

АгроРеклама

№9(184) 2018



ПЕРЕДПЛАТНИЙ ІНДЕКС 01211

АВТОДВОР

ВСЕУРАЇНЬСЬКА ГАЗЕТА РОЗСИЛАЄТЬСЯ АДРЕСНО ПРАЦІВНИКАМ АГРОПРОМИСЛОВОГО КОМПЛЕКСУ

СІЛЬСЬКОГОСПОДАРСЬКІ ШИНИ, КАМЕРИ СПЕЦ АГРО ШИНА
ІНДУСТРІАЛЬНІ

- Доступні ціни
- Швидка доставка
- Великий асортимент
- Консультація фахівців



(066) 401-01-30, (044) 221-02-92 www.spetsagroshina.com.ua

Агрометр® Единственная точная Система замера и учета площади полей

GPS навігація для паралельного воєння **Агротрек**®

Компанія «Агрометр» **(050)302-12-68**
www.agrometr.ua **(067)660-40-15**

АвтоПромПідшипник
ПІДШИПНИКИ
ремені, ланцюги, сальники
м. Харків, пер. Симферопільський, 6
(057) 715-51-75 **(057) 715-51-60**
(057) 715-51-71 доставка! **(057) 715-51-50**
www.autopp.biz info@autopp.biz

RAVEN Найкращий навігатор у своєму класі

Пропозиція від компанії "СтірФарм" RAVEN CRUIZER II

(067) 325 65 35
(050) 445 78 75
(044) 221 27 74

Info@steerfarm.com
www.steerfarm.com



www.avtodvor.com.ua **Обладнання ММЗ та ЯМЗ** двигунами
Доставка та переобладнання у Вашому господарстві

тракторів **ЯМЗ** **ММЗ**
Т-150К, Т-150, ХТЗ-17021/17221, ХТЗ-160/161/163, ХТЗ-120/121, АТ-75, К-700, К-701, К-702М

комбайнів **180 к.с.** **150 к.с.**
240 к.с. **250 к.с.**

ДОН-1500, ДОН-1200/-680, ЛАН, ВЕКТОР, ЕНИСЕЙ 1200/950, НИВА СК-5, КСК-100, ПОЛІСЯ, ХЕРСОНЕЦЬ, СЛАВУТИЧ КЗС-9, КС-66, М. FERGUSON MF-34/36/38/40, CASE 1690, JUAGUAR 682, LAVERDA 2050, NEW HOLLAND 1550/TX-66/3X65/8060, J. DEERE 1065/1075/1085/1088/9500/9600, TOMAC томагуб., BIZON 056/058/Z-110, FORTSCHRITT 516/517/524, Z-350, DOMINATOR 105/106/108/204/218, TOPLINER 4065/4075

ЗИЛ -130/-131
ГАЗ -52/-53/-66
-3309/-3507 **автомобілів КАМАЗ**

двигунами **ММЗ**

Д-245.9 **Д-260.12Е2**
Д-245.12С

двигунами **ММЗ** **(136 к.с.)** **(108 к.с.)** **(250 к.с.)**
Д-245.9 та Д-245.12С
Д-260.12Е2 з КПП-КамАЗ (штатна) або КПП-Краз (5 ступенів)

ТОВ "АВТОДВІР ТД" **(057) 715-45-55, (050) 514-36-04, (050) 301-28-35**
(050) 323-80-99 (068) 592-16-98, (068) 592-16-99, (050) 302-77-78

- СИСТЕМИ ПАРАЛЕЛЬНОГО ВОДИННЯ
- АВТОПІЛОТ НА БУДЬ-ЯКУ ТЕХНІКУ
- КОНТРОЛЬ ПАЛИВА
- ВИМІР ПОЛЯ

НОВІТНІ АГРОТЕХНОЛОГІЇ **ГАРАНТІЯ • СЕРВІС**

097 988 44 34
066 342 22 42 www.gpsplus.com.ua





ТОВ «МАШИНЕРІ УКРАЇНА»
 Україна, 01133 м. Київ бульвар Лесі Українки, буд. 21
 Контактні: +38 (066) 797-64-77 +38 (096) 156-45-79
 E-mail: machinery1parts@gmail.com
 Сайт: <https://machinery-ukraine.com.ua>

Ротаційна борона

Кукурудзяні жатки



Глибкорозпушувачі



Навантажувачі



Запасні частини



Подрібнювач соняшника кукурудзи та ріпаку







Прок

ТЕХНОЛОГИИ КОНТРОЛЯ И ТОПЛИВОСОХРАНЕНИЯ

БЕНЗОВОЗОВ • ЦИСТЕРН • АЗС
 СЕЛЬХОЗТЕХНИКИ • СПЕЦТЕХНИКИ
 АВТОТРАНСПОРТА • СУДОВ
 ТЕПЛОВЗОВ

✓ ГАРАНТИЯ
 ✓ СЕРВИС

СЧЕТЧИКИ • РАСХОДОМЕРЫ
 МИНИ АЗС • ВЕДОМСТВЕННЫЕ АЗС
 ЗАПРАВОЧНЫЕ ПИСТОЛЕТЫ
 ФИЛЬТРЫ • АКСЕССУАРЫ
 НАСОСЫ

 www.prock.com.ua
 e-mail: office@prock.com.ua
 (067) 939 55 18 ■ (067) 259 08 01 ■ (099) 237 65 17 ■ (063) 718 24 87

КАБИНЫ

полнокомплектные
новые для тракторов



T-150K, T-150, T-156 и др.

(057) 75 75 000; (067) 918 25 21
 (068) 888 81 61; (050) 638 85 21



Слобожанская
Промышленная
Компания



Ещё больше сил!

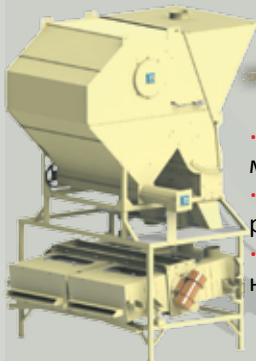
250



Трактор ХТА-250

61124, г. Харьков
 ул. Зерновая, 41
 тел./факс: (057) 75 75 000
 (многоканальный)
 e-mail: info@spk@in.ua

Гарантия - 1 год или 1200 моточасов



ПРЕДПРИЯТИЕ - ИЗГОТОВИТЕЛЬ СТРОИТ ЗАВЫ ДЛЯ ЗЕРНА И ПРЕДЛАГАЕТ РЕШЕТНО - ВОЗДУШНЫЕ СЕПАРАТОРЫ ДЛЯ ЗЕРНА НИВА

- Использование вибродвигателей помогает при работе с влажным зерном
- Регулировка наклона решетчатого стана расширяет настройки сепаратора.
- Воздушная часть замкнутого цикла, не требует дополнительных циклонов

- Использование сетки тканной взамен обычных решет увеличивает производительность и улучшает очистку.
- Возможность выбора разных режимов колебания за счет вибродвигателей.
- Воздушная очистка перед решетчатой частью и после нее.



ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ от 5 до 100 ТОНН в ЧАС ПЕРВИЧНОЙ ОЧИСТКИ и КАЛИБРОВКИ
Украина, Харьков (095) 949-72-14, (068) 898-69-31, (057)706-00-28

Колонки для ДП



насоси · лічильники
фільтри · пістолети
резервуари · міні-АЗС

Питання? Телефонуйте!

(097) 163-90-90 (095) 313-90-90 www.nafto.ua



АгроЛайн
ТОЧНЕ ЗЕМЛЕРОБСТВО

- (044) 574-94-50
- (067) 271-14-14
- (095) 271-14-14
- (067) 189-94-86
- (050) 471-57-57
- (093) 986-62-80

GPS НАВІГАЦІЯ



**ПАРАЛЕЛЬНЕ
КЕРУВАННЯ**



Обприскувачі причіпні «СТЕП» та запасні частини до них



ТОВ «НВП АЛТА»
61060, м. Харків, пр-т Московський, 140/1
тел.: (057) 779-84-09, (050) 419-44-05, (063) 163-82-68
www.alta.ua info@alta.ua

- м. Київ (050) 109-44-47
- м. Тернопіль (050) 634-01-56
- м. Одеса (050) 404-00-89
- м. Миколаїв (050) 109-44-47
- м. Мелітопіль (098) 397-63-41
- м. Конотоп (050) 404-00-89
- м. Черкаси (050) 109-44-47
- м. Полтава (098) 397-63-41

РЕМОНТ
з доставкою
КПП Т-150, Т-150К
двигунів ЯМЗ, ММЗ

ТОВ «АВТОДВІР ТОРГІВЕЛЬНИЙ ДІМ» м. Харків, вул. Каштанова, 33/35
(057) 703-20-42, (050) 109-44-47, (098) 397-63-41, (050) 404-00-89

• ГАРАНТІЯ • ЯКІСТЬ • ФІРМОВИ ЗАПЧАСТИНИ • АТЕСТАЦІЯ ЗАВОДУ



ВОССТАНОВЛЕНИЕ

коленчатых валов соломотрясов,
посадочных мест под подшипники и сальники,
ступиц автомобильной и с/х техники

РЕМОНТ

(066) 430-55-27

(067) 217-29-00

www.avtodvor.com.ua
**Обладнання тракторів
 двигунами ММЗ та ЯМЗ**



ММЗ
 Д-240.4
 Д-240.205.2
 240 к.с., 250 к.с.

ЯМЗ
 180 к.с., 240 к.с.

T-150K, T-150, T-156,
 ХТЗ-120, ХТЗ-121,
 ХТЗ-160, ХТЗ-161,
 ХТЗ-163, ХТЗ-17021,
 ХТЗ-17221, ДТ-75

K-700, K-701, K-702M
 (300 к.с.)

ПЕРЕВАГИ двигуна ММЗ:

1. ДОСТУПНА ЦІНА на ВИСОКА ЯКІСТЬ
2. ЕКОНОМІЯ ПАЛИВА 15-20%
3. ВЕЛИКА ПОТУЖНІСТЬ Д-240.4 (240 к.с.) та Д-242.252 (250 к.с.)

**Обладнання комбайнів
 двигунами ММЗ та ЯМЗ**



ДОН-1500, ДОН-1500-000, ЛАН, ВЕКТОР, ЕНІСЕЙ 120/130, КС-40, НІВА 050, КСК-100, ПОЛІССЯ, ХЕРСОНЕЦЬ, СЛАВУТИН 130-0, МАРКА 0301190, ДІАГОНАЛ 010, HFERGUSON HP-3400000, JDEERE 1021000/1070100/1090, JDEERE 1180117/000000, CASE 1800, PDMAC 1000/0000, DOMINATOR 1001001000/0000, LAMBERTA 000, TOPLINER 4000/000, NEW HOLLAND 1000/1000/0000, Z-100, BIZON 0000000-110, FORTSCHRITT 0000000

ММЗ
 250-280 к.с.

ЯМЗ
 180-240 к.с.

Доставка та переобладнання у Вашому господарстві

ТОВ "АВТОДВІР ТД" (057) 715-45-55, (050) 514-36-04, (050) 301-28-35

(050) 323-80-99, (068) 592-16-98, (068) 592-16-99, (050) 302-77-78

м. Одеса

(050) 323-80-99

(068) 592-16-98

м. Київ (050) 302-77-78

м. Хмельницький

(050) 301-28-35

м. Луцьк, м. Львів

(050) 301-28-35

(068) 592-16-99

м. Тернопіль

(050) 302-77-78

(068) 592-16-99

м. Миколаїв

м. Кропивницький

(050) 323-80-99

(068) 592-16-98

м. Черкаси

(050) 514-36-04

(068) 592-16-98

м. Суми, м. Чернігів

(050) 301-28-35

(068) 592-16-99

м. Дніпро

(068) 592-16-99

м. Вінниця

м. Житомир

(050) 301-28-35

(068) 592-16-99

м. Полтава

(050) 302-77-78

м. Мелітополь,

м. Запоріжжя

(050) 514-36-04

(068) 592-16-98

м. Херсон

(068) 592-16-98



GPS НАВІГАЦІЯ

АгроЛайн

ТОННЕ ЗЕМЛЕРОБІВГО

(044) 574-94-50

(067) 271-14-14

(095) 271-14-14

(067) 189-94-86

(050) 471-57-57

(093) 986-62-80



ПАРАЛЕЛЬНЕ

КЕРУВАННЯ

КРАДУТЬ ПАЛЬНЕ?

