

Міністерство освіти і науки України
Національний університет водного господарства
та природокористування
Кафедра агроінженерії

02-06-07М

МЕТОДИЧНІ ВКАЗІВКИ

до виконання практичних робіт з освітньої компоненти
«Технічна експлуатація та сучасні технології ремонту машин»
для здобувачів вищої освіти другого (магістерського) рівня
за освітньо-професійною програмою «Агроінженерія»
спеціальності 208 «Агроінженерія»
денної та заочної форм навчання

Рекомендовано науково-методичною радою з якості ННМІ
Протокол № 10 від 05 липня 2023 р.

Рівне – 2023

Методичні вказівки до виконання практичних робіт з освітньої компоненти «Технічна експлуатація та сучасні технології ремонту машин» для здобувачів вищої освіти другого (магістерського) рівня за освітньо-професійною програмою «Агроінженерія» спеціальності 208 «Агроінженерія» денної та заочної форм навчання [Електронне видання] / Голотюк М. В., Куницький С. О., Хітров І. О. – Рівне : НУВГП, 2023. – 52 с.

Укладачі:

Голотюк М. В. – к.т.н., доцент кафедри агроінженерії;

Куницький С. О. – к.т.н., провідний науковий співробітник;

Хітров І. О. – к.т.н., доцент кафедри транспортних технологій та технічного сервісу.

Відповідальний за випуск: Налобіна О. О., в. о. завідувача кафедри агроінженерії.

Керівник групи забезпечення спеціальності
208 «Агроінженерія»

Налобіна О. О.

Методичні вказівки схвалено на засіданні кафедри агроінженерії
Протокол № 1 від 04 липня 2023 року.

Схвалено науково-методичною радою з якості ННМІ
Протокол № 10 від 05 липня 2023 року.

© М. В. Голотюк,
С. О. Куницький,
І. О. Хітров, 2023
© НУВГП, 2023

ДЕФЕКТУВАЛЬНІ РОБОТИ

Мета робіт. Закріплення і поглиблення знань, методів, засобів дефектування деталей, набуття практичних навичок у визначенні дефектів та їх поєднань, використання засобів контролю, технічних умов на дефектування деталей, настанов з капітального ремонту машин.

Зміст робіт. Підготовка вхідних даних, для дефектування деталей, визначення технічного стану деталей, сортування деталей за наслідками контролю, призначення способу усунення дефектів, визначення змісту операцій подефектної технології відновлення деталей, оформлення звіту роботи.

Підготовка вхідних даних включає вивчення конструктивно-технологічної характеристики деталі, з'ясування умов її роботи і навантажень, яких вона зазнає, видів, характеру дефектів і методів їх усунення, вивчення технічних умов на дефектування і виготовлення таблиць вимірювання елементів деталі і відомості дефектування.

Практична робота № 1

Дефектування гільз (блоків) циліндрів двигуна

1. Обладнання, інструмент. Гільзи циліндрів двигуна Д-160, пристрій для випробування гільз на герметичність, практичний стіл, індикаторний нутромір НИ 100-160, мікрометри МК 150-2, МК 176-2, МК 25-2, лінійка 300 мм, лупа ЛП-1-4, стенд технічних умов на дефектування гільзи.

2. Конструктивно-технологічна характеристика гільз циліндрів. Гільза циліндрів двигуна Д-160 виготовляється з чавуну, внутрішня поверхня отвору під поршень загартована СВЧ на глибину не менш як 1,6 мм до твердості $HRC \geq 42$.

Конструктивними елементами гільз є отвір під поршень, спряжувані зовнішні пояси – верхній і нижній з канавками для ущільнювальних гумових кілець, зовнішня поверхня, буртик.

Гільза належить до деталей типу „порожнистих циліндрів”, заготовку гільзи виготовляють литтям, а потім піддають низькотемпературному відпалюванню і старінню. Точність розмірів гільз в межах 4-7 квалітетів, відхилення форм (овальність, конусність) не повинні перевищувати 0,025 мм.

