

ОТКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО «КАМАЗ»

Научно-технический центр

тел. 39-63-67,55-08-23 факс 37-28-29

Директору ДЭБ
С.В.Плохушко

Факс: 45-28-50

от 17.11.09 № 17-4469
на № 03100/4860 от 13.11.09



Листы рессоры 55111-2912012-02 изготавливаются из специальной стали методом объемно-поверхностной закалки (ОПЗ). Поверхность листов имеет повышенную твердость при относительно мягкой сердцевине, что позволяет работать рессоре в зоне повышенных напряжений листов без ущерба для ее ресурса. Этот метод защищен патентом РФ № 2158314 «Рессорный лист высокой прочности и долговечности».

Представленная рессора 55111-2912012-02 производства ЗАО «БЗРП» г. Белорецк, республика Башкортостан является грубой подделкой метода ОПЗ.

Согласно протоколу исследования лаборатории металловедения КАМАЗа, геометрические параметры, материал и термообработка не соответствуют требованиям КД, что приведет к быстрому выходу из строя рессор. Есть большая вероятность поломки обеих рессор одновременно, что приведет к аварийной ситуации.

Представленная рессора не пригодна для комплектации автомобилей КАМАЗ, т.к. создает угрозу безопасности движения, а также представляет угрозу для жизни и здоровья граждан.

Приложение: Протокол исследования №402 от 16.11.2009г. на 2л.

Главный конструктор ОАО «КамАЗ»
Директор НТЦ

Д.Х.Валеев

Азильгареев Х.Г.,
55-18-69

ЛАБОРАТОРИЯ МЕТАЛЛОВЕДЕНИЯ КАМАЗА
ПРОТОКОЛ ИССЛЕДОВАНИЯ № 402

от «16» 11 2009 г.

Заказчик НТЦ, Главный конструктор по автомобильным агрегатам и спецтехнике

Предмет исследования «Лист задней рессоры»
 чертеж 55111-2912108-02, толщиной 18 мм

Цель исследования металлографический анализ, исх. № 17-2/4-771 от 13.11.2009 г., вх. № 159 от 13.11.2009 г.

Требования чертежа 55111-2912108-02:

- 1 Материал полоса В-20х90 ГОСТ 7419-90
62ПП220 ТУ 0905-005-00186341-2002;
- 2 Материал заменитель для полосы 20 х 90 – сталь 62пп110, 55пп220 ТУ 0950-005-00186341-2002.
- 3 Твердость 54...62 HRC.

Исследования проводились при следующих параметрах окружающей среды:

- температура воздуха - 24°C;
- атмосферное давление - 760 мм.рт.ст;
- относительная влажность – 29 %.

1 Химический анализ

Химический состав металла детали определялся по ГОСТ 18895-97 на эмиссионном спектрометре «Spectrolab» свидетельство поверки № 9812256 от 20.03.2008 г., действительно до 20.03.2010 г.

Результаты химического анализа материала детали в процентах представлены в таблице 1.1.

Таблица 1.1

Содержание элементов, %								Установленная марка стали
C	S	Si	Mn	Cr	Ni	Cu	P	
0,63	0,016	1,80	0,72	0,05	0,04	0,05	0,014	60С2Г ГОСТ 14959-79
Примечание. Протокол № 332 от 16.11.2009 г.								

2 Твердость

Замеры твердости проводились на поверхности детали по методу Бринелля шариком диаметром 5 мм при нагрузке 750 кгс, паспорт поверки прибора ТБ 5004 от 15.07.2009 г., действителен 12 месяцев, с последующим переводом в единицы HRC по переводной таблице чисел твердости.

Твердость детали составляет 285 HB5/750/10 (32 HRC).

3 Заключение

3.1 Химический состав материала детали «Лист задней рессоры» чертеж 55111-2912108-02 соответствует стали 60С2Г ГОСТ 14959-79, что не удовлетворяет требованиям чертежа.

3.2 Твердость детали составляет 285 HB5/750/10, что соответствует значению 32 HRC по переводной таблице чисел твердости и не удовлетворяет требованиям чертежа.

3.3 Толщина листа составляет 18 мм, что не удовлетворяет требованиям чертежа (по КД толщина листа должна быть 20 мм).

Начальник ЦЛМ ТЦ
55-12-94



Л.Т. Свистунова

Исполнители:



Т.Ф. Макарова



О.В. Краева