ЛІЧИЛЬНИКИ ПАЛЬНОГО



GPS контроль транспорту

(050) 698-08-87, (0552) 35-55-54

(097) 366-69-90 www.uspi.com.ua

Трактор ХТА-250 «Слобожанець»

з дизелем

Volvo Penta

TAD721VE



265 к.с.

(057) 75-75-000

(063) 343-01-42

(066) 240-15-61

(097) 926-90-06

ТОВ «ХАЗ «АГРОМАШ» ПРОИЗВОДИТ

ЖАЛЮЗИВНІ РЕШЕТА

на ВСЕ марки комбайнів для ВСЕХ видів зернових

ЧИЩЕ! БЫСТРЕЕ! НАДЕЖНЕЕ!

- **якість очищення насіння;**
- **економія коштів на додаткову очищення і транспортування;**
- **зменшення втрати зерна на 30%;**
- **швидкість комбайна збільшилася на 20%**

НАШИМИ РЕШЕТАМИ ВИ УБЕРЕТЕ УРОЖАЙ В КОРОТКИЙ СРОК С МИНІМАЛЬНИМИ ПОТЕРЯМИ

Подробище по тел. (050) 401-51-00

Производим бульдозерное и погрузочное оборудование на трактор

T-150K, ХТЗ-170, ХТА-200, Т-156Б,




а так же капитальный ремонт и запасные части к ним

(057) 749-19-82, (057) 749-11-44, tvk.100@mail.ru

Підприємство "ЛАВРІН"
виробник обладнання з переробки с/г продукції

- **ОЛІЙНИЦІ ШНЕКОВІ:** (соняшник, рапс, соя і тд)
Продуктивність 60/130/220/450 кг/год
- **ЕКСТРУДЕРИ ЗЕРНОВІ, СОЙОВІ:**
75, 95, 150, 170, 200, 350, 500 кг/год
- **ЕКСТРУДЕР ЗЕРНОВИЙ ВІД ВАЛУ ВІДБОРУ**
ПОТУЖНОСТІ: 130, 220 кг/год
- **ЛІНІЇ ФІЛЬТРАЦІЇ РОСЛИННИХ ОЛІЙ**
Продуктивність - 75, 150, 200, 700, 1000 л/год
- **ГРАНУЛЯТОРИ КОРМІВ І ПАЛИВНИХ ПЕЛЕТ**: 200, 500 кг/год
- **УСТАНОВКИ ОБРУШЕННЯ НАСІННЯ, КАЛІБРАТОРИ**
- **БРИКЕТУВАЛЬНИК:** 80 кг/год
- **ДРОБАРКИ МОЛОТКОВІ, ЗМІШУВАЧІ КОРМІВ**
- **ШНЕКОВІ ТА СТРІЧКОВІ ТРАНСПОРТЕРИ**
- **ШНЕК ТОЧНОГО ЗАВАНТАЖЕННЯ**



м. Дніпро, Берегова, 133-Г www.lavrin.com.ua

(056) 796-60-76, (063) 796-65-59, (050) 197-46-00, (068) 408-98-60 т/факс (0562) 33-51-13

Польська техніка
за привабливою ціною зі складу в Україні

- **Дискові борони**
- **Комбікормові лінії**
- **Навантажувачі фронтальні на МТЗ та інші трактори**
- **Глибоко-розрихлювачі**
- **Розкидачі міндобрив**







AgroTom **ZUPTOR** **METAL-TECHNIK**

+38 (067) 570 67 63 **ТОВ Успіх-Східна Україна**
+38 (067) 570 64 83 **•сервіс •запчастини**
+38 (067) 575 18 04 www.uspeh-eu.com.ua

www.avtodvor.com.ua
Обладнання автомобілів
ЗИЛ-130/131, ГАЗ-52/53/66, ГАЗ-3309/3507
двигунами ММЗ Д-245.9 та Д-245.12С



ЕКОНОМІЯ ПАЛИВА:
до 20 літрів на 100км.
пробігу автомобіля



Д-245.12С
(108 к.с.)



Д-245.9
(136 к.с.)

1. ДВИГУН ММЗ Д-245 (сторона генератор 10 В)
2. ПЕРЕДАВНИЙ КРИСТІЙ
3. НОВА СИСТЕМА ОБІЖКИ ПОЛІТРИ
4. СЕРВІС ГАРАНТІЇ

Обладнання КАМАЗ
двигунами ММЗ Д-260.12Е2
з КПП-Камаз (штатна) або КПП-Краз (5 ступенів)




250 к.с.
Д-260.12Е2

ПЕРЕВАГИ двигунів ММЗ Д-260.12Е2 (250 к.с.) у порівнянні зі штатним КамАЗ-140

1. Двигун більш потужний (на 40 к.с.)
2. Двигун має більш крутій момент
3. Більше тисака (зменшені витрати палива)
4. Доступна ціна та надійність
5. Двигун простий у толобслуговуванні і ремонті
6. Зарядні частини доступні та дешеві
7. Сервіс гарантії

Доставка та переобладнання у Вашому господарстві

ТОВ "АВТОДВІР ІД" (057) 715-45-55, (050) 514-34-04, (050) 301-28-35
(050) 323-80-99, (068) 592-16-98, (068) 592-16-99, (050) 302-77-78

м. Одеса (050) 323-80-99 (068) 592-16-98	м. Миколаїв, м. Кропивницький (050) 323-80-99 (068) 592-16-98	м. Вінниця, м. Житомир (050) 301-28-35 (068) 592-16-99
м. Київ (050) 302-77-78	м. Черкаси (050) 514-34-04 (068) 592-16-99	м. Полтава (050) 302-77-78
м. Хмельницький (050) 301-28-35	м. Суми, м. Чернігів (050) 301-28-35 (068) 592-16-99	м. Мелітополь, м. Запоріжжя (050) 514-34-04 (068) 592-16-98
м. Луцьк, м. Львів (050) 301-28-35 (068) 592-16-99	м. Дніпро (068) 592-16-99	м. Херсон (068) 592-16-98
м. Тернопіль (050) 302-77-78 (068) 592-16-99		

ЯК НЕ ВТРАТИТИ ТА ПРИМНОЖИТИ ГРОШІ

Макаренко М.Г., провідний спеціаліст по новій техніці НТЦ «Агропромтрактор» при ХНТУСГ ім. П.Василенка

Кожному поколінню випадають свої випробування. Не виняток і наше.

Стрімка зміна курсу долара, нестійкі ціни, інфляція – ось далеко не всі негаразди, що випадають на долю аграріїв.

І все це накладається на високі ціни на паливо-мастильні матеріали та низькі на вищезгадану продукцію.

Зайвих грошей ні у кого немає. Є мінімальний запас, щоб провести посівну, відремонтувати або модернізувати наявну техніку та хоч якось її обновити. Прикро, але інфляція суттєво знижує купівельну спроможність наявної гривні.

І от, на сьогоднішній день, необхідно вирішити найбільш актуальну проблему як не втратити та примножити наявні гроші.

Один з надійних варіантів – придбати нову техніку, або модернізувати наявну.

Безумовно, можна взяти кредит і вирішити це питання. Однак, висока ціна техніки плюс проценти на обслуговування кредитів лягають непомірно ношею на собівартість вирощуваної продукції. І тут вже розмова не про високий прибуток, а про те, щоб не було збитку. При існуючих низьких цінах на продукцію та високих на паливо-мастильні матеріали та на техніку, досить складно вести рентабельне виробництво.

Однак, вирішити цю проблему можна і другими шляхами, наприклад, глибокою модернізацією з заміною найбільш значущих агрегатів на нові, сучасні та більш досконалі. Це один з перспективних напрямів прискореного відновлення і розвитку технічного потенціалу сільськогосподарського виробництва. Дана ідея не нова. Вона широко використовується в світовому машинобудуванні. Спостерігається залежність, що чим дорожча техніка, тим більша ефективність від її модернізації.

Відомо, що техніко-економічні характеристики як трактора, так і всього машинно-тракторного агрегату в цілому, перш за все залежать від двигуна. Причому, сьогодні потрібно щоб двигун не просто «крутив колеса», а мав показники, які відповідають сучасним вимогам до енергозасобів. Таким чином, замінивши лише двигун, з'являється можливість отримати трактор чи комбайн з кращими характеристиками

Практика модернізації техніки в розвинених країнах свідчить, що добре організоване вдосконалення сільськогосподарської техніки встановленням більш досконалих агрегатів є, наряду з розробкою нової, важливим чинником науково-технічного прогресу. Його наявність відкриває можливості широкому колу користувачів розширювати терміни експлуатації тракторів, отримувати машини, що мають кращі, більш широкі можливості при значно менших затратах ніж при придбанні нових...

Конструктори ХТЗ при створенні тракторів типу Т-150К вклали в їх конструкцію найбільш прогресивні ідеї, які в основному не застаріли ще і на сьогоднішній день. Основні базові агрегати мають значний запас надійності. При своєчасному та якісному обслуговуванні ці трактори надійно працюють і вже давно перекрыли рекомендовані нормативи їх використання.

Однак, подальша експлуатація таких тракторів обмежується недостатньою потужністю для використання з новими високопро-

дуктивними сільськогосподарськими машинами, які вимагають застосування енергозасобів з потужністю двигуна понад 200 к.с. та значною витратою палива. На жаль, подальше їх використання без модернізації приводить до збільшення експлуатаційних затрат, а, відповідно, до зниження рентабельності виробництва.

Якщо немає можливості купити новий трактор, то доцільно модернізувати наявний, встановивши на ньому сучасний потужний і економічний двигун.

Саме мінські двигуни серій Д-240 та Д-260 завоювали прихильність користувачів високими техніко-економічними показниками, надійністю в роботі та ремонтпридатністю. І зовсім не випадково мінські двигуни встановлюються не тільки на білоруські трактори, а і на трактори ЮМЗ, ХТЗ, ЛТЗ, самохідні зерно-і кормозбиральні комбайни, а також на автомобілі ЗИЛ, ГАЗ та автобуси...

Досвід використання двигунів Мінського моторного заводу (понад 2500 шт. Д-260.4 на тракторах ХТЗ) свідчить, що вони добре адаптовані до вітчизняних паливо-мастильних матеріалів і важких умов експлуатації. Ці агрегати при невеликих габаритних розмірах і масі мають значний запас крутного моменту (25 – 28%) і достатньо високу надійність. Крім того, в Україні мінські двигуни дуже поширені, тому проблем зі створення спеціалізованої ремонтної бази не виникає. А по економічності двигуни мінського моторного заводу наближаються до двигунів Дойтц.

То чому б не вдихнути друге життя в трактор, модернізувавши його встановленням нового більш потужного та економічного мінського двигуна.

ЧИМ КРАЩИЙ МІНСЬКИЙ ДВИГУН?

Потужність та економічність двигуна залежать передусім від кількості палива, що подається до циліндру та повноти його згорання, а також від механічних втрат у поршневі групи та у двигуні загалом. Для вирішення цієї проблеми у повітряному тракті двигуна Д 260.4 встановлений турбокомпресор, що забезпечує подачу під тиском повітря в циліндри, з метою підвищення щільності повітря, а, відповідно, і вмісту кисню в одиниці об'єму, що гарантує повне згорання дизельного палива.