3. Вигляд і характер дефектів гільз. Способи їх усунення. У процесі роботи на гільзу діють сили тертя, внутрішні напруження в метали, вібрація, агресивні середовища тощо. Це спричинює її спрацювання, і призводить до порушень поверхонь (задирки, риски, кавітаційні руйнування) і механічних пошкоджень (тріщин, обломів, задирок).

Гільзи з тріщинами і сколами вибраковують. Решту перевіряють на герметичність гідравлічним тиском не менше як 0,4 МПа. При зменшенні тиску протягом 3 хв. після подачі рідини гільзи вибраковують.

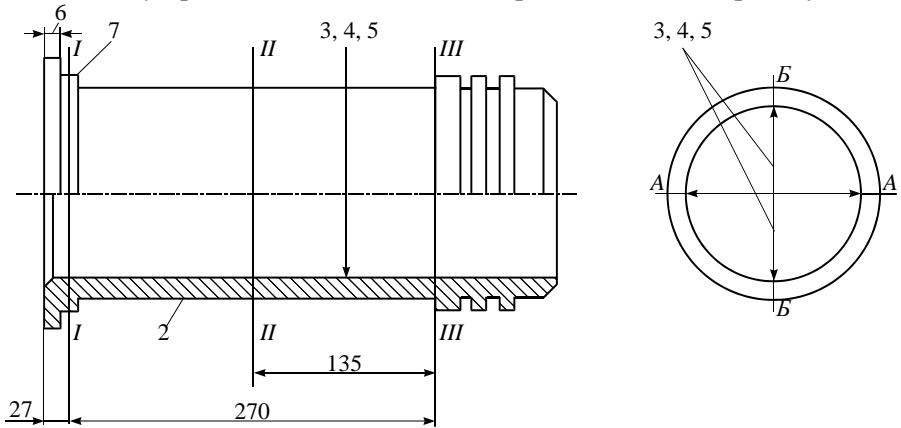


Рис. 1. Схема вимірювання параметрів гільзи.

Спрацювання внутрішньої поверхні гільз відновлюють розточуванням з наступним хонінгуванням під ремонтний розмір, дефекти бурта гільз – слюсарно-механічною обробкою, спрацьовані поверхні зовнішніх поясків – нарощуванням (наплавленням, металізацією) і обробкою до початкового розміру, незначні кавітаційні руйнування – покриттям поверхні синтетичними матеріалами.

Дефекти гільз і технічні умови на дефектування наведено в табл. 1, схему вимірювань параметрів гільзи – на рис. 1 (тут і далі на рисунках подано порядкові номери дефектів за таблицями дефектів).

4. Послідовність виконання роботи

1. Ознайомитись з методичними вказівками щодо виконання практичної роботи, зразком звіту про її виконання. Вивчити конструктивно-технологічну характеристику гільзи, умови її роботи, імовірні де-

фекти елементів.

2. Підготувати вхідні дані для дефектування гільз. Виготувати форму відомості дефектування. Використовуючи дані табл. 1, заповнити графи 1, 2, 3, 4 відомості дефектування.

Накреслити схему вимірювань отвору гільзи під поршень (п. 3 звіту).

Виготувати форму таблиці вимірювань і розрахунків елементів гільзи (пункт 4 звіту).

3. Ознайомитись з організацією робочого місця для дефектування гільзи, розміщенням обладнання та інструменту, документацією і довідковою інформацією.

Вивчити обладнання для дефектування гільз, правила користування інструментом. Підготувати вимірювальний інструмент. Повторити правила техніки безпеки.

