

Тема: Дефектування і комплектування

1. Приймання машини в ремонт
2. Види забруднень
3. Способи видалення забруднень при ремонті машин
4. Миючі розчини і препарати
5. Обладнання і технологія очищення об'єктів
6. Загальні правила розбирання.

Дефектація — це процес виявлення технічного стану деталей і вузлів шляхом порівняння їх фактичних показників із даними технічної документації (робочим кресленням, ТУ та ін.).

- При дефектації деталі розподіляють на 5 груп (кожна група відмічається фарбою відповідного кольору):

- 1) цілком придатні для подальшої експлуатації — **зеленою**;
- 2) придатні тільки в спряженнях з новими і відремонтованими до номінальних розмірів деталями — **жовтою**;
- 3) підлягають відновленню на даному підприємстві — **білою**;
- 4) підлягають відновленню на спеціалізованих підприємствах — **синьою**;
- 5) непридатні для подальшої експлуатації (їх вибраковують) — **червоною**.

Зовнішнім оглядом виявляють комплекtnість машини та наявність таких дефектів, як зломи деталей, тріщини, пробоїни, викришування, пошкодження різьби та ін.

Простукування призначене для виявлення стану нерухомих з'єднань.

Магнітна дефектоскопія ґрунтується на появі магнітного поля розсіювання при проходженні магнітного по току через дефект.

Люмінесцентна дефектоскопія ґрунтується на здатності деяких речовин (люмінофорів) поглинати променевою енергією і віддавати її у вигляді світіння при дії ультрафіолетових променів.

Ультразвукова дефектоскопія

характеризується здатністю ультразвукових коливань поширюватись у матеріалі у вигляді напрямлених пучків і відбиватися від дефектної ділянки внаслідок різкої зміни акустичного опору середовища (при наявності дефекту метал змінюється на повітря). Є два типи дефектоскопів: що працюють за тіньовим методом і за методом відбивання.