Потужність дизеля, обладнаного турбокомпресором, додатково підвищується охолодженням повітря, що надходить з турбокомпресора в циліндри, за допомогою повітряного радіатора-охолоджувача (інтеркулера). Щільність охолодженого повітря підвищується, його ваговий заряд також збільшується, що дає можливість подавати і більш ефективно спалювати підвищені дози палива.

Приблизні розрахунки свідчать, що зниження температури надвугного повітря на 10° підвищує його щільність майже на 3%. Це, у свою чергу, дає змогу збільшити потужність двигуна приблизно на такий самий відсоток. Наприклад, охолодження повітря на 33° дасть зростання потужності приблизно на 10%.

Д-260.4 (210 к.с.)



У результаті нагнітання і охолодження повітря тиск у циліндрах збільшується і потужність зростає на 15...20%.

Крім того, охолодження повітряного заряду призводить до зниження температури на початку такту стиску і дозволяє реалізувати ту ж потужність двигуна при зменшеному ступені стиску у циліндрі. Наслідком цього є зниження температури відпрацьованих газів, що позитивно позначається на зменшенні теплового навантаження деталей камери згоряння.

Зниження ступеня стиску у дизеля Д-260.4 до 15 і зменшення розмірів турбіни покращують характеристики двигуна з турбонаддувом, а саме: дозволяють збільшити крутний момент при низьких частотах обертання колінчастого валу і скоротити час виходу на новий режим роботи при різкому прискоренні. Обидва ці чинники для двигуна з наддувом в експлуатаційних умовах мають велике значення.

Скорочення тривалості роботи на перехідних режимах підвищує економічність роботи трактора або комбайна. Двигун має більший крутний момент та більший коефіцієнт його запасу. А це означає, що при збільшенні навантаження він стабільно «тягне». Відповідно, що немає необхідності часто перемикає передачі, а значить підвищується продуктивність машинно-тракторного агрегату, менше зношується коробка передач і трансмісія в цілому.

З метою визначення реальних параметрів двигуна Д-260.4 на тракторах виконано незалежні його випробування в лабораторіях Українського науководслідного інституту прогнозування і випробування техніки і технологій для сільськогосподарського виробництва (УкрНДІПВТ) імені Леоніда Погорілого.

Як засвідчили випробування та досвід експлуатації тракторів у господарствах, трактор типу ХТЗ-17221 (Т-150К) з двигуном Д-260.4 за день витрачає менше палива порівняно з аналогічним агрегатом, обладнаним двигуном ЯМЗ-236М2. Реальна економія при виконанні однакових робіт під навантаженням становить до 40-60 літрів дизельного палива за зміну.

Результати польових спостережень підтверджують результати стендових випробувань. Так, при агрегуванні трактора Т-150К, оснащеного двигуном ММЗ Д-260.4 (210 к.с.) з важкою бороною УДА-3.8 (масою 3,25 т.), якісно виконується технологічний процес, а витрата палива становить 5,5 л/га. Такий же трактор зі встановленим ЯМЗ-236М2 (180 к.с.) витрачає 7,7 л/га.

За зміну трактор з двигуном ЯМЗ-236М2 з бороною УДА-3,1 обробляє 18-22 га, а з двигуном ММЗ Д-260.4 за аналогічний час – 30-34 га.

При використанні трактора Т-150К, оснащеного двигуном ММЗ Д-260.4 (210 к.с.), на оранці в агрегаті з важким оборотним п'ятикорпусним плугом RS виробництва Німеччини, розрахованим на енергозасіб потужністю від 200 к.с., витрата палива складає 17-18 л/га. А у такого ж трактора з двигуном ЯМЗ-238 (240 к.с.) – 24 л/га при однакових швидкостях оранки.



Д-262.2S2 (250 к.с.)

У результаті типових випробувань тракторів ХТЗ-17221 та ХТА-200, оснащених двигуном Д-260.4, встановлено, що двигун за конструкційними параметрами задовільно з'єднується з трансмісією трактора.

Компонування двигуна в підкапотному просторі задовільне. Незручності під час обслуговування двигуна не виникають.

Він забезпечує показники потужності згідно з вимогами ТУ, відповідає за показниками паливної економічності. Двигун має допустимий угар масла – 0,3% (за ТУ – 0,4%). Система охолодження забезпечує необхідний тепловий режим роботи двигуна.

Сучасні технології виробництва рослинної продукції для стабільного виконання заданих робіт потребують застосування нових машин і більш потужних тракторів. Підвищення продуктивності агрегату при зменшенні витрати палива на одиницю отриманої продукції – головний критерій при складанні агрегату. Тільки таким чином є можливість знизити собівартість продукції та забезпечити рентабельність виробництва.

З 2012 року окрім моторів Д-260.4, що добре себе зарекомендували на модернізованих тракторах, стали також використовуватись їх більш потужні (250 к.с.) міньські брати - двигуни Д-262.2S2 - родоначальники нової серії з покращеним сумішоутворенням, іншим блоком, поршневою групою, колінчастим валом і т.д.

Для забезпечення необхідних тягових та швидкісних режимів трактора типу ХТЗ-170, ХТЗ-172, Т-150К доцільно встановити на ньому двигун Мінського моторного заводу ММЗ Д-262.2S2. Його особливістю є не тільки висока потужність (250 к.с.) і крутний момент (1120 Н.м), а і оптимальна швидкісна характеристика, яка забезпечує постійну потужність та підвищення крутного моменту при збільшенні навантаження.

Тобто двигун стабільно «тягне» і не відчуває навантажень. І все це при мінімальній витраті палива.

Вказані характеристики не поступаються закордонним двигунам. І це при значно меншій ціні двигуна та менших експлуатаційних витратах.

При наявності такого двигуна з'являється можливість виконувати технологічні операції на вищих швидкостях. **За рахунок модернізації коробки передач вона не тільки підсилюється, а і підвищуються швидкості на передачах. Тобто вона стає «швидкісною».**

Таким чином тандем: потужний двигун ММЗ Д-262.2S2 (250 к.с.) + модернізована «швидкісна» коробка передач дає можливість використовувати трактор на вищих швидкостях при агрегуванні з сучасними важкими та комбінованими машинами. Досвід експлуатації модернізованих тракторів вказує, що на найбільш енергоємних операціях, де потрібне високе тягове зусилля, кращі показники мають трактори, оснащені більшими шинами типу 23,1R26. Це забезпечує збільшення продуктивності агрегату, підвищення якості виконаної роботи та зменшення погектарної витрати палива.

За світовий день модернізованій трактор типу ХТЗ-170 забезпечує економію палива до 100 літрів!

В цілому можна відмітити, що трактор потужністю 250 к.с. завдяки своїй оптимальній універсальності агрегується з значною кількістю сучасних вітчизняних та закордонних сільськогосподарських знарядь, забезпечує своєчасне та якісне виконання найбільш енергоємних технологічних операцій в рослинництві та є базовим трактором для господарств. ■

МАЄШ ТРАКТОР - КУПИ ЙОМУ ЗАПРАВКУ!



www.petroline.ua

044 200 22 55
097 094 75 75

ВСЕ ДЛЯ ЗАПРАВКИ



КАТОК РУБЯЩИЙ (ИЗМЕЛЬЧИТЕЛЬ)

УСПЕХ - ДЕЛО ТЕХНИКИ!

Возможно исполнение с ножами в шахматном порядке и установка на раму секции кольчато-зубчатого и кольчато-шпорового катка, допустимо дополнение секций катка под различную комплектацию.

Секция измельчителя водоналивная.

Высокая производительность относительно низким эксплуатационным затратам



АПОСТОЛОВАГРОМАШ

НОЖИ ОБОЮДОЗАТОЧЕННЫЕ



(067) 56-99-299, (05656) 9-16-87, (050) 48-111-87

www.apostolovagromash.com

АПОСТОЛОВАГРОМАШ™

Днепропетровская обл., г. Апостолово, ул. Каманина, 1, e-mail: tiob@i.ua



Замовляйте Ваги Тут

т. 099-474-56-45; 068-518-05-05

АВТОМОБІЛЬНІ ВАГИ довжина 18.25 метрів

В НАЯВНОСТІ НА СКЛАДІ !!!

НАЙКРАЩА ЦІНА в Україні



завод ваг | +38 057 755 0525 | TONNAR

Завод ваг ТОННАР - надійний виробник!

завод ваг | TONNAR

РЕМОНТ РЕГУЛЯТОРА ТОРМОЗНЫХ СИЛ ПНЕВМОПРИВОДА ТОРМОЗОВ КАМАЗ

Наиболее частой причиной выхода из строя регулятора тормозных сил (рис. 1) является износ уплотнительных колец толкателя (кольцо 7) и поддерживающего поршня (кольцо 2). При этих неисправностях воздух через негерметичные уплотнения и далее через вывод III уходит в атмосферу, эффективность торможения задней тележки уменьшается, расход воздуха увеличивается.

При повреждении уплотнительной манжеты 12 верхнего поршня 18 или при прорыве диафрагмы 21 прибор перестает работать в режиме регулирования давления воздуха: при торможении воздух проходит через регулятор в тормозные камеры независимо от загрузки автомобиля. При этом наблюдается утечка воздуха из дыхательного отверстия под соединительной трубкой. Разбухание манжеты 12 или уплотнительного кольца 7, загрязнение в зоне уплотнений приводит к потере подвижности поршня 18 и толкателя 19 – прибор теряет способность работать как следящее устройство и не обеспечивает регулирование давления воздуха в тормозных камерах.

Негерметичное соединение трубки 1 в уплотнительных кольцах прибора приводит к перерасходу воздуха, к снижению эффективности торможения. Заклинивание поршня 24 в направляющем колпачке 25 приводит к возникновению ударных нагрузок между торцом поршня, шаровой пятой 23 и полкой толкателя 19, а это приводит к поломке толкателя.

РАЗБОРКА И СБОРКА РЕГУЛЯТОРА ТОРМОЗНЫХ СИЛ

Отсоединив рычаг регулятора 20 от вала 5, закрепите регулятор в тисках вертикально выводом I вверх. Снимите с регулятора обводную трубку 1 с клапаном 4 атмосферного вывода, выньте из атмосферного вывода фильтр. Вывернув болты крепления снимите верхний корпус 14. Выньте из корпуса поршень 18 в сборе с диафрагмой и ребристой вставкой 10. С поршня снимите уплотнительную манжету 12 и разберите клапанный узел, разъедините поршень и вставку. Сняв пружинное кольцо 8, отсоедините от поршня диафрагму 21. Выньте из нижнего корпуса 3 толкатель 19. Сняв упорное кольцо 6, выньте из корпуса направляющую поршня 22.

Переустановите корпус регулятора в тисках направляющим колпачком 25 вверх, отсоедините колпачок и выньте его вместе с поршнем 24 из корпуса. После разборки промойте детали регулятора, проверьте их техническое состояние.

На корпусах регулятора не допускаются деформации, сколы и трещины, резьбы в бобышках для присоединения штуцеров и крепления крышки к кор-

пусу должны быть чистыми. Обратите внимание на плотность прилегания корпусов. Поверхности, с которыми соприкасаются уплотняющие элементы прибора, не должны иметь царапин коррозии, следов износа. Перед сборкой проверьте легкость перемещения движущихся частей и плотность посадки уплотняющих элементов. Продуйте обводную трубку, проверьте плотность посадки трубки в уплотнительных кольцах в корпусе. Проверьте легкость вращения вала во втулке корпуса. После замены неисправных деталей и уплотнений смажьте рабочие поверхности и приступайте к сборке. Вставив в направляющий колпачок поддерживающий поршень с уплотнительным кольцом, установите колпачок в корпус и закрепите его. Вставьте в корпус прибора толкатель с уплотнительным кольцом. Установите в корпус направляющую поршня и зафиксируйте ее упорным кольцом. В верхний поршень установите клапан 17 с пружиной и тарелкой и зафиксируйте клапан упорным кольцом, на поршень оденьте манжету, а с помощью кольцевой пружины 8 закрепите на поршне диафрагму. Установите на ребра поршня ребристую вставку, а затем установите весь собранный узел в корпус на направляющую поршня. Накрыв собранный узел верхним корпусом, соедините его с нижним корпусом.