Таблиця 1

Дефекти гільз, способи їх виявлення та усунення

№ з/п	Дефект	Спосіб виявлення дефекту. Вимірювальний інструмент	Допустимі розміри без ремонту у спряженні з деталями, мм		Спосіб усунення дефекту
			яка працювала	з новою	
1	2	3	4	5	6
1	Тріщини, обломи будь-якого розміру	Зовнішній огляд. Лупа ЛП-1-4. Стенд для випробування на герметичність	Не допускається. Тиск при випробуванні 0,4 МПа протягом 3 хв. Підтікання води і утворення крапель не допускається.		Замінити гільзу
2	Кавітаційне руйнування зовнішньої поверхні	Зовнішній огляд. Лупа ЛП-1-4	Не допускається. Допускаються неглибокі і окремі раковини, які не входять в канавки під ущільнювальні кільця		Замінити гільзу. Зашпарувати пошкоджені ділянки епоксидною композицією

Продовження табл. 1

1	2	3	4	5	6
3	Поздовжні рис-ки, смуги, сліди корогування дзеркальної поверхні	Зовнішній огляд. Лупа ЛП-1-4	Не допускається		Обробити під ремонтний розмір 145,7 ^{+0,08} мм
4	Спрацювання внутрішньої поверхні	Нутромір НИ 100-160	-	145,15	Обробити під ремонтний розмір 145,7 ^{+0,08} мм
				145,82	Замінити гільзу
5	Овальність і конусність внутрішньої поверхні на ділянці довжиною 270 мм, яка розміщена на 27 мм нижче верхнього торця гільзи	Нутромір НИ 100-160	0,03	0,03	Обробити під ремонтний розмір 145,7 ^{+0,08} мм
6	Спрацювання, вибоїни, вм'ятини нижнього торця опорного буртика	Мікрометр МК 25-2	13,12	13,12	Проточити торець до розміру 13,12 ^{-0,07} мм
7	Спрацювання спряжованого пояса: верхнього нижнього	Мікрометр МК 175-2	171,90 167,90	171,85 167,85	Залізнити і обробити до розміру за кресленням

4. Визначити стан елементів гільзи

4.1 Зовнішнім оглядом і випробуванням виявити тріщини, обломи, кавітаційні руйнування, риси, смуги і сліди корогування (п. 1, 2, 3

табл. 1). Дані записати у графу 5 п. 2 звіту.

4.2. Відповідно до схеми вимірювань гільзи (рис 1) виміряти отвір під поршень (п. 4, 5 табл. 1), заповнити таблицю вимірювань (табл. 2, п. 4 звіту) і здійснити розрахунки спрацювання гільзи, овальності і конусності за формулами

$$\Delta_{заг} = D_{спр} - D_{кр}, \quad \Delta_p = \beta \cdot \Delta_{заг}, \quad (1)$$

$$\Delta_{ов} = D_{А-А} - D_{Б-Б}, \quad \Delta_{кон} = D_{max} - D_{min}, \quad (2)$$

де $\Delta_{заг}$, Δ_p , $\Delta_{ов}$, $\Delta_{кон}$ – відповідно загальне (на діаметр) і розрахункове одностороннє спрацювання, овальність і конусність внутрішньої поверхні гільзи;

$D_{спр}$, $D_{кр}$ – відповідно найбільший діаметр спрацьованої гільзи і найбільший діаметр отвору за робочим кресленням;

$\beta=0,6$ – коефіцієнт нерівномірності спрацювання;

D_{max} , D_{min} – найбільший і найменший діаметри спрацьованої гільзи в одній площині.

Таблиця 2

Вимірювання і розрахунки розмірів гільзи

Діаметр	Пояс вимірювання	Площина вимірювання	Номер гільзи			
			1	2	3	4
Отвору під поршень	I-I	А-А				
		Б-Б				
		Овальність				
	II-II	А-А				
		Б-Б				
		Овальність				
	III-III	А-А				
		Б-Б				
		Овальність				
Спряжуваних поверхонь поясків	Конусність	А-А				
		Б-Б				
	Верхнього	А-А				
		Б-Б				
	Нижнього	А-А				
		Б-Б				

Розрахунки записують в п. 5 звіту. Для кожного отвору гільзи під поршень три значення овальності і два значення конусності занести в п. 4 звіту, найбільші значення $D_{спр}$, $\Delta_{ов}$, $\Delta_{кон}$ – у графу 5 п. 2 звіту.

