

# НАДОЛГО!

НА ЭТОТ РАЗ В НАШЕЙ РУБРИКЕ «МАСТЕРСКАЯ» МЫ ВОЗВРАЩАЕМСЯ К ТВОРЧЕСТВУ В ПРЯМОМ СМЫСЛЕ – ИЗГОТОВЛЕНИЮ ВЫХЛОПНОЙ СИСТЕМЫ ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ. ОСОБЕННО ЭТО БУДЕТ АКТУАЛЬНО ТЕМ, КТО ВНОСИТ ДОСТАТОЧНО СЕРЬЕЗНЫЕ ИЗМЕНЕНИЯ В АВТОМОБИЛЬ ИЛИ ХОЧЕТ ЗАКРЫТЬ ВОПРОС ПО ВЫХЛОПНОЙ СИСТЕМЕ НА ДОЛГИЙ СРОК.

**Х**очется раскрыть в полной мере звук могучего V8, который стоит под капотом вашего внедорожника, или сделать выхлоп на долгий срок, не боящийся воды, грязи, реагентов и прочих «болот»? Или вы осуществили заметный лифт кузова и решили «поджать» все что только можно?

Мы приводим пример изготовления достаточно сложной, разведенной на две стороны, выхлопной системы для Lexus GS300. С ним классическая рядная шестерка 2JZ

должна в полной мере раскрыть свой потенциал и приятную звуковую тональность.

Все материалы, начиная от компонентов фирмы АТНО и заканчивая трубой, изготовлены из нержавеющей стали. Все сварочные работы – только аргоном. Компания АТТ берет за любую по сложности работу. Тем же внедорожникам можно полностью поменять геометрию системы – поднять ее или вывести иначе, чем в заводском варианте – ради улучшения геометрической проходимости.

Приступим.

ТЕКСТ И ФОТО:  
ДМИТРИЙ КОЛОТИЛИН



**LEXUS GS300**

Год выпуска	2002
Двигатель	3 литра
Вид работ	изготовление выхлопной системы
Уровень сложности	высокий



**4** Начинаем изготовление новой системы с монтажа фланца из нержавеющей стали толщиной 8 мм. Деталь изготовлена под заказ компанией «Механика» по образцу и подобию штатной.



**1**

Поднимаем автомобиль на подъемнике, предварительно включив нейтральную передачу.



**2**

Демонтируем старую выхлопную систему целиком, срезая некоторые старые болты, если они основательно закисло.



**3**

Не забываем предварительно отсоединить лямбда-зонд. В данном случае пришлось нагреть резьбовое соединение, чтобы выкрутить датчик.



**5**

Замерив необходимую длину детали, отрезаем нержавеющую трубу нужного размера. На трубогибе и развальцовочном станке придаем ей требуемую геометрию, формируем правильный выход.



6

Воспользовавшись помощью второго человека, монтируем ее и прихватываем по месту точками сварки.



7

Повторяем операцию для второго выхода и соединяем трубы полоской нержавеющей стали. Режем и гнем ее по размерам, обвариваем по месту.



8

Замеряем среднюю часть и изготавливаем так называемый «X»-пайп, необходимый конструктивно для более правильного распределения потока выхлопных газов. В работе используется трубогиб, болгарка. Прихватываем «прохудившиеся в нужных местах» трубы точками аргонной сварки.



9

Воспользовавшись гидравлическими подпорками, прикидываем по месту резонаторы АТІНО и делаем замеры. Далее по месту гнем трубы и обвариваем часть системы, соединяя ее между собой полоской нержавеющей стали.

10

Демонтируем уже собранную часть выхлопной системы и обвариваем ее, предварительно промерив всю геометрию. Устанавливаем получившийся фрагмент выпускной системы и вновь проверяем всю геометрию.



11

В работе постоянно используем трубогиб, задаем нужный угол изгибу труб подбирая губки. Прикладываем в процессе работы деталь по месту. **ВНИМАНИЕ!** Геометрию во избежание возможных ошибок нужно проверять при малейшем сомнении в правильности изготовления детали.



**РАСХОДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ**

Компоненты для аргонной сварки



**ИСПОЛЬЗУЕМЫЙ ИНСТРУМЕНТ**

Набор гаечных ключей, аргонная сварка, болгарка, рулетка, трубогиб.



12

Приступаем к изготовлению оконечных частей, используя глушители АТІНО и оконечные 100-миллиметровые насадки. Все тщательно свариваем и зачищаем до зеркального блеска.



14

Замеряем оконечную часть выпускной системы и примеряем ее по месту. Изготавливаем заднюю часть с соединительным фланцем V-band, идущую от глушителя. Сварка, болгарка.



13

Среднюю часть заводим за задний подрамник, набирая ее из нужных сгибов и отрезков трубы. Соединение средняя/задняя часть выполняем на V-band. Обвариваем по месту. Сварка, болгарка.



**КОМПОНЕНТЫ АТІНО**

**РЕЗОНАТОРЫ.** Изготовлены из нержавеющей стали. При их производстве используется высокопрочная перфорированная труба в паре с высокотемпературной набивкой.

**ГЛУШИТЕЛИ.** Из линейки компании были выбраны крупные по объему универсальные глушители для придания сдержанного бархатистого звучания звуку выхлопа. Компания предлагает клиенту на выбор множество различных вариантов для возможности самой разносторонней компоновки. Материал – нержавеющая сталь.

**НЕРЖАВЕЮЩАЯ ТРУБА.** Вся система была собрана на трубе из нержавеющей стали сечением 60 мм. Параметры трубы подбираются под любые требования заказчика.

[www.att.ru](http://www.att.ru)

**15** Зеркально повторяем операцию, выравнивая левую и правую части при помощи пневматических подпорок. **ВНИМАНИЕ!** Важно соблюдать зазоры и сделать действительно геометрически правильный и красивый продукт. Помните правило: «Семь раз отмерь – один раз отрежь», тем более – полностью обвари.



**16** Все крепления выхлопной системы воспроизводим в штатных местах, используя нержавеющий прутки. Придаем ему нужную форму.

**17** И зачастую форма бывает весьма сложной.



**18** Только после финишной проверки всей геометрии в целом, обвариваем все элементы системы.



**19** Заводим автомобиль и проверяем все соединения системы выхлопа на предмет возможных утечек. В нашем случае ничего такого не обнаружено, и осталась даже дополнительная минутка для творчества.



Все работы проводились в компании АТТ. Благодарим руководство в лице Алексея Скворцова, Шафиуллина Рината и мастера Артема за огромную помощь, оказанную при проведении фотосъемки и подготовке этого материала. Информация [www.att.ru](http://www.att.ru)



**Тюнинг-ателье KDT – законодатель внедорожной моды**



**ПОМОЩЬ В РЕГИСТРАЦИИ НАВЕСНОГО ОБОРУДОВАНИЯ**

**ЭКСПЕДИЦИОННЫЕ АЛЮМИНИЕВЫЕ КУНГИ, АНТИВАНДАЛЬНОГО ТИПА, ВОЗМОЖНОСТЬ УСТАНОВКИ ЭКСПЕДИЦИОННЫХ БАГАЖНИКОВ И ЛЕСТНИЦ.**

**НЕСКОЛЬКО КОМПЛЕКТАЦИЙ.**

**ПОЧТИ НА ВЕСЬ МОДЕЛЬНЫЙ РЯД ПИКАПОВ.**

**ПРИГЛАШАЕМ К СОТРУДНИЧЕСТВУ РЕГИОНАЛЬНЫХ ДИЛЕРОВ**

**НОВИНКА**  
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ОПЦИИ К КУНГАМ:  
– выкатная платформа,  
– многофункциональный грузовой бардачок



РЕКЛАМА



<http://www.kdt.su>, [www.кдт.пф.kdt-group.32@yandex.ru](mailto:www.кдт.пф.kdt-group.32@yandex.ru), [info@kdt.su](mailto:info@kdt.su)

KDT-Group. Тел.: +7 (495) 969-56-22