Вставьте в атмосферный вывод фильтр, установите обводную трубку с атмосферным клапаном, закрепите трубку. Закрепите на валу регулятора рычаг.

При испытании регулятор тормозных сил подключается на стенде по схеме, показанной на рис. 2. Открыв кран точного регулирования 5 и подав на вход прибора воздух под давлением 7,5 кгс/см², проверьте легкость перемещения рычага. Рычаг должен поворачиваться без заеданий вверх от среднего положения на угол 35±5° и вниз от среднего положения на угол 20±4°.

Изменение давления на выходе прибора в зависимости от угла поворота рычага при давлении на входе 7,5 кгс/см² должно соответствовать табличным значениям.

Медленное понижение давления на входе регулятора до 0 кгс/см² должно вызывать понижение давления на выходе до нуля при любом положении рычага. Начало повышения давления по манометру 2 должно происходить при повышении давления по манометру 1 до величины 0,2 кгс/см² в положении рычага «Полная нагрузка» и до величины 0,5 кгс/см² в положении рычага «Без нагрузки».

Ступенчатость изменения давления при перемещениях рычага 2 не должна превышать 0,2 кгс/см². Это испытание следует проводить при давлении по манометру 1 на входе 1,5 и 4,5 кгс/см². Прибор должен быть герметичен при любом положении рычага. ■

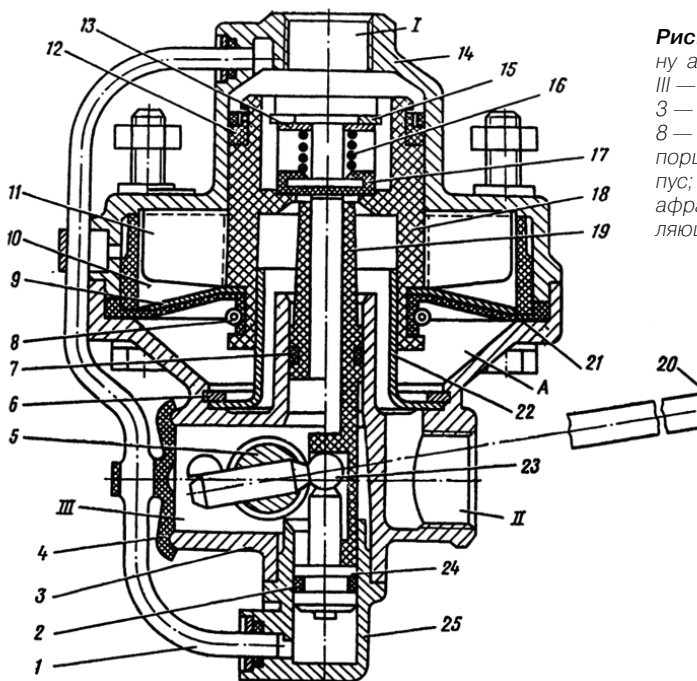


Рис. 1. Автоматический регулятор тормозных сил: I — вывод к крану аварийного растормаживания; II — вывод к ускорительному клапану; III — атмосферный вывод; 1 — трубка; 2, 7 — уплотнительный клапан; 3 — нижний корпус; 4, 17 — клапаны; 5 — вал; 6, 15 — упорные кольца; 8 — пружина диафрагмы; 9 — шайба диафрагмы; 10 — вставка; 11 — ребра поршня; 12 — манжета; 13 — тарелка пружины клапана; 14 — верхний корпус; 16 — пружина; 18, 24 — поршни; 19 — толкатель; 20 — рычаг; 21 — диафрагма; 22 — направляющая толкателя; 23 — шаровая пята; 25 — направляющий колпачок

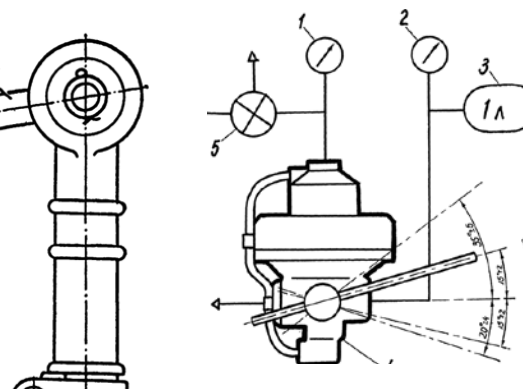


Рис. 2. Испытание регулятора тормозных сил: 1, 2 — манометры; 3 — баллон; 4 — регулятор тормозных сил; 5 — кран точного регулирования

ШИНИ та КАМЕРИ



**СІЛЬСЬКОГОСПОДАРСЬКІ
ВЕЛИКОГАБАРИТНІ (OTR)
ІНДУСТРІАЛЬНІ
БУДІВЕЛЬНІ**

- Доступна ціна
- Швидка доставка
- Великий асортимент
- Консультація фахівців

(044) 221-02-92

(066) 401-01-30

(068) 353-67-74

м. Київ, вул. Сортувальна, 22



Шукайте нас на Facebook

WWW.SPETSAGROSHINA.COM.UA



Техніка в ідеальному стані

Дискова борона VOGEL S NOOT 5000



Ціна - 150 000
Ширина захвату - 5м.

Культиватор КШН-5.6



Ціна - 90 000
Ширина захвату - 5.6м.

Опрыскувач причепний JASTO VORTEX 2000



Ціна - 130 000
Ширина захвату 18м.

Дискова борона БДВПА 4.2 ЛАДА



Ціна 160 000
Рік випуску 2012

Культиватор RICH LAND 801



Ціна - 250 000
Рік випуску - 2014
Ширина захвату - 8м.

Сівалка точного висіву пневматична MONOSEM NX8R



Ціна - 650 000
Рік випуску - 2007
Ширина захвату - 5.6м.

Мульчирователь QUIVOGNE BP250/2



Ціна - 230 000
Рік випуску - 2013
Ширина захвату - 5.6м.

Дискова борона Деметра-4.2



Ціна - 90 000



КУЛЬТИВАТОР КПС-8

от ООО «АПОСТОЛОВАГРОМАШ»:

эффективный способ повышения урожайности

Плотная корка грунта подобна бетону. Это приводит к уменьшению водопоглощения.

В засушливое время эта корка не позволит корневой системе получить доступ к подземным водам.

Почва, культивируемая до глубины без уплотненного слоя, действует как губка. Такая почва способна принимать большое количество воды. В засуху корни растений могут подпитываться подземными водами.

ООО «Апостоловагромаш» производит культиваторы для сплошной обработки почвы и обработки паров.

Конструкция базового, самого распространенного в хозяйствах типа культиваторов – с шириной захвата восемь метров и компактно складываемого – насыщена оригинальными техническими решениями.

Культиватор КПС-8 (ширина захвата 8 м) предназначен для предпосевного рыхления почвы на глубину до 12 см, а также для уничтожения сорняков с одновременным выравниванием и измельчением крупных комков почвы.

Конструкция рамы и рабочих органов позволяют культиватору очень качественно и равномерно обрабатывать и выравнивать верхний слой почвы. Для безупречного и идеально выравнивания поля и измельчения крупных комков культиватор комплектуется финишной пружинной бороной (сечение граблей пружинной бороны составляет 10 мм) и выравнивающими, планчатыми катками Ø 320 мм, при этом планка приваривается под углом к радиусу, что приводит к более качественному мульчированию почвы.

Конструкция рабочих органов (грядиль) обеспечивает вибрационную работу лапы культиватора, что приводит к уменьшению тягового сопротивления и увеличению скорости обработки. Кроме этого, регулируя жесткость пружины, можно добиться идеального горизонта в почве. Пружинный механизм также препятствует повреждению стоек и стрелчатых лап при столкновении их с камнями.



Тип агрегата	Полуприцепной
Ширина захвата	8 м
Рабочая скорость	до 12 км/час
Производительность за 1 час основного времени	не менее 9 га
Глубина обработки	до 12 см
Транспортная скорость	не более 20 км/час
Габаритные размеры в транспортном положении длина/высота/ширина	5000/1850/4100 мм

На заводе ООО «Апостоловагромаш» изготавливают также культиваторы КПС-4 (ширина захвата 4 м), КПС-6 (ширина захвата 6 м), КПС-12 (ширина захвата 12 м).



Агрегируя **надежные** культиваторы ООО «Апостоловагромаш» с тракторами МТЗ, **Вы получаете:**

1. Взрыхление почвенной корки.
2. Подачу воздуха к корням.
3. Нарушение твердой почвенной корки и создание защитного изоляционного слоя.
4. Регулирование сорняков между рядами посевов.
5. Качественную подготовку почвы и хороший урожай.

КУЛЬТИВАТОР КПС-8 выполняет за один проход сразу **НЕСКОЛЬКО ОПЕРАЦИЙ**

Культивация, выравнивание, качественное боронование, позволяя тем самым добиться экономии горюче-смазочных материалов, а также амортизации и рабочего времени трактора.

Трехсекционная рама плавающего типа позволяет отлично копировать рельеф поля, избегая пропусков при культивации. **Широкая, в три ряда**, с расстоянием 620 мм между грядильями и 600 мм между рядами грядильей, **расстановка грядильей и увеличенный рабочий клиренс** подрамного пространства, до 60 см, исключает забивание пожнивными остатками. Перекрытие лап не менее 5 см, что обеспечивает 100% вырезание сорняков.



(067) 56-99-299, (05656) 9-16-87, (050) 48-111-87

www.apostolovagromash.com



КАК УВЕЛИЧИТЬ ДОЛГОВЕЧНОСТЬ ШИН

Срок службы шин уменьшается от следующих факторов.

Скорости и условий вождения: неровные дороги, резкие ускорения, частое и резкое торможение создают условия, которые могут значительно снижать срок службы шин. Чем больше скорость движения автомобиля тем быстрее изнашивается колесо. Например, при скорости 120 км/ч шина изнашивается в 2 раза быстрее, чем при скорости 70 км/ч);

Температура окружающей среды во время движения также влияет на износ шины. Повышенная температура вызывает более интенсивный нагрев шины. При этом снижается сопротивление качению, но и сокращается ресурс. Наиболее благоприятный температурный режим для шины с позиции указанных параметров 70-75 °С. Температура шины до 100 °С считается допустимой, при 120 °С опасной, выше - критической. При повышении температуры от нуля до 100 °С прочность резины снижается в 2-3 раза, а прочность связи между резиной и кордом в 1,5-2 раза. При низких отрицательных температурах (минус 40 °С и ниже) непрогретые при движении шины из обычной (неморозостойкой) резины при резком трогании с места, ударах о неровности могут разорваться.

Нагрузка на шину и ее ресурс также взаимосвязаны. Перегрузка шины на 10% снижает ресурс на 20%. Под действием повышенных нагрузок повреждается каркас, протектор изнашивается по краям беговой дорожки. Если вам все-таки пришлось перегрузить свой автомобиль - увеличьте давление в шинах, этим вы, хотя бы сохраните равномерность износа протектора и защитите шину от пробоа об обод колёсного диска.

Для каждого размера шин с учетом их конструкции и экономической нагрузки устанавливают норму давления воздуха. Отклонения от нормы приводят к снижению ресурса. Особенно нежелательно пониженное давление: интенсивно изнашиваются края беговой дорожки протектора (радиальные сверхнизкопрофильные шины такому виду износа подвержены в меньшей степени).

Основную нагрузку в шине (60-70%) несет воздух. Снижение давления воздуха вызывает большее нагружение каркаса. Увеличивается деформация шины, возрастают усталостные напряжения в каркасе, рвутся нити (особенно металлокорда), у радиальных шин отрываются борты, увеличивается расход топлива.