4.3. Обчислити діаметр, під який можна обробити отвір під поршень $D_{обр}$, і визначити категорію ремонтного розміру D_{pp} за формулою

$$D_{pp} \geq D_{обр} = D_{спр} + 2\Delta_p + 2z, \quad (3)$$

де z – мінімальний односторонній припуск на обробку (для розточування і хонінгування $z = 0,15$).

Розрахунок виконувати у п. 5 звіту для гільз з найбільшим розміром отвору під поршень, визначеним при вимірюванні.

4.4. Визначити стан опорного торця буртика і спряжуваних поверхонь поясків (п. 6, 7 табл. 1). Поясок замірюють посередині у двох взаємно перпендикулярних площинах.

Найменші значення висоти буртика і діаметрів поясків занести у графу 5 п. 2 звіту.

5. Порівняти стан і справжні розміри елементів гільзи з вимогами креслення, технічними умовами і для кожного елемента у графу 6 п. 2 звіту записати висновок („Без ремонту”, „На ремонт”, „Брак”). Якщо гільзу відправляють на ремонт, то вказують спосіб усунення дефекту і розмір, який повинна мати деталь після відновлення.

6. Провести організаційно-технічне обслуговування робочого місця. Привести в початковий стан обладнання, інструмент, деталі, документацію, протерти шматтям інструмент, деталі, обладнання і поверхню стола. Здати робоче місце майстру.

5. Контрольні запитання. 1. Які конструктивні елемента гільз та їх дефекти? 2 Як налагодити індикаторний нутромір на базовий розмір? 3. Як визначають спрацювання, овальність і конусність отвору гільзи? 4 Як визначають значення ремонтного розміру для отвору? 5. Які вимоги ставляться до буртика гільзи і чому?

Практична робота № 2

Дефектування валів, шестерень, підшипників

1. Обладнання, інструмент. Проміжний вал, мікрометри МК 75-2, МЗ 75-2, ролики діаметром 6 мм, різьбові кільця М 52×2, ролики зі скосом кромок, технічні умови на дефектування.

Шестерня газорозподільчого вала двигуна, мікрометри МЗ 100-2, МЗ 75-2, штангензубомір ШЗ-18, нутромір НИ 18-50, міри кінцеві 3-НИ, технічні умови на дефектування шестерень.

Радіальні шарикопідшипники, пристрій для визначення радіального зазору, мікрометри МК 25-2, МК 50-2, МК 75-2, МК 100-2, нутроміри НИ 18-50, НИ 50-100, лупа ЛП-1-4, технічні умови на дефектування підшипників.

2. Конструктивно-технологічні характеристики вала, шестерні, підшипників

Проміжний вал КПП виготовляється із сталі 35Г2, термооброблений до загальної твердості НВ=255-300, на ділянці спряження з шестернями термооброблений СВЧ на глибину 3-6 мм до твердості HRC=42-55.

Основними конструктивними елементами вала є поверхні спряження з підшипниками, шліци для спряження з шестернями, різьба для кріплення підшипників, центрові отвори.

Точність розмірів шийок вала в межах 5-7 квалітетів, відхилення форми і розміщення відповідно не більше 0,01 і 0,02 мм.

Шестерня виготовлена з сталі 45Х, зуби термооброблені СВЧ до твердості HRC =46-53.

Основними конструктивними елементами шестерні є зуби великого і малого вінців, спряжувана поверхня отвору підшийка вала, шпоночний паз.

Точність розміру отвору під шийку вала – 6-7 квалітетів, точність розмірів зубів 7-го, 8-го ступенів точності відхилення форми і розмірів розміщення відповідно не більше 0,01 і 0,02 мм.

Основними конструктивними елементами підшипників кочення є зовнішнє і внутрішнє кільце, тіло кочення (кулька, ролик), сепаратор.

Підшипники виготовляються п'яти класів точності – 0, 6, 5, 4 і 2. Для відремонтованих підшипників встановлено три класи – НР, ОР і УР.

Точність підшипників визначається допустимими відхиленнями по

внутрішньому і зовнішньому діаметрах (d_m, D_m) за шириною кілець (B) і величиною радіального зазору (S_p).

