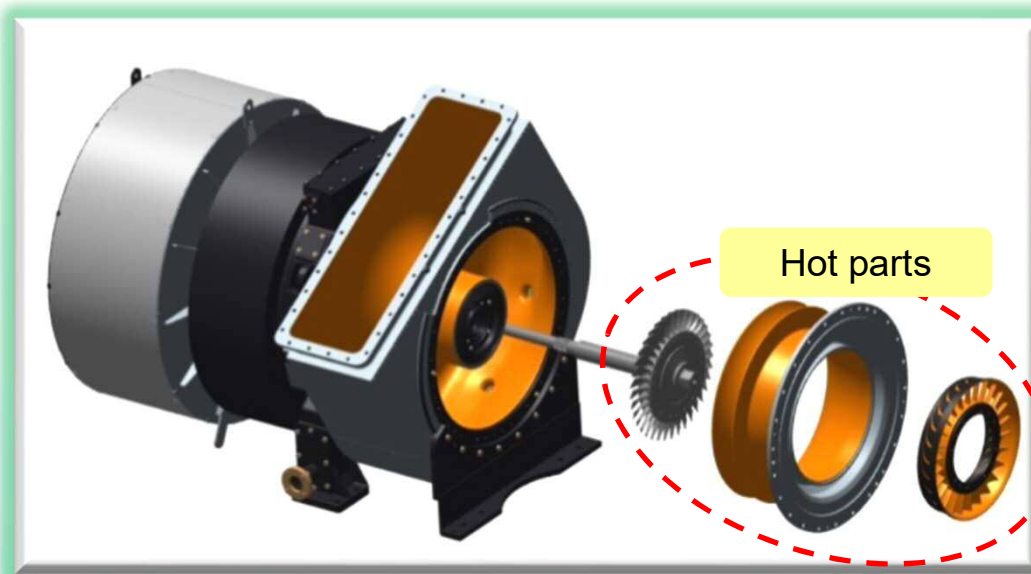


Recommendation of inspection/replacement of hot parts in axial turbocharger



Purpose

Improvement of performance and reliability

Target model

All axial MET turbochargers (MET-SC/SD/SE/SEII/MAMB)

Contents of work

Inspection and replacement of hot parts (turbine blade/gas outlet guide/nozzle ring)

Work period

Gas outlet guide/nozzle ring: within normal maintenance (4~8 hours)
Turbine blade: to be executed during docking, etc.

For future correspondence or any other queries, please contact the following address or your nearest authorized repair agent(ARA)

Turbocharger Division/Turbocharger service section

TEL:+81-95-808-0723

FAX:+81-95-821-2279

E-mail: a-met-service@mhi-mme.com



For more detailed authorized repair agent information, please refer to the QR code.

Recommendation of inspection/replacement of hot parts in axial turbocharger

Degradation of hot parts

Reference: Service News TZ-S0002/TZ-S0198

Aged deterioration of hot parts is observed frequently around 10 years of use period. This deterioration will become a contributing factor of degradation of turbocharger performance, causing increasing of engine fuel cost and exhaust temperature high.

Examples of wear

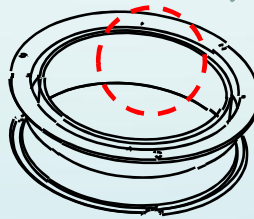
Turbine blade

(Yellow broken line shows original shape of blade.)



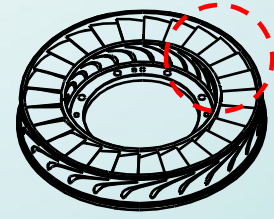
Gas outlet guide

(Occurrence of local wear)



Nozzle ring

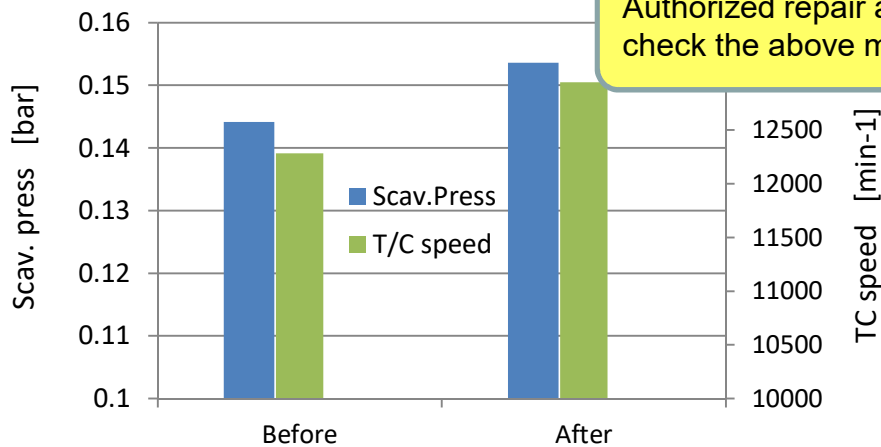
(Thickness of blade edge is decreased.)



