HIGHWAY
AUTOMOTIVE

Krytera przyjęcia do regeneracji chłodnicy recylkulatora spalin.

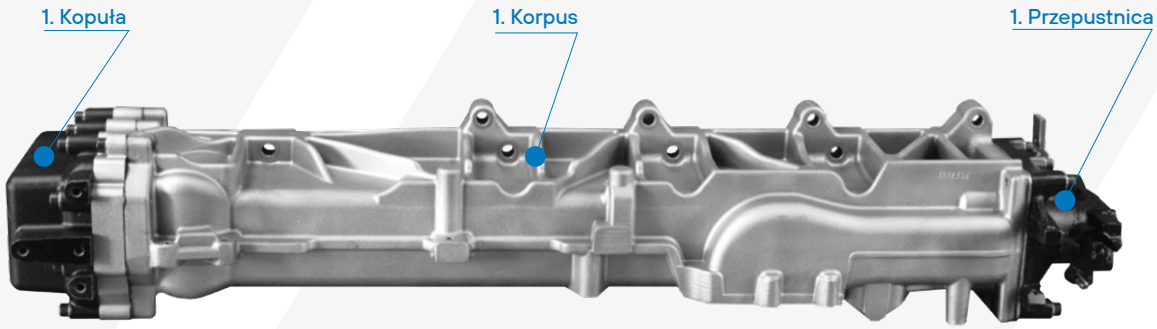
Podstawą przyjęcia chłodnicy recylkulatora do regeneracji jest jego kompletność (kopuła, korpus, przepustnica) oraz brak uszkodzeń mechanicznych. Tylko produkty spełniające te kryteria zostaną zakwalifikowane do procesu regeneracji.

Krok 1: Nadawanie numeru identyfikacyjnego

- Nadaj własny numer identyfikacyjny dla zwracanej chłodnicy recylkulatora.
- Numer umieszczamy na korpusie chłodnicy recylkulatora w sposób uniemożliwiający jego zagubienie czy zmazanie

Krok 2: Ocena korpusu i kopuły

- Sprawdź korpus i kopułę pod kątem pęknięć, ubytków w mocowaniach śrub, dziur, deformacji, spawów lub wżerów.
- Jeśli zauważysz jakiekolwiek z powyższych uszkodzeń, korpus nie spełnia wymagań, nie można wykorzystać go w procesie regeneracji.



Krok 3: Sprawdzanie przepustnicy

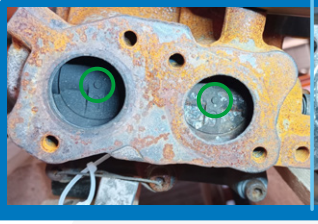
- Rozpocznij ocenę przepustnicy od oceny wizualnej.
- Upewnij się, że przepustnica nie wykazuje żadnych uszkodzeń mechanicznych ani deformacji.
- Przepustnica nie może być silnie skorodowana ani spalona.
- Sprawdź, czy przepustnica jest kompletna, tj. czy jest wyposażona w zawór (dźwignia oraz mechanizm zamykający).

Krok 4: Ocenianie klapki przepustnicy

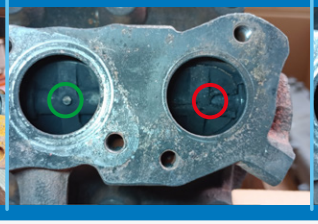
- Dokładnie przyjrzyj się klapkom przepustnicy.
- Upewnij się, że są one oryginalne, co najłatwiej stwierdzić po obecności nitów.
- Sprawdź, czy klapy są kompletne i czy wszystkie nity są na swoim miejscu.
- Klapy przepustnicy powinny poruszać się równomiernie. Jeśli zauważysz odchylenie jednej z klapek, przepustnica nie spełnia wymagań, nie można wykorzystać jej w procesie regeneracji.

PONIŻEJ ZDJĘCIA UŁATWIAJĄCE IDENTYFIKACJĘ:

Oryginalna przepustnica z zaznaczonymi nitami: Regeneracja możliwa.



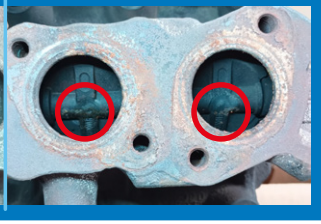
Przepustnica z zerwanym nitem. Brak możliwości regeneracji.