Характеристики однорядних радіальних шарикопідшипників нульового класу точності наведено в табл. 1.

Оскільки кільця підшипників мають незначну товщину і відносно легко деформуються після збирання з валами і корпусами, їх придатність визначається середніми значеннями діаметрів:

$$D_m = \frac{D_{\max} + D_{\min}}{2}; \quad d_m = \frac{d_{\max} + d_{\min}}{2} \quad (1)$$

де $D_{\max}, D_{\min}, d_{\max}, d_{\min}$ – найбільші і найменші діаметри зовнішнього і внутрішнього кільця, визначені вимірюванням.

3. Характер дефектів валів, шестерень, підшипників і способи їх усунення. Вали зазнають дії підвищених статичних і динамічних навантажень, які спричинюють напруження згину і кручення; шліци і шпонки працюють на змивання і зазнають дії тертя ковзання, що призводить до спрацювання поверхонь спряження. Усувають дефекти валів нарощенням поверхонь, а потім механічною обробкою до розмірів за кресленням. Прогин валів ліквідують правкою.

Шестерні, як і вали, навантажені статичними і динамічними силами. Зубчасті передачі працюють в умовах тертя ковзання і кочення, на робочих поверхнях зубів виникають значні контактні напруження і напруження згину. Робочі поверхні зубів можуть мати механічні пошкодження (тріщини, зломи, забоїни) і спрацьовуються вони по товщині. Зуби із спрацюваннями за межами граничних з механічними пошкодженнями, як правило, не відновлюються.

Спрацювання поверхонь спряження з підшипниками, шліців і шпоночних пазів з шестернями нарощують і обробляють механічною обробкою до розмірів за кресленням. Шпоночні пази можна відновлювати і під ремонтні розміри.

Підшипники зазнають дії сили тертя, корегування, температури, вібрації, змінних по величині багаторазових контактних навантажень. У процесі роботи в підшипниках виникають спрацювання, механічні корозійні пошкодження тіл кочення, спрацювання поверхонь спряження, збільшуються зазори і нерівномірність обертання.

Вибраковують підшипники через збільшення зазорів (75 %), спрацювання поверхонь спряження (21 %). Пошкодження робочих повер-

хонь доріжок і тіл кочення зустрічаються в 11 % підшипників, поломки деталей – у 9 %.

Браковані підшипники ремонтують на спеціалізованих підприємствах.

Дефекти вала, шестерні, підшипників, технічні умови на їх дефектування наведено в табл. 1, 2, 3; схеми вимірювань параметрів вала, шестерні, підшипників – на рис. 1, 2, 3. Результати вимірювань розмірів вала, шестерні, підшипника подано в табл. 4, 5, 6.

4. Послідовність виконання роботи

1. Ознайомитись з методичними вказівками виконання практичної роботи та зразком звіту про її виконання. Вивчити конструктивно-технологічну характеристику вала, шестерні, підшипників, умови їх роботи, вірогідні дефекти і способи їх усунення. Дані про вал, шестерню, підшипники записати в п. 1 звіту.

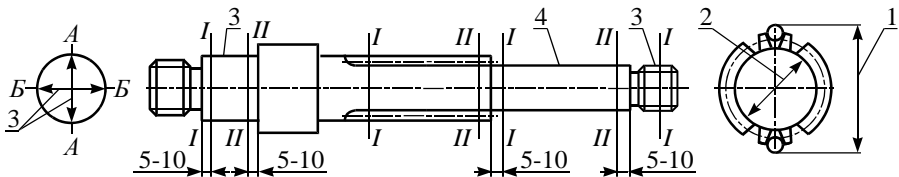


Рис. 1. Схема вимірювання параметрів вала.

2. Підготувати вхідні дані для дефектування вала, шестерні, підшипників. Виготовити форму відомості дефектування. Використовуючи дані табл. 1, 2, 3, заповнити графи відомості дефектування. Дані про вал, шестерню, підшипник записати в п. 2 звіту.