При повышенном давлении интенсивней изнашивается центральная часть беговой дорожки. Нити корда находятся под большим напряжением. На плохих дорогах резко возрастает вероятность повреждения шины.

Большое влияние на износ протектора оказывают **углы установки колес.** Наиболее важным является угол схождения. Несоответствие его оптимальной величине резко сказывается на ресурсе шин.

При больших положительных значениях схождения на обеих передних шинах возникает односторонний пилообразный износ по наружным дорожкам протектора. При недостаточном схождении или расхождении колес односторонний пилообразный износ протектора возникает по внутренним дорожкам. При этом также возрастает расход топлива.

Развал оказывает заметное влияние на темп износа при значительных отклонениях от нормы. На шине возникает гладкий односторонний износ без явных признаков «пилообразности». Отклонение развала от нормы, что характерно для автомобилей с неразделенной передней балкой при их длительной эксплуатации, требуют корректировки схождения. Если это не сделать, то появится односторонний износ, как при неотрегулированном угле схождения.

Наиболее часто интенсивный односторонний износ одной шины возникает при неравенстве между собой углов продольного наклона шквор-

ня. При этом на прямолинейном участке дороги автомобиль «тянет» в сторону.

Соотношение углов поворотов заметно влияет на износ передних колес, когда автомобиль много движется по закруглениям, например в условиях большого города или на горных дорогах. Характерным признаком соотношения углов поворотов является интенсивный износ одной самой крайней дорожки, что особенно заметно у шин с дорожным рисунком протектора.

В процессе эксплуатации также меняется взаимное положение мостов - нарушается их параллельность и возникает смещение одного в отношении другого. Наиболее часто бывает перекося заднего моста. При этом автомобиль располагается под углом к траектории движения. На задних шинах возникает односторонний пилообразный износ - по внутренним дорожкам протектора шин одной стороны автомобиля и наружным - другой.

Если любой из видов неравномерного износа не устранить на начальном этапе возникновения, то через некоторое время протектор будет изношен волнами по всей поверхности.

На износ шин оказывают влияние и другие факторы технического состояния автомобиля: осевой люфт маятникового рычага легкового автомобиля (будет повышенный износ правой передней шины), люфты в шкворнях (шаровых опорах), подшипниках ступиц, овальность рабочей поверхности тормозных барабанов и пр. Но влияние их меньше, чем рассмотренных выше, а обнаружение и устранение не вызывает особой сложности.

От ударов: бордюры тротуаров, движение по выбоинам на высокой скорости, камни, канавы и другие препятствия могут быть причиной повреждения шины, последствия которых не всегда проявляются сразу. ■



12 МІЖНАРОДНА ВИСТАВКА
СІЛЬСЬКОГОСПОДАРСЬКОЇ ТЕХНІКИ ТА ОБЛАДНАННЯ

ІнтерАГРО

30 ЖОВТНЯ - 1 ЛИСТОПАДА 2018
INTERAGRO.IN.UA

Організатор: КОЛЕСЬКА МІЖНАРОДНИЙ КОНСТРУКТОРСЬКИЙ ЦЕНТРАЛЬНИЙ ПІЛІВАР

Дирекція виставки: +38 (044) 461 93 68 agrodokmky.kiev.ua

НОВА ЛОКАЦІЯ!
м. Київ МВЦ М ЛІВОВЕРЖНА

32 000 м²
ВИСТАВКОВОЇ ПЛОЩІ

БЛИЗЬКО 400
КОМПАНІЙ-УЧАСНИЦЬ

БІЛЬШЕ 20
КРАЇН

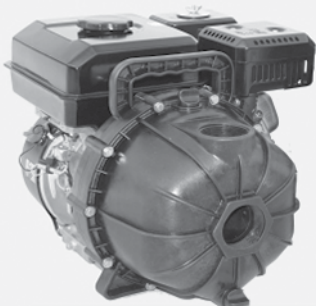
НАЦІОНАЛЬНІ ЕКСПОЗИЦІЇ
КИТАЮ, НІМЕЧЧИНИ,
ТУРЕЧЧИНИ, ФРАНЦІЇ

до 50
ДЛЮВІХ ЗАХОДІВ

20 000
ПРОФЕСІЙНИХ
ВІДВІДУВАЧІВ

ЯКІСНЕ ОБЛАДНАННЯ для КАС

МОТОПОМПИ для КАС



Продуктивність:

- 850 л/хв.
- 1700 л/хв.

ЗАПИТУЙТЕ

"ВЕЛИКИЙ" ФІЛЬТР для КАС

- ФІЛЬТРУЄ КАС та воду
- Він дійсно "великий", навіть не в розмірі справа – ФІЛЬТРУЄ ДОБРЕ!
- 125 мікрон



ЕЛЕКТРОПОМПА для КАС



- 787 л/хв.
- 380 Вольт

**ЗАПИТУЙТЕ
ШЛАНГИ. РУКАВА ХІМСТІЙКІ**

ХІМСТІЙКІ

- КРАНИ
- Швидке з'єднання
- Перехідники
- Муфти
- Шланги для КАС
- ХОМУТИ
- Комплекти з'єднань ЄМНОСТЕЙ



Мотопомпа HONDA для КАС



– 787 л/хв.

Оригінал!

**ЗАПИТУЙТЕ
РІЗНІ МОТОПОМПИ для КАС**

Мотопомпа HONDA для ВОДИ



– 500-1100 л/хв.



РІЗНІ МОТОПОМПИ для ВОДИ

ВИСОКОПРОДУКТИВНІ ЗЕРНОВЕНТИЛЯТОРИ

ВИГОТОВЛЕНО З ОЦИНКОВАНОЇ СТАЛІ



ТОВ «НВП АГРОПОСТАЧ»

099-211-02-07 067-644-04-44 0542-635-935 3024659@i.ua

Зерносушарка, теплогенератор, силоси - Вам, але платять за них держава і... Ваші сусіди (ще й із великим задоволенням)!!!

Звучить аж занадто добре, щоб бути правдою? Але це - дійсно правда. Потрібно лише знати - ДЕ і ЯК купувати техніку. "Знання - це сила", але в даному випадку - це ще й прибуток та економія.

Про державу. На програму виплати держкомпенсації аграріям виділено майже 1 мільярд гривень і визначено підприємства, техніка яких має високу якість і достойна включення у цю програму.

Серед кращих вітчизняних виробників - Промислова група «Завод Агропромислових Технологій», який виробляє зерносушарки, силоси, норії та іншу техніку для зерна.

Тобто, купуючи, наприклад, зерносушарку СЗМ цього заводу, Ви повертаєте собі 25% її вартості. А деякі з вас - отримують держкомпенсацію аж у 40%!*

Тепер про Ваших сусідів. Також на прикладі зерносушарки, причому НЕ "теоретично", а з практики: Сушарки «Заводу Агропромислових Технологій» мають дуже вигідну особливість: вони **МОДУЛЬНІ**. Щороку багато фермерів купують СЗМ, а потім нарощують на них модулі, щоб збільшити продуктивність і сушити не тільки своє зерно, а ще й сусідам. Особливо така практика розвинена в Сумській, Полтавській та Дніпровській областях.

Практика показала: якщо просушити, наприклад, 2000т кукурудзи сусідів (а це небагато), можна заробляти від 600 грн. на 1т, - а в сумі: до 1,2 млн заробітку! Тобто, вартість Вашої зерносушарки, практично, оплатить Ваш сусід! Причому із задоволенням - щоб не везти своє зерно на дорогоючий елеватор!

Отже, докладніше про вигідну Вам техніку для зерна:



СЗМ-20, ФГ "Терни", Сумська обл.

Зерносушарки СЗМ:

- Комплектуються ТЕПЛОГЕНЕРАТОРАМИ власного виробництва під всі види палива.
- Працюють не тільки на газі, а й на ДТ, пінному піролізному паливі, дровах, зерновідходах, т.д. і економія в порівнянні з газом доходить до 4-кратної!
- Повторне використання тепла.
- Максимальна добова продуктивність: сушарки потокового типу.
- Рівномірність сушіння.
- Швидкий перехід з культури на культуру (змінні оцінювальні решета).
- НЕ травмують зерно: транспортери - скребкові.
- Процес сушіння зерна безперервний завдяки зоні охолодження. На відміну від конкурентів, немає потреби встановлювати додаткові охолоджувачі, норії.
- Сушіння зерна БЕЗ попереднього очищення.
- СЗМ окупаються лише за 1 сезон!
- Пожежобезпека сушарок СЗМ на порядок вище, ніж у імпортних сушарок, бо палиник винесений ЗА межі модуля. Це також дає безпроблемний перехід з газу на інше паливо. (В сушарках, де газ горить всередині - це велика проблема.)

- Норії;
- Самопливи зернові;
- Клапани перекидні;
- Транспортери скребкові;
- Реконструкцію зерноочисних комплексів;
- Будівництво ЗАВів.

НОВИНКИ:

Силоси для тривалого і короткочасного зберігання зерна:

- з плоским днищем, до 1000 т;
 - з конусним днищем, до 500 т.
- Силоси по максимуму оснащені системою автоматичного управління і додатково комплектуються:
- Система вентиляції.
 - Датчики граничного рівня.
 - Система цифрової термометрії: всі дані передаються на Ваш комп'ютер.
 - Система завантаження - вивантаження. Якісні зачисні шнеки не травмують зерно. На замовлення: встановлюється система гравітаційного бокового розвантаження, яка дозволяє без зернотранспорту вивантажити частину вмісту силосу. А це - додаткова економія.
 - Словацька сталь: з покриттям цинку 275 гр/м² (американський стандарт).
 - Система ребер жорсткості.
- Термін окупності силосу: 5 років.**
Мінімальний строк експлуатації: 25 років.



С-200К, ФОП Самойленко, Харківська обл.

Щит моніторингу та управління зерносушильним комплексом:

- система сама регулює швидкість вивантажного транспортера;
- управління зерносушильним комплексом - дистанційно через мобільний сервіс (на сайті можна переглядати роботу зерносушарки (обсяг пам'яті - 3 місяці);

На все обладнання: заводська гарантія і післягарантійне обслуговування.



ЗАВОД
АГРОПРОМИШЛЕННИХ
ТЕХНОЛОГІЙ

Звертайтеся на завод: Харківська обл., с. Слобожанське
(050) 305-05-98, (067) 440-36-29

Керівник: Андреев Андрій Олександрович www.zavagrotech.com.ua

* Запитайте нас: як швидко отримати 25% або 40% держкомпенсації!

ТОВ «ХАРЬКОВСКИЙ ЗАВОД «АГРОМАШ» ПРЕДЛАГАЕТ

КАПИТАЛЬНО ВОССТАНОВИТЕЛЬНЫЙ РЕМОНТ
• КОМБАЙНОВ • ТРАКТОРОВ

“Дон-1500 А” от 950 000 грн.
“Дон-1500 Б” от 750 000 грн.
“Дон-680” • ДВИГАТЕЛЕЙ серии СМД

ХОЧЕШЬ ПЕРЕКОВАТЬ «ЖЕЛЕЗНОГО ПАХАРЯ» -
ЗАПИШИСЬ В ОЧЕРЕДЬ!