Recommendation ~ Inspection and parts replacement during overhaul ~

Example of replacement

Case of MET53SEII / gas outlet guide-replacement

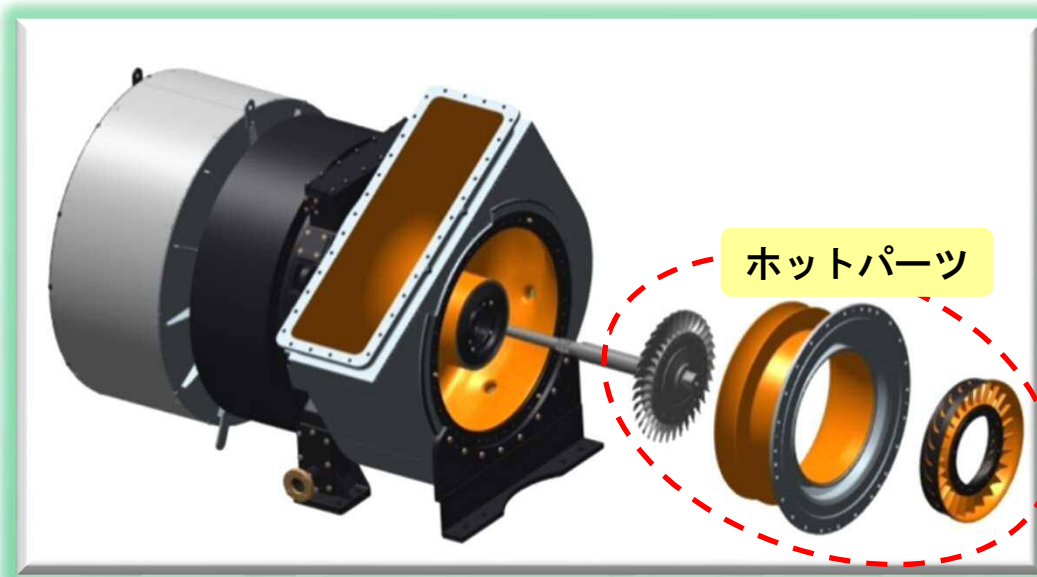


Authorized repair agent (ARA) can check the above mentioned parts!



While contribution to recovery of engine performance is expected by replacement of hot parts, the performance is also affected by other factors including conditioning of engine parts, etc. Replacement of hot parts does not always guarantee expected effects.

軸流過給機におけるホットパーツの点検・リフレッシュの推奨



目的

性能回復/信頼性向上

対象機種

全軸流MET過給機 (MET-SC/SD/SE/SE II/MA/MB)

実施内容

ホットパーツ（タービン翼/ガス出口案内筒/ノズル）の点検、交換

工期

ガス出口案内筒/ノズルリング：通常整備内(4～8時間)
タービン翼：ドック入渠時等を実施

この商品に関するお問い合わせは、下記担当もしくは最寄りの認定修理業者(ARA)までお願い致します。

過給機事業部 サービス課

電話:095-808-0723

FAX:095-821-2279

E-mail: a-met-service@mhi-mme.com



認定修理業者情報はここから

軸流過給機におけるホットパーツの点検・リフレッシュの推奨

ホットパーツの劣化

参考サービス通報：TZ-S0002/TZ-S0198

- ・ ホットパーツは概ね使用期間10年前後で経年的劣化が多くみられるようになります。この劣化は過給機性能、ひいては機関燃費悪化/排気温度高の一要因となります。

摩耗事例

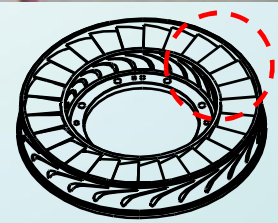
タービン翼
(黄色破線は元々の翼の形状)



ガス出口案内筒
(局所摩耗の発生)



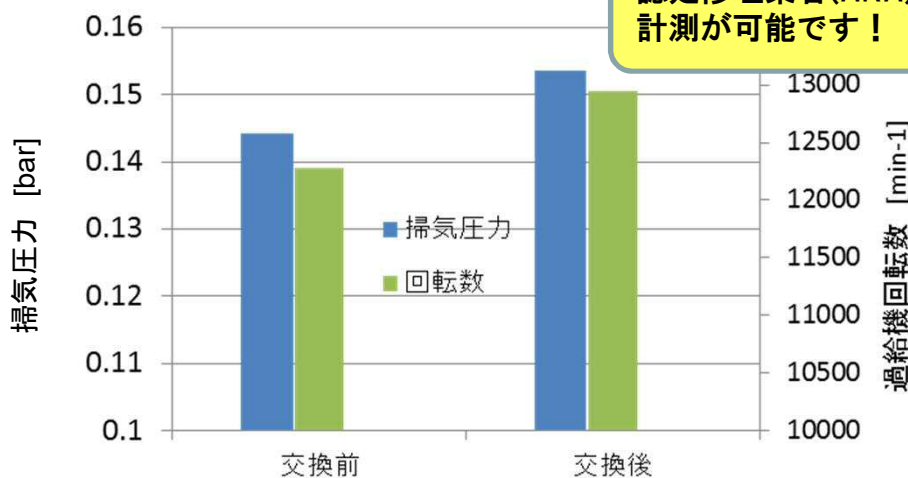
ノズル
(翼端部が細る)



推奨内容～オーバーホール時の点検並びに部品交換～

施行実績

MET53SEIIIにおけるガス出口案内筒交換の実例



認定修理業者(ARA)は上記部品の点検、計測が可能です！



・ホットパーツを交換することで機関性能の回復に寄与することが期待されますが、機関性能はエンジン部品のコンディション等他要因の影響も受けます。ホットパーツの交換は必ずしも期待された効果を保証するものではありません。