Odchylenie jednej z klapek dyskwalifikuje chłodnicę z procesu regeneracji a tym samym uniemożliwi zwrot wpłaconej kaucji: Brak możliwości regeneracji.

Przepustnica bez jednej z klapek. Brak możliwości regeneracji.

Nieoryginalna przepustnica (bez nitów). Brak możliwości regeneracj.



PRZYKŁADOWE ZDJĘCIA USZKODZEŃ KORPUSU:

HIGHWAY AUTOMOTIVE

Criteria for Accepting an EGR Cooler for Remanufacturing

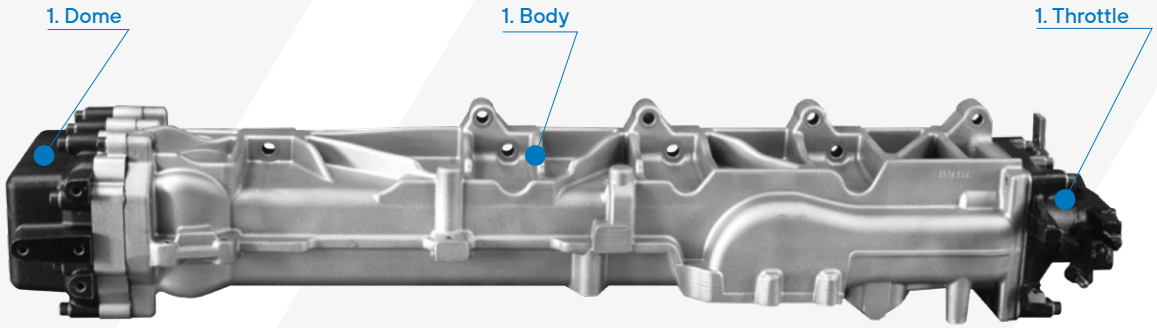
The criteria for accepting an EGR for reconditioning include its completeness (valve cover, body, throttle) and the absence of mechanical damage. Only old cooler meeting these criteria will qualify for the remanufacturing process.

Step 1: Assigning an Identification Number

- Assign your own identification number to the returned EGR Cooler.
- Affix the number securely on the body of the deposit to prevent loss or damage.

Step 2: Body and Valve Cover Evaluation

- Inspect the body and valve cover for cracks, missing mounting brackets, holes, deformations, welds, or pitting.
- If any of the above damages are detected, the body does not meet the requirements and cannot be used in the reconditioning.



Step 3: Checking the Throttle

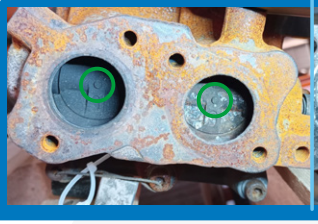
- Begin the throttle assessment with a visual inspection.
- Ensure that the throttle shows no signs of mechanical damage or deformation.
- The throttle should not be heavily corroded or burnt.
- Verify that the throttle is complete, including the valve (lever and closing mechanism).

Step 4: Evaluating the Throttle Flaps

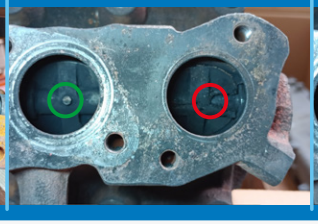
- Examine the throttle flaps closely.
- Confirm their originality, typically indicated by the presence of blind rivets.
- Check for completeness and ensure all rivets are intact.
- The throttle flaps should move uniformly. Any deviation disqualifies the throttle from remanufacturing.

PHOTOS FOR IDENTIFICATION

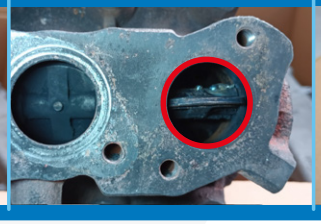
Original throttle body with marked blind rivets: Remanufacturing possible.



Throttle body with a broken rivet: No possibility of remanufacturing.

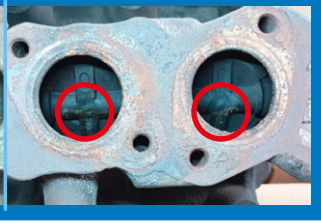


Deviation in one of the flaps: No remanufacturing possible.



Throttle without one of the flaps: No possibility of remanufacturing.

Non-original throttle body (without rivets): No possibility of remanufacturing.



EXAMPLE PHOTOS OF BODY DAMAGE