Возможен Trade-In

ГАРАНТИЯ 500 моточасов
СЕРВИС или 24 месяца

г. Харьков
(057) 719-26-01
(050) 411-51-00
(050) 401-51-00
(050) 425-51-00

www.don1500.com.ua
xazagro2016@ukr.net

ТОВ «ХАРЬКОВСКИЙ ЗАВОД «АГРОМАШ» ПРЕДЛАГАЕТ

ВАКУЛА-300

МОЩНОСТЬ 300 (330) л/с, двигатель ЯМЗ-238НД5

ТРАКТОР для УКРАИНСКИХ АГРАРИЕВ

Экономить деньги - выигрываешь качество

СРАВНИВАЙ и ВЫБИРАЙ

ХАРАКТЕРИСТИКА	ВАКУЛА ЯМЗ-238НД5	CASE MAGNUM 310	NEW HOLLAND 8040
Номинальная мощность, л/с	300 (330)	314	303
Удельный расход топлива, г/кВт.ч.	162	217	205
Масса, кг	13400	14377	14313
Цена, грн	1 700 000	5 700 000	5 300 000

САМЫЙ ДЕШЕВЫЙ и ЭКОНОМИЧНЫЙ в СВОЕМ КЛАССЕ



г. Харьков
(057) 719-26-01
(050) 411-51-00
(050) 401-51-00
(050) 425-51-00

www.don1500.com.ua
xazagro2016@ukr.net

УС УКРБРЕЗЕНТ

АВТОБРЕЗЕНТ

ЗАВЕСЫ БРЕЗЕНТОВЫЕ ТЕНТЫ

(050) 836-89-32
(097) 493-16-28

12 лет
на рынке

Доставка новой почтой **БЕСПЛАТНО**

г. Харьков, ул. Полевая, 83

Ukrbrezent.com

ukrbrezent@gmail.com

**КАЧЕСТВЕННО
НАДЕЖНО
В СРОК**

ПРОДАМ ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ тел. 057 749-19-82

150.37.169-1	150.55.236	151.45.112-3	25ф.35.127
150.40.108-1	150.56.136-1	151.46.103-1	25ф.56.126
150.40.109-2	150.95.349-1A	151.46.222-1	163.00.101-2
150.40.110-1A	150.95.361	151.48.126	125.20.133
150.40.113-1Б	150.95.369	151.57.448	8.21.125
150.45.184-1A	150.95.520	151.64.157-5	125.21.254
150.45.203-2	150M.45.210	151K.45.208	125.37.299
150.45.333-2	150M.45.255	170.00.106-2	125.37.355
150.45.433	150M.45.256	54.02.471-1A	151.37.435-2
150.49.180	151.30.150-A	7.37.186	150.40.102-1

ПРОДАМ ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ тел. 057 749-19-82

150.40.103-1A	150.40.166-2	150.49.411	180.56.187
150.40.104.1	150.40.167-01	150.49.411-01	151.57.242
150.40.106	150.40.167	150.49.411-04	77.60.150
150.40.113	151.40.189	150.56.116-3	77.60.168-1
150.40.123-1A	150.40.200	151K.56.124	151.72.209-2
150.40.127	150.40.230	120.56.133	120.46.142-2
150.40.134	150.40.242	150.56.137-2	120.72.111A
150.40.134.2	151.41.106-5	150.56.138-1	150.13.172
150.40.142A	151.46.102-2	150.56.139	150.20.136-1
150.40.14	150.49.182	150.56.181	150.20.163-1

ТРАКТОР
восстановленный
+ сервис!
210 л.с.
гарантия на трактор - 6 мес.



066-240-15-61
067-546-75-88
063-343-01-42

**ДИАПАЗОН****ТОВ «Торговельний дім «ДІАПАЗОН»**

Гідравлічні стріли тракторні ГСТ-1000 «ДІАПАЗОН» та ГСТм-1000 «ДІАПАЗОН» - незамінний помічник господаря

Простий і практичний гідравлічний маніпулятор ГСТ-1000 «ДІАПАЗОН» та ГСТм-1000 «ДІАПАЗОН» швидко і в повній безпеці забезпечить Вам навантаження-розвантаження мішків «Біг-Бег» та іншого вантажу від 3000 до 1500 кг в польових умовах. Агрегатуються з тракторами типу МТЗ, ЮМЗ, ДТ, Т-150, ХТЗ.

Передбачена можливість, крім гака, використовувати додаткове обладнання, таке як:

- грейфер ГПУ – 0,4, призначений для навантаження-розвантаження сипучих матеріалів;
- екскаваторний ківш тракторний ЕКТ-012, призначений для земляних робіт в ґрунтах I і II категорії;

ГСТм-1000 - підпадає під компенсацію від 25%!



- корзина садова КГС - 300, для робіт в садах, виноградниках або для робіт на висоті до 6,5 м.;
- захват для ролонів ЗТ-1500, призначений для навантаження ролонних тюків сіна та соломи;
- Вилковий захват ЗВ-1,0, призначений для навантаження сіна, сінажу, силосу, соломи;
- захват для лісу ЗБ-1,0, призначений для навантаження колод і інших лісоматеріалів;
- гідротельфер УЛ- 1,0, для навантаження-розвантаження мішків типу «Біг-Бег» та для швидкого та безпечного підйому, опускання і переміщення вантажів різного призначення.



ГСТ-1000 - підпадає під компенсацію від 25%!

Завжди питаєте про знижки та доставку

Рекомендована прайсова ціна за ГСТм-1000 «ДІАПАЗОН» - 184800 грн

Ціна з програмою Державної компенсації 25% - 138600 грн

Ціна з програмою Державної компенсації 40% - 110880 грн

Ціни зафіксовано з 1.01.2017 р.

Гарпун дозатор «ДІАПАЗОН»



Створений для бездоганного і дбайливого розвантаження мішків «Біг - Бег».

- міцна сталь накінецьника, протикає без зусиль найміцніший матеріал мішка;
- технологічні отвори у верхній частині дозатора занурюються в «Біг - Бег» не дозволяють навіть слабо сипучому вмісту мішка утворити затор і припинити подачу;
- Товщина і пружність пелюсток дозволяють дозатору надійно утримуватися всередині «Біг - Бега» під час розвантаження і забезпечують легке виймання з мішка по її закінченню.

Агрегат комбінований передпосівний напівнавісний АКПН-6-03 «ПОДІЛЛЯ»



АКПН-6-03

Агрегат призначений для комплексного передпосівного обробітку ґрунту і виконують за один прохід такі операції: подрібнюють грудки, вирівнюють поверхню поля, розпушують і ущільнюють ґрунт, підрізають бур'яни, формують насінневе ложе оптимальної щільності на задану глибину.

Агрегат 3-х секційний розроблено на основі кращих зразків закордонних ґрунтообробних машин. Несучі органи виготовлені з вітчизняних матеріалів.

Переваги: якісні та надійні робочі органи; робота на площах з великою кількістю пожнивних решток і бур'янів внаслідок розширеної відстані між сусідніми стрільчатими лапами; краще ущільнення ґрунту задніми тандемними котками; монтаж секцій котків на закритих підшипникових вузлах; активне самоочищення

дисків тандемних котків; зручне регулювання глибини обробітку; механічна фіксація колісного ходу в транспортному положенні. Для тракторів потужністю 170-190 к.с., ширина захвату 6м, глибина обробітку 4-12 см з продуктивністю 7,2 га/год.

підпадає під компенсацію від 25%!

Моб.: +38 (050) 693-77-27; +38 (066) 227-00-77; +38 (068) 277-00-77; +38 (044) 221-65-59

www.diapazon.lg.ua

e-mail: td_diapazon@ukr.net

Наше слово дорожче, ніж гроші!

КАТОК ПОЛЕВОЙ ШПОРОВЫЙ



КП-6-520Ш
ширина захвата 6 м.



КП-9-520Ш
ширина захвата 9 м.

КАТОК РУБЯЩИЙ (ИЗМЕЛЬЧИТЕЛЬ)

Каток рубящий ООО «АПСТОЛОВАГРОМАШ»
ножи обоюдозаточенные.

Возможно исполнение с ножами в шахматном порядке и установка на раму секции кольчато-зубчатого и кольчато-шпорового катка, допустимо дополнение секций катка под различную комплектацию.

Секция измельчителя водоналивная.

Высокая производительность относительно
низким эксплуатационным затратам.



(067) 56-99-299, (05656) 9-16-87, (050) 48-111-87

АПСТОЛОВАГРОМАШ™
УСПЕХ - ДЕЛО ТЕХНИКИ!

КАТОК ПОЛЕВОЙ

Катки ООО «АПСТОЛОВАГРОМАШ» предназначены для разрушения комьев, предпосевного и послепосевного прикатывания почвы, выравнивания поверхности поля, уплотнения подповерхностного слоя почвы с целью подъема влаги к горизонту, разрушения корки почвы.



КП-6-500
ширина захвата 6 м.

Простота конструкции, повышенный срок службы и невысокая цена делают катки ООО «АПСТОЛОВАГРОМАШ» популярным и незаменимым в хозяйствах.

- Центральная балка и балки боковых секций изготовлены из профильной трубы 120*120*8 со стенкой 8мм., что существенно увеличивает надежность катка и срок эксплуатации;

- Фиксация секции катков осуществляется с помощью гайки и контргайки.
- Универсальная рама катка позволяет устанавливать как кольчато-зубчатые так и кольчато-шпоровые секции на раму катка.
- Система синхронизации: плавное раскладывание и складывание катка.



КП-9-500
ширина захвата 9 м.

Катки ООО «АПСТОЛОВАГРОМАШ» агрегируются с тракторами МТЗ-80, МТЗ-82, МТЗ-1021.

АПСТОЛОВАГРОМАШTM



(067) 56-99-299, (05656) 9-16-87, (050) 48-111-87

ПРЕДПРИЯТИЕ ПОЛНОГО ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ЦИКЛА.
ПРИЗВОДСТВО ДЕТАЛЕЙ И УЗЛОВ ПОЧВООБРАБАТЫВАЮЩЕЙ ТЕХНИКИ.
КАЧЕСТВЕННАЯ МАШИНОСТРОИТЕЛЬНАЯ БАЗА, СТАНОЧНЫЙ ПАРК, СБОРОЧНЫЕ ЦЕХА,
СОБСТВЕННОЕ ЛИТЕЙНОЕ ПРОИЗВОДСТВО, КОМПЬЮТЕРНОЕ ПРОЕКТИРОВАНИЕ

Днепропетровская обл., г. Апостоново, ул. Каманина, 1, e-mail: tlob@i.ua



В редакцию газеты «Автодвор» неоднократно обращались читатели с просьбой рассказать про особенности ремонта двигателей автомобилей, в том числе иностранных марок. Идя навстречу Вашим пожеланиям публикуем серию статей по их ремонту.

Рубрику ведет доцент кафедры «Ремонт машин» Харьковского национального технического университета сельского хозяйства им. П. Василенка Сыромятников Петр Степанович.

ВОССТАНАВЛИВАЕМ ДВИГАТЕЛЬ

РЕМОНТ ЦИЛИНДРО-ПОРШНЕВОЙ ГРУППЫ

Основными неисправностями ЦПГ являются износы поршней (юбка, верхняя канавка поршневого кольца, отверстие под палец), поршневых колец, пальцев и цилиндров. Нередки различные трещины и пробоины блока цилиндров в результате поломки шатунов, клапанов и поршней, а также нарушение геометрии и расположения различных поверхностей - верхней плоскости блока и постелей коленчатого вала вследствие перегрева из-за недостаточного охлаждения и смазки. При выполнении сложного ремонта двигателя детали ЦПГ, имеющие большой износ или повреждения, должны быть отремонтированы или заменены. Этот вопрос решается в зависимости от степени и характера износа для каждого типа деталей. Так, блок цилиндров, являющийся дорогостоящей, а для многих моделей и дефицитной деталью, необходимо стремиться отремонтировать независимо от его неисправности. Изношенные поршневые кольца должны быть заменены, в то время как для поршней иногда существуют альтернативные решения.

