

1. Name: Andrey Lugovyh
2. Native Language: Russian
3. Language Pairs: English-Russian
4. Additional languages known: no
5. Output per 10 days: 6700 words
6. I am freelancer
7. My areas of specialization: Automatic mechanisms, Hoisting mechanisms, Fuel-supply equipment, Special trucks, Special railway trucks, Aero-spacecrafts launch vehicles, Engineering
8. File formats & Software's: MS Word, MS Excel, MS PowerPoint, HTML, XML, PDF, FORTRAN, Pascal, Premiere, Samplitude, Abby Ligo
9. CAT Tools: Trados

10. Rate Per English Word: 0.05 USD

11. I am certified technical literature translator in writing from the Chelyabinsk State Technical University in-depth courses.

12. Past Experience In Handling Large Jobs:

³⁵/₁₇ 2007-2009: I had **2** years interpreter and translating professional experience English > Russian during chemical products packing line with weighing-and-filling machine assembling at Asha Chemical Plant.

³⁵/₁₇ 2000-2003: I had **3** years TV- advertisement creating professional experience at USA TV-3 movie channel.

13. Postal Address :Kirova 54-141, Asha, Chelyabinskaya, Russia 456010

+7-3515933526 (Home&Office)

14. Alternate Email ID: alugovyh@gmail.com, kislyatka@yandex.ru

15. Instant Messaging MSN: alugovyh@msn.com

16. Sample tests:

Original	Version
<p>Tier 0 Electrical Manufacturing Assembly</p> <p>The assembly and manufacturing of the Tier begins after the required training, inventory, and prior verification is complete and the chamber arrives.</p> <p>Approximately two weeks before the manufacturing of the tool begins, the electrical preparation can begin. Using the schematics, cables can be measured, cut, labeled, and sorted before the tool's arrival. The electrical schematics are kept in separate binders from the mechanical schematics. All of the labels are kept in a separate binder.</p> <p>An electrician can pre-solder the vacuum current feedthrough cables, if they are in stock, so that one side is ready when manufacturing begins. Each cable end takes approximately one hour for an electrician to solder the plug. Some can be soldered as part of the pre-manufacturing process. After it is soldered, each wire is labeled with yellow tape and separated into bins based on the install location.</p>	<p>Работы нулевого цикла. Прокладка электрической схемы.</p> <p>Монтаж и компоновка</p> <p>Работы по монтажу и компоновке начинаются после обязательного инструктажа, проверки наличия необходимого инструмента и, прежде всего, прибытия укомплектованной камеры.</p> <p>Примерно за две недели перед монтажом станка должны быть начаты электромонтажные работы. Необходимо отмерить, обрезать, пометить и рассортировать кабели согласно схемам до прибытия станка. Проложить электрическую схему в связках, отдельных от механической схемы. Все одинаково помеченные кабели прокладываются в отдельных пучках.</p> <p>Электрикам необходимо пролудить концы, предназначенные для вакуумных электрических вводов, если кабели берутся из бухты, значит, один край уже подготовлен. Что бы припаять разъём на каждый кабель требуется примерно один час работы. Некоторые разъёмы могут быть припаяны к кабелям предварительно перед прокладкой. После пайки каждый кабель подписывается и разделяется на пучки согласно месту монтажа.</p>

<p>OIL FILTRATION Oil Filter Design, Use and Function</p> <p>Maximum engine life is dependent on the correct use and maintenance of full flow, bypass or combination lubricating oil filters that protect vital engine components from the abrasive contaminants, which are held in suspension in the lubricating oil. Cummins Inc. requires the use of full flow filters on all of its engine models. In addition, except for B Series model, all turbocharged. Cummins engines must use bypass filtration and bypass filtration is strongly recommended for us on all naturally aspirated engines.</p> <p>The full flow filter will remove contaminant particles of 30 microns and larger that are suspended in the engine oil. Particles of this size can cause immediate bearing damage.</p> <p>The bypass filter (or filter section if using a combination filter) receives approximately ten percent of the total pump output and filters it to remove smaller particles, down to 10 microns, which the full flow filter does not capture. This maintains the oil contaminant concentration at a level low enough to prevent engine wear.</p>	<p>Фильтрация моторного масла. Конструкция системы фильтрации масла, её назначение и применение.</p> <p>От выбора системы фильтрации масла: с полнопоточным фильтром, неполнопоточным фильтром, их комбинацией; от правильной эксплуатации этой системы, зависит защита ответственных узлов двигателя от взвеси в смазочной среде абразивных примесей, что позволяет максимально увеличить срок службы двигателя. «Cummins Inc.», на все свои модели двигателей, старается устанавливать полнопоточные фильтры. Исключением являются двигатели ряда «B Series», в которой все модели с турбонагнетанием.</p> <p>В наших двигателях «Cummins» может быть применена фильтрация с неполнопоточным фильтром, такая фильтрация обязательна у нас во всех двигателях без наддува.</p> <p>Полнопоточный фильтр удаляет из смазочной среды частицы с размером от 30 мкм. Частиц такого размера являются непосредственной причиной выхода из строя подшипников. Неполнопоточный фильтр (или система фильтров с включённым неполнопоточным фильтром) пропускает через себя примерно 10% от всего подаваемого за единицу времени насосом масла и удаляет меньшие частицы, вплоть до 10 мкм, которые прямоточный фильтр удалить не может. Это поддерживает концентрацию вышеуказанных примесей в масле на уровне, достаточно низком для того, что бы препятствовать выходу двигателя из строя.</p>
--	--

<p>1. Main relief valve</p> <p>The main relief valve constantly maintains the oil pressure in the transmission control valve and the steering control valve circuits, and controls the oil flow to the transmission clutches. The oil enters port A from the power train pump through the power train oil filter, and flows into chamber E through orifice "c". As the oil pressure in chamber E rises, it pushes valve (4) leftward through the movement of piston (5). When the oil pressure overcomes the force of main relief valve springs (1), (2) 2.6 MPa {26 kg/cm²}, valve (4) moves to the left, connecting port A to port C (open "a"), and allows the oil to flow into port C and then into port B.</p>	<p>1. Главный предохранительный клапан</p> <p>Главный предохранительный клапан поддерживает давление циркулирующего масла в коробке передач и в распределителе рулевого управления, а так же регулирует подачу масла на муфту сцепления. Масло из магистрали А насосом трансмиссии через масляный фильтр трансмиссии попадает в камеру Е через впускник «с». Когда давление масла в камере Е растёт, плунжер (5) толкает затвор (4) налево. Когда сила давления масла превысит силу противодействия пружин (1), (2) главного предохранительного клапана в 2,6 МПа (26 кг/см²), затвор (4) двигаясь влево соединит магистраль А и магистраль С (открыта «а»), что позволит маслу перетечь в магистраль С и дальше в магистраль В.</p>
--	---