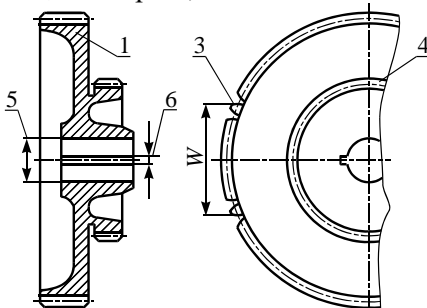


Рис. 2. Схема вимірювання вала, розміщенням обладнання та параметрів шестерні.

Накреслити схеми вимірювань спрацювання шліців вала і зубів шестерні (рис. 1, 2).

Виготовити форми таблиць вимірювань і розрахунків елементів вала, шестерні, підшипників (табл. 4, 5, 6).

3. Ознайомитись з організацією робочого місця для дефектування вала, розміщенням обладнання та інструменту, документацією і довідковою інформацією.

Таблиця 1

Дефекти вала, способи їх виявлення і усунення

Дефект	Спосіб виявлення дефекту. Вимірний інструмент	Розміри, мм			Спосіб усунення дефекту
		за кресленням	допустимі без ремонту в спрженні з деталями		
			яка працювала	з новою	
Спрацювання бокових поверхонь шліців по товщині	Ролики діаметром 6 мм, мікрометр МЗ 75-1	$67,48_{-0,23}^{-0,03}$	67,12	66,90	Наплавити і обробити до розміру за кресленням
Спрацювання шліців по діаметру впадин	Мікрометр МК 75-2, ролики зі скосом кромки	$55,5_{-0,01}^{-0,03}$	54,33	55,27	Те саме
Спрацювання поверхні під підшипник	Мікрометр МК 75-1	$60,48_{-0,01}^{-0,03}$	-	60,0	Наплавити і обробити до розміру за кресленням.
Спрацювання поверхні під підшипник	Мікрометр МК 75-1	$55,5_{-0,01}^{-0,03}$	-	55,0	Наплавити і обробити до розміру за кресленням.
Спрацювання різьби або зрив більш ніж двох ниток різьби	Зовнішній огляд. Різьбові кільця	M50×2h6	-	-	Нарізати різьбу ремонтного розміру. Наплавити і обробити до розміру за кресленням

Таблиця 2

Дефекти шестерень, способи їх виявлення і усунення

Дефект	Спосіб виявлення дефекту. Вимірювальний інструмент	Розміри, мм			Спосіб усунення дефекту
		за кресленням	допустимі без ремонту з деталями		
			яка працювала	з новою	
Зломи, тріщини, викришування або шорсткість на робочій поверхні зуба	Зовнішній огляд	Не допускається			Замінити шестерню
Забоїни і задирки на робочих поверхнях	Зовнішній огляд	Не допускається			Ремонтувати механічною обробкою
Спрацювання зубів великого вінця ($z = 76$) шестерні по товщині	Мікрометр зубомірний МЗ 100-2 Штангензубомір ШЗ-18	$99,89_{-0,231}^{-0,126}$	99,0	99,0	Замінити шестерню Допускається наплавлення з наступною обробкою
Спрацювання зубів малого вінця ($z = 56$) шестерні по товщині	Мікрометр зубомірний МЗ 75-2 Штангензубомір ШЗ-18	$64,91_{-0,126}^{-0,051}$	64,0	64,0	Те саме
Спрацювання поверхні отвору під вал	Нутромір НИ 18-50	$45,0^{+0,025}$	45,06	45,04	Залізнити до розміру за кресленням
Спрацювання шпоночного паза шестерні	Міри кінцеві 3-НИ	$10,0^{+0,075}_{+0,020}$	10,13	10,13	Обробити паз до розміру $10,0^{+0,098}_{+0,040}$