При больших пробегах рабочая поверхность цилиндров оказывается в той или иной степени изношена. С одной стороны, изнашивается верхняя часть цилиндра, а с другой - поверхность цилиндра в плоскости вращения кривошипа, контактирующая с юбкой поршня, в результате чего цилиндр становится овальным. Помимо этого, нередко на цилиндрах имеются продольные царапины, вызванные попаданием с воздухом и топливом (сверху) или с маслом (снизу) различных частиц загрязнений и продуктов изнашивания деталей. С точки зрения геометрии допустимым износом верхней части цилиндра в месте останова верхнего компрессионного кольца следует считать величину 0,05...0,08 мм, а допустимой овальностью - 0,02...0,03 мм. Если цилиндры имеют износы больше указанных, они должны быть отремонтированы с увеличением диаметра и заменой поршней и колец на ремонтные. В практике имеются случаи, когда износ (измеренный нутромером) мал, но продольные риски и царапины в цилиндрах столь велики и многочисленны, что без ремонта цилиндров также не обойтись, иначе двигатель будет иметь недопустимо большой расход масла. Наиболее сложной и ответственной операцией при ремонте рабочей поверхности цилиндров является хонингование. При ремонте поверхности цилиндров хонингованием достигаются и решаются существенные иные цели и задачи, чем, например, при ремонте других отверстий двигателя. Поэтому остановимся на процессе хонингования цилиндров более подробно.

Практика показывает, что от способа обработки поверхности цилиндров в значительной степени зависят эксплуатационные характеристики двигателя. **Правильная обработка цилиндров обеспечивает:** 1) низкий расход масла; 2) высокую компрессию, т.е. малые утечки газов через кольца; 3) большой ресурс деталей ЦПГ, в том числе и самих цилиндров; 4) работоспособность колец и цилиндров (отсутствие задиров) при длительных высоких нагрузках; 5) низкий коэффициент трения колец при движении в цилиндре; 6) малое время приработки деталей ЦПГ. Первые два требования напрямую связаны с геометрией цилиндра, а именно, отклонением от цилиндричности. Овальность и конусность цилиндра не должны превышать 0,01 мм, иначе не будет хорошего прилегания колец, а эпюра давления колец на стенки цилиндра будет искажаться. В результате следует ожидать повышенного расхода масла. В этой связи следует напомнить, что геометрия цилиндра зависит и от конструкции двигателя. При затяжке болтов головки блока и, особенно, при их перетяжке

цилиндры деформируются, и эта деформация может достигать 0,02...0,03 мм, если блок недостаточно жесткий, «мокрые» гильзы могут иметь в отдельных случаях еще большую деформацию. Для уменьшения деформации верхней части цилиндров на некоторых зарубежных ремонтных предприятиях на блок устанавливают модель головки блока - так называемую фальшголовку, представляющую собой плоскую деталь, по форме идентичную стандартной головке, но имеющую отверстия для входа и выхода хонинговальной головки.

Болты на фальшголовке затягиваются тем же крутящим моментом, что и на стандартной головке. **После обработки цилиндров и снятия головки их геометрия будет несколько отличаться от правильной**, однако после сборки двигателя и затяжки болтов головки цилиндры снова примут правильную форму. С этой же целью рекомендуется окончательную обработку цилиндров производить с крышками коренных подшипников, затянутыми рабочим моментом. Это особенно важно для V-образных блоков, где деформация в нижней части цилиндров может быть ощутимой из-за близкого расположения цилиндров и резьбовых отверстий болтов коренных крышек. Остальные из указанных выше требований связаны с материалом цилиндров и колец и обработкой цилиндров. Характерно, что правильная обработка цилиндров позволяет, например, применять более дешевые кольца без значительного ущерба для их работоспособности и ресурса. Обращает на себя внимание, что острые выступы сглажены, в то время как впадины сохранились. Очевидно, такая приработка произошла за счет повышенного износа поршневых колец и поршней. При этом во впадинах, пока они не стерты, удерживается небольшое количество масла для смазки пары «кольцо-цилиндр». Обработка цилиндров простым хонингованием одним брусом была характерна для низкофорсированных двигателей, выпущенных несколько десятилетий назад. В настоящее время такая схема обработки поверхности не применяется, как не удовлетворяющая современным требованиям. Чтобы получить качественную поверхность цилиндра, необходимо сделать ее как можно более гладкой, в то же время - максимально шероховатой, чтобы впадины заполнялись возможно большим количеством масла. Это достигается с помощью так называемого плосковершинного хонингования.

Оно проводится в два этапа. В начале с помощью достаточно крупнозернистых брусков (100...120 мкм) создается основная шероховатость поверхности, при которой глубина впадин сравнительно велика и достигает 20...30 мкм. Затем мелкозернистыми брусками (16...40 мкм) производится залеживание выступов, вследствие чего образуются опорные поверхности. **Съём металла на финишной операции составляет 3...5 мкм**, а профиль поверхности получает вид. Качество полученной поверхности характеризует так называемая кривая Аббота (Abbott), представляющая собой зависимость суммарной площади впадин от их глубины. Эта кривая имеет перегиб в точке, разделяющей опорную поверхность от впадин основной шероховатости. Согласно экспериментальным данным, опорная поверхность должна составлять 50...80% всей поверхности цилиндра, а во впадинах должно удерживаться не менее 0,02 мм² масла на 1 см² площади поверхности (это можно рассчитать по кривой Аббота). Для дизелей вследствие более тяжелых условий работы поршневых колец объем впадин может быть увеличен. Это достигается увеличением количества более глубоких впадин, например, применением более грубых брусков при создании основной шероховатости. Следует отметить, что при ремонте цилиндров следует стремиться к созданию на поверхности даже более глубоких впадин, чем могли быть на новом цилиндре. Тем самым при небольшом увеличении расхода масла отремонтированного двигателя будут улучшены условия смазки колец. Этот момент при ремонте нередко очень важен.

Дело в том, что **поршневые кольца, выпускаемые различными фирмами, могут иметь различные материалы, покрытия, упругость, не всегда соответствующие материалу конкретного цилиндра и условиям работы колец в данном двигателе.** Тогда улучшение смазки снижает интенсивность износа колец и цилиндров при не совсем удачном сочетании материалов пары «кольцо-цилиндр». Впадины основной шероховатости должны иметь не только глубину, но определенные углы раскрытия, которые в неявном виде описаны в кри-

вой Аббота. Угол впадины имеет важное значение для маслоудержания, причем далеко не всегда более широкие впадины с большим объемом удерживают большее количество масла. Профиль основной шероховатости, в том числе и угол раскрытия впадин, во многом определяется характеристикой абразивных брусков, используемых при хонинговании, а также режимом хонингования (частота вращения, давление брусков на стенки, смазка поверхности). **Очень важным параметром поверхности цилиндра является угол хонингования**, т.е. угол между рисками, образованными при движении головки вверх и вниз. При малом угле не удастся добиться необходимого профиля поверхности, что ведет к «сыхому» трению и задиру колец и цилиндров. Большой угол обычно дает возрастание расхода масла. Оптимальное значение угла хонингования обычно составляет 60...75°. При хонинговании чугунных цилиндров необходимо также обеспечивать вскрытие графитовых зерен, выходящих на поверхность. Наиболее распространенный дефект при обработке цилиндров - поверхностная деформация, приводящая к наволакиванию металла на графит. При этом поверхность цилиндра становится матовой светло-серого цвета. В результате наволакивания графитовые зерна как бы закрываются чешуйками металла - **образуется так называемый «жестяной слой»**, значительно (в несколько раз) снижающий ресурс деталей ЦПГ. В нормально отремонтированном цилиндре 40...50% зерен графита имеют выход на поверхность, а глубина деформации поверхностного слоя не превышает 6...8 мкм. Чтобы добиться этого на практике, необходимо. 1) после растачивания припуск на хонингование не должен быть менее 0,05 мм на сторону. При точении возникает глубокая деформация поверхностного слоя, которую необходимо убрать хонингованием; 2) хонингование необходимо вести с большими усилиями и обильной смазкой поверхности на предварительном этапе и с малыми усилиями и обильной смазкой - при окончательной обработке поверхности; Другой проблемой, нередко препятствующей достижению большого ресурса после ремонта, является шаржирование (внедрение) абразивных частиц в поверхностный слой цилиндра. При этом износ поршневых колец и поршней может ускориться во много раз.

Для исключения этого следует придерживаться определенных правил: 1) хонинговать цилиндр только с непрерывной обильной подачей смазывающе-охлаждающей жидкости (СОЖ); 2) использовать только специальные абразивные брусочки для цилиндров; 3) тщательно промывать блок после обработки цилиндров. Подача СОЖ уносит от поверхности цилиндра частицы металла и, самое главное, абразивные частицы - продукты износа брусков. Брусочки для обработки цилиндров должны быть из окиси алюминия или карбида кремния. Алмазные брусочки для цилиндров использовать нельзя, т.к. они дают наибольшее шаржирование (внедрение) частиц абразива, которые при этом очень плохо удаляются при промывке. В последние годы на зарубежных ремонтных предприятиях получили широкое распространение более совершенные способы финишной обработки поверхности цилиндров. В частности, вместо мелкозернистых абразивных брусков плосковершинное хонингование ведется специальными щетками, волокна которых (стальная проволока) покрыты керамикой (например, карбидом кремния). Находят также применение щетки с мелкими стальными шариками на концах волокон. Основным преимуществом подобных способов является более высокое качество поверхности, а также снятие заусенцев на краях впадин основной шероховатости, что не удается полностью реализовать при хонинговании абразивными брусками. Помимо этого, при использовании щеток наблюдается выход абразивных частиц из впадин, что упрощает последующую мойку блока. Промывать блок лучше всего в горячем содовом растворе.

Возможна также промывка в керосине. Использовать бензин, как это иногда делают в некоторых мастерских и гаражах, нецелесообразно. После бензина на стенках цилиндров остается абразивная пыль, в чем трудно убедиться, проведя чистой ветошью или рукой по вроде бы чистому цилиндру после испарения бензина с его стенок. Наилучшим способом удаления абразива следует, вероятно, признать кипячение в содовом растворе. Однако данный способ непроизводителен и требует большого количества времени. ■

КАПИТАЛЬНИЙ РЕМОНТ ДВИГУНІВ ЯМЗ, ММЗ та КПП (Т-150К)

ЗАБИРАЄМО ДВИГУН та КПП у ГОСПОДАРСТВІ, РЕМОНТУЄМО В ХАРКОВІ, ПОВЕРТАЄМО з ГАРАНТІЄЮ!

Алгоритм нашої роботи простий: Ви заявляєте про необхідність ремонту двигуна. Ми приїжджаємо у Ваше господарство, приймаємо по акту двигун, відвозимо його в Харків, робимо розборку і дефектовку, погоджуємо з Вами перелік запчастин. Після чого повідомляємо Вам вартість заміни запчастин і виставляємо рахунок. Двигун після ремонту повертається в господарство пофарбований, випробуваний, надійний, з гарантією.

ДОСТАВКА ДВИГУНА В ХАРКІВ ТА З ХАРКОВА В ГОСПОДАРСТВО ПОПУТНИМ ВАНТАЖЕМ ЗА РАХУНОК «АВТОДВОРУ».

Вартість комплекту фірмових запасних частин залежить від ступеня зносу двигуна. СЕРВІСНА СЛУЖБА ТОВ «АВТОДВІР ТД» забезпечує відремонтованому двигунові **ГАРАНТІЙНИЙ І ПІСЛЯГАРАНТІЙНИЙ супровід.**

ВАРТІСТЬ РОБІТ З РЕМОНТУ ДВИГУНА з ПДВ:

ЯМЗ-236 - 9500 грн.
ЯМЗ-238НДЗ - 11800 грн.
ЯМЗ-238НД5 - 11800грн.
ЯМЗ-238АК - 11800грн.
ЯМЗ-238 - 11000 грн.
ММЗ-Д-245 - 7900 грн.
ММЗ-Д-260 - 9500 грн.
КПП (роботи) - 7800 грн



У ВАРТІСТЬ РОБІТ ВХОДИТЬ:

- розбирання з дефектовкою;
- складання та випробування виварюванням і мийкою;
- ремонт вузлів;
- з дизельним паливом;
- фарбування з матеріалами.



