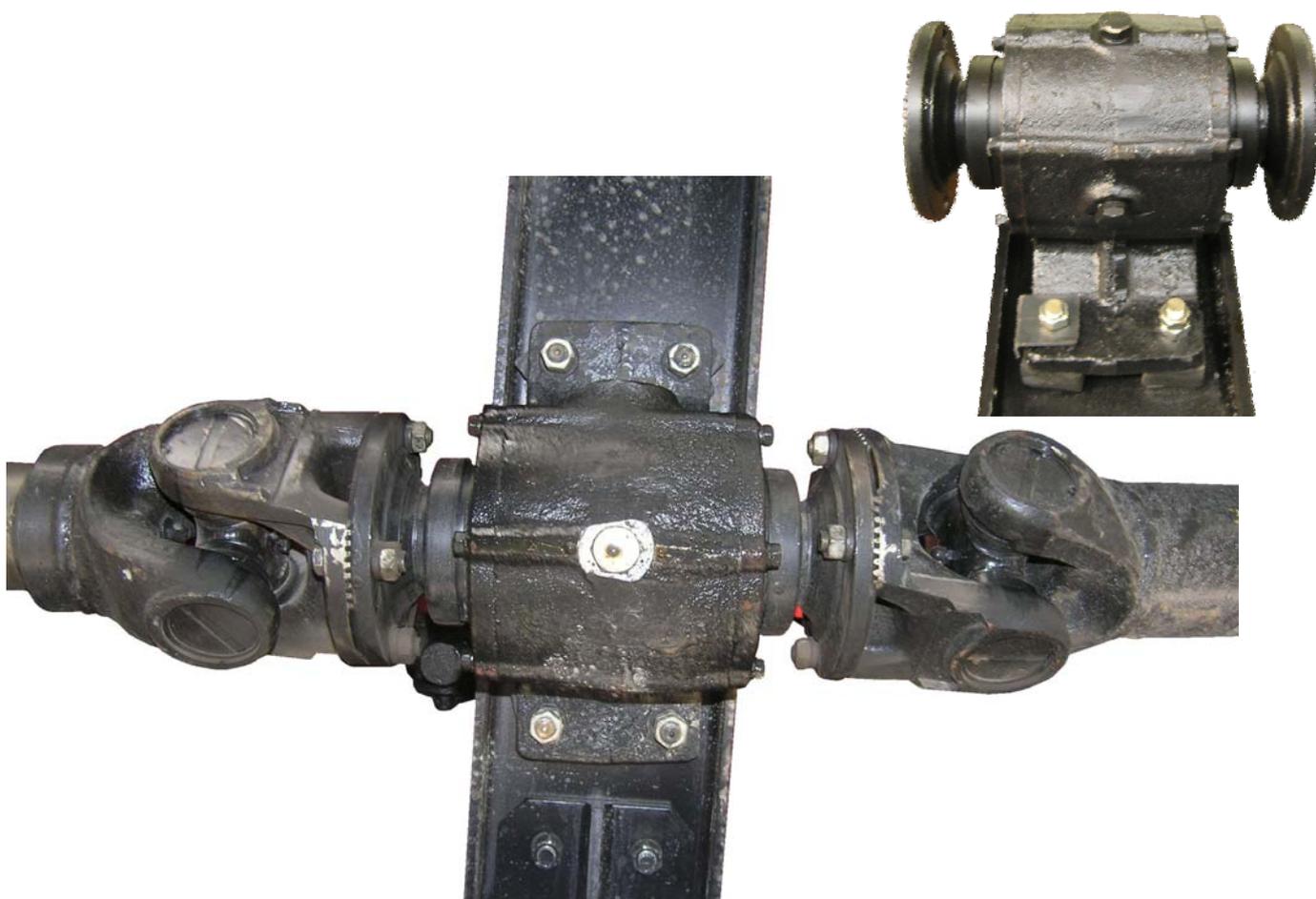
Регулятор тормозных сил (PTC) BR 4429
фирмы «Knorr-Bremse»

КАРДАННАЯ ПЕРЕДАЧА И ПРОМОПОРА

Для повышения надежности промежуточной опоры 65053-222010 внедрен шариковый подшипник 6-220(220К) взамен роликового подшипника



В целях устранения вибрации и поломок крепления трехшарнирных карданных валов произведена замена трехшарнирного карданного вала на другой тип карданной передачи с промопорой 7140Н6-2204110-Д10.



КАБИНА



В целях защиты дверей кабины от источников образования коррозии внедрен антикоррозионный герметик на панели дверей.

Внедрена электропроводная мастика для устранения потери контакта «масса» в электрооборудовании автомобиля.(с 11.2008г)

Для удобства обслуживания силового агрегата упор капота заменен на 7133С4-8407110-000 и расположен вдоль правого крыла.

До изменения



После изменения



ПЛАТФОРМА



В целях обеспечения антикоррозионной защиты, подготовки поверхности под окраску, повышения качества окраски внедрена антикоррозионная обработка внутренних полостей усилителей боковых бортов самосвальных платформ антикоррозионным препаратом ML.(с 04.2008г.)

В целях повышения качества, товарного вида сварного шва, прочностных характеристик самосвальных платформ внедрено в производство изготовление усилителей боковых бортов 65032-8502074-30/075-30 измененной конструкции. Также внедрена приварка усилителей боковых бортов и основания платформы сплошными швами.