Ремонт КПП тракторів Т-150, Т-150К

ТОВ «АВТОДВІР ТОРГІВЕЛЬНИЙ ДІМ»

Харків, вул. Каштанова, 33/35, (057) 703-20-42
(050) 109-44-47, (098) 397-63-41, (050) 404-00-89

м. Кропивницький, м. Миколаїв (050) 109-44-47,
м. Одеса (050) 404-00-89, м. Тернопіль (050) 404-00-89,
м. Вінниця, м. Львів (050) 404-00-89, м. Чернівці (050) 109-44-47,
м. Мелітополь, м. Запоріжжя (098) 397-63-41, м. Київ (050) 404-00-89,
м. Суми (050) 109-44-47, м. Черкаси, м. Полтава (050) 404-00-89

ГАРАНТІЯ - ЯКІСТЬ - ФІРМОВИ ЗАПЧАСТИНИ - АТЕСТАЦІЯ ЗАВОДУ

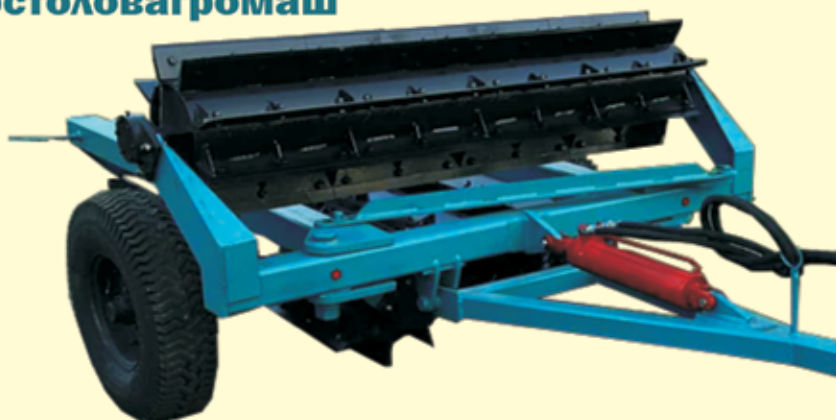


КАТОК РУБЯЩИЙ (ИЗМЕЛЬЧИТЕЛЬ)

от ООО Апостоловагромаш

ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- ширина захвата - 6 м;
- диаметр по ножам - 560 мм (у других производителей до 460 мм);
- диаметр трубы - 325 мм (у других производителей до 220 мм);
- вес - до 2250 кг (у других производителей до 1700 кг);
- нож изготовлен из стали 65 Г;
- нож затачивается по технологии плазменной резки, что обеспечивает закалку кромки ножа на глубину до 7 мм;
- ножи обоюдозаточенные;
- рама катка изготовлена из трубы 120x120x8 (толщина стенки 8 мм), (у других производителей 100x150x6, толщина стенки 6 мм);
- в трубу 120x120 устанавливаются увеличенные до 80 мм втулки крепления пальца крыла;
- палец крыла изготовлен из стали 45 с термообработкой, диаметр пальца 50 мм (у других производителей 40 мм);
- щеки на крыле изготовлены из листа толщиной 25 мм, соответственно стоят увеличенные по длине втулки на удержания пальца крыла (у других производителей используется лист 16 мм);
- полуоси под транспортные колеса изготавливаются из круга 80 мм и ввариваются в стойки крыла (у других производителей из круга 60 мм и прикручиваются гайками, что ослабляет конструкцию).



Рабочая скорость до 12



Ширина захвата 9 м



Масса 2300 кг



Мощность от 80 л.с.



Цена от 140 тыс.грн.

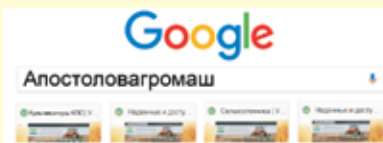
КРОМЕ ЭТОГО:

- возможно исполнения с ножами в шахматном порядке;
- каток комплектуется троссовыми растяжками диаметр троса 10 мм;
- на раму катка можно устанавливать секции кольчато-зубчатого и кольчато-шпорового катка, поэтому Вам можно докупить секции катка и в зависимости от необходимости использовать каток в разной комплектации;
- есть возможность долить воды по 150 л в каждую секцию, что увеличит вес катка на 450 кг.

ЗВОНИТЕ

(067) 56-99-299, (05656) 9-16-87

ЗАХОДИТЕ



Вы легко найдете полезную и нужную информацию на сайте apostolovagromash.com

ПОКУПАЙТЕ

Уважаемая редакция газеты «Автодвор».
Подскажите пожалуйста, о чем информируют
обозначения на днище поршня иномарок.
Заранее благодарен Петр Иванович, Сумская обл.

“ЧИТАЕМ” ДНИЩЕ ПОРШНЯ

Рассмотрите внимательно поршень – и Вы увидите обозначения на его днище. Наряду с данными о размерах на многих поршнях показано направление монтажа. Эта маркировка наносится на поршень согласно данным производителей двигателей.

Сколько клиентов, столько пожеланий и данных относительно маркировки на поршнях. Следовательно, для постороннего человека эти обозначения могут выглядеть как египетские иероглифы. Поэтому мы приводим перечень важнейших обозначений и их объяснение.

ПОЧЕМУ СЛЕДУЕТ СОБЛЮДАТЬ НАПРАВЛЕНИЕ ПРИ МОНТАЖЕ ПОРШНЯ?

Монтаж поршней с ассиметричной формой дна или поршней с различными выемками для клапанов в днище производится только в одном определенном направлении. Поршни с камерой сгорания, расположенной не точно по центру днища, также имеют определенное направление монтажа.

Есть также и полностью симметричные поршни с ровным дном. Однако у этих поршней также важно соблюдать определенное направление монтажа. Причиной тому служит смещение оси. Это означает, что поршневой палец расположен не точно по центру поршня, а несколько смещен. Невооруженным глазом этого не заметишь, поскольку смещение составляет меньше миллиметра. Почему ось отверстия ступицы у многих поршней смещена? Из-за вращения коленчатого вала шатун в большинстве позиций находится под наклоном. Вследствие чего при обратном движении поршень прижимается к одной из стенок. В верхней мертвой точке поршня шатун принимает строго вертикальное положение, затем он наклоняется в другую сторону. В результате поршень соприкасается с разными стенками цилиндра. Для того, чтобы касание происходило по возможности бесшумно и мягко, отверстие для поршневого пальца несколько смещается в сторону. Этим мы добиваемся того, что поршень во время смены точки касания несколько наклоняется в сторону оси пальца. В результате поршень соприкасается с внутренним диаметром цилиндра не всей длиной, а юбкой и скользит. Это снижает шум в двигателе, а также механическую нагрузку на компоненты двигателя. Обычно отверстие ступицы смещено в направлении напорной стороны поршня. Но нет правил без исключений: в некоторых поршнях отверстие смещено в противоположную сторону – результат, однако, не отличается. ■

Символ	Направление монтажа в двигателе	Примеры
↑	Рулевая сторона (напротив стороны съема мощности / сцепления)	MB, VW, Opel, BMW
↖	Маховик (сторона съема мощности / сцепления)	Peugeot, Opel
Kerbe (направление)	Рулевая сторона (напротив стороны съема мощности / сцепления)	Perkins, Opel
↑ AV	Рулевая сторона (напротив стороны съема мощности / сцепления) «AV» сокращение от французского слова «avant» = впереди	Citroën, Renault
↑ AR	Маховик (сторона съема мощности / сцепления) «AR» сокращение от французского слова «arrière» = сзади	Citroën, Renault
↑ V	Маховик (сторона съема мощности / сцепления) «V» сокращение от французского слова «Volant» = маховик	Renault, Peugeot
↖	Маховик (сторона съема мощности / сцепления)	Renault, Peugeot, Citroën
FRONT	Рулевая сторона (напротив стороны съема мощности / сцепления)	GM, Perkins
vorn	Рулевая сторона (напротив стороны съема мощности / сцепления)	Hatz, Liebherr
Abluft	Сторона отработавшего воздуха в некоторых двигателях с воздушным охлаждением	Deutz, MWM
↑	Особый случай. Поршни для двухтактных двигателей: направление в сторону выпускного юллектора	Zündapp, Husqvarna
↑	Особый случай. Для некоторых V-образных двигателей: направление к центру двигателя	MB

III МІЖНАРОДНА АГРОПРОМИСЛОВА ВІСТАВКА Euro AGRO

22-24 листопада 2018

Організатори: Тарги Kielce, ГМ-ЕКСПО АГРОПРОМІСЛОВА ВІСТАВКА

Контакти: ПОВІСЬКА ВІСЬКА ВІСТАВКА 2018, вул. Київська 10, Львів, Україна

Україна • Львів • ВЦ «Південний-ЕКСПО»

МІЖНАРОДНА АГРОПРОМИСЛОВА ВІСТАВКА З ПОЛЬОВОЮ ДЕМОНСТРАЦІЄЮ ТЕХНІКИ

AGROEXPO

26 - 29 вересня 2018
м. Кропивницький (КІРОВОГРАД)

- 125 000 м² виставкової площі
- Сучасна аграрна техніка
- Демонстрація машин в роботі
- Виставка автомобілів AutoLand
- Стронгмен-шоу від Василя Вірастюка
- Виставка племінних тварин та птиці
- Народний “Покровський ярмарок”

Режим роботи виставки

26.09.2018 (середа) - з 9:00 до 17:00
27.09.2018 (четвер) - з 9:00 до 17:00
28.09.2018 (п'ятниця) - з 9:00 до 17:00
29.09.2018 (субота) - з 9:00 до 14:00

www.ukragroexpo.com

КУЛЬТИВАТОР ПРИЦЕПНОЙ СПЛОШНОЙ ОБРАБОТКИ ПОЧВЫ

Простота конструкции, повышенный срок службы и невысокая цена делают культиваторы ООО «АПОСТОЛОВАГРОМАШ» популярными и незаменимыми в хозяйствах.

КПС-8

33 рабочих органа



Рабочая скорость до 15 км/час



Ширина захвата 8 м



Масса 2500 кг



Глубина обработки до 12 см



Количество рядов 3 шт



Мощность от 180 л.с.



Цена от 200 тыс.грн.

- агрегируется с тракторами от 180 л.с.
- гарантия производителя 800 га;
- цельносварная, жесткая рама, изготовленная из профильной трубы;
- конструкция грядки жесткая с максимальным увеличенным расстоянием между опорами шарнира, все грядки взаимозаменяемые;
- опоры колес симметричны, ось колеса - на вилке;

- конструкция узла регулировки глубины обработки исключает консольные нагрузки на колеса и сплицу;
- пружинные или зубчатые боронки жестко закреплены на раме культиватора, что дает возможность в короткий срок приступить к работе;
- укороченная конструкция грядки создает эффект S-образной стойки, что уменьшает нагрузку на трактор, что увеличивает скорость обработки.

Также изготавливаются
КУЛЬТИВАТОРЫ

КПС-4, КПС-6, КПС-12

ширина захвата - 4м. ширина захвата - 6м. ширина захвата - 12м.



(067) 56-99-299, (05656) 9-16-87, (050) 48-111-87

www.apostolovagromash.com

АПОСТОЛОВАГРОМАШ™

Днепропетровская обл., г. Апостолаво, ул. Каманина, 1, e-mail: tlob@i.ua



Свидетельство о регистрации КВ №15886-5656ПР от 12.07.2010. Учредитель и издатель ООО «АвтоДвор Торговый дом»

АвтоДвор

Тираж 32 000 экз.

Шеф-редактор Пестерев К.А. Руководитель проекта-редактор Горай М.И.

Консультант: ведущий специалист по новой технике НТЦ «Агропромтрактор» при Харьковском национальном техническом университете сельского хозяйства (ХНТУСХ) Макаренко Н.Г.

Периодичность выхода - 1 раз в месяц. Адрес редакции: 61124, г. Харьков, ул. Каштановая, 33, тел. (057) 715-45-55, (050) 609-33-27, (050) 301-63-16

e-mail: gazeta-avtodvor@gmail.com, www.gazeta.avtodvor.com.ua