Таблиця 3

Дефекти підшипників, способи їх виявлення і усунення

№ з/п	Дефект	Спосіб виявлення дефекту. Вимірювальний інструмент	Розміри, мм			Спосіб усунення дефекту		
			за кресленням	допустимі без ремонту в спряженні з деталями				
				яка працювала	з новою			
1	2	3	4			5		
1	Тріщини, викривлення металів на кільцях і тілах кочення, кольори мінливості, лущення металів, відшарування, вибоїни і вм'ятини на сепараторі	Зовнішній огляд. Лупа ЛП-1-4	Не допускаються Допускаються: подряпини і риски на спряжуваних поверхнях кілець; вибоїни і вм'ятини на сепараторі, які не перешкоджають плавному обертанню кілець; матова поверхня бігових доріжок кілець і тіл кочення			Заміни-ти підшипник		
2	Шум і заїдання при відносному обертанні кілець	випробування	Деренькуватий звук свідчить про зіпсованість підшипника. Зовнішнє кільце відносно внутрішнього повинно обертатися легко, без заїдань, зупинятися плавно, без ривків і стуків.			Заміни-ти підшипник		
3	Спрацювання бігових доріжок і тіл кочення	Пристрій для визначення зазорів	Діаметр отвору внутрішнього кільця, мм	Зазор S_p , мкм		Величина зусилля, Н	Заміни-ти підшипник	
				найменший	найбільший			допустимий
			18-30	10 / 24	70			50
			30-40	12 / 26	80			100
			40-50	12 / 29	90			100
			50-65	13 / 33	100			150
65-80	14 / 34	110	150					
80-100	16 / 40	120	150					

Продовження табл. 3

1	2	3	4			5	
4	Спрацювання поверхні спряження зовнішнього і внутрішнього кільця	Мікрометри: МК 75-2, МК 100-2, МК 125-2, МК 150-2	Відхилення розмірів підшипників			Заміни-ти підшипник	
			Діаметр, внутрішнього і зовнішнього кільця, мм	Нижнє допустиме відхилення, мкм			
5		Нутроміри: НИ 18-50 НИ 50-100 НИ 100-160		d_m	D_m	B	
			18-30	-10/ +10	-9/ -18	-120/ -240	
			30-50	-12/ +12	-11/ -22	-120/ -240	
			50-80	-15/ +15	-13/ -26	-150/ -300	
			80-120	-20/ +20	-15/ -30	-200/ -400	
			120-150	-25/ +25	-18/ -30	-250/ -500	

Вивчити обладнання для дефектування вала, правила користування інструментом. Підготувати вимірювальний інструмент.

Повторити правила техніки безпеки.

4. Визначити стан вала, шестерні, підшипників.

4.1. Згідно з рис. 1 виміряти спрацювання бокових поверхонь шліців по товщині і діаметру впадин (табл. 1, п. 1, 2), спрацювання поверхонь спряження з підшипниками (табл. 1, п. 3, 4). Зовнішнім оглядом і різьбовими кільцями визначити стан різьби. Результати замірів записати в звіт.

4.2. Порівняти стан і справжні розміри елементів вала з кресленнями, технічними умовами і для кожного елемента записати висновок («Без ремонту», «На ремонт», «Брак»). Якщо вал відправляють на ремонт, то вказують спосіб усунення дефекту.

4.3. Проконтролювати оснащення робочого місця для дефектування шестерні, підготувати вимірювальні інструменти.

4.4. Зовнішнім оглядом виявити зломи, тріщини, викришування,

шорсткості, забоїни і задирки на робочих поверхнях зубів, робочих поверхнях шестерні (табл. 20, п. 1,2). Дані записати в звіт.

4.5. Згідно з рис. 2 виміряти довжину нормалі і товщину зуба на постійній хорді в трьох точках через 120° (табл. 2, п. 3, 4).

Визначити спрацювання поверхні отвору під шийку вала і ширину шпоночного паза в двох поясах (табл.4, п. 5, 6).

Таблиця 4

Результати вимірювань шестерні

Пояс вимірювання	Елементи, мм							
	отвір під підшипник		шпоночний паз	точки вимірювання	зуби			
					великий вінець (z = 76)		малий вінець (z = 56)	
	A-A	Б-Б		W	S _c	W	S _c	
I-I				0°				
II-II				120°				
				240°				

Результати замірів записати в п. 4 звіту. Найменші значення параметрів зуба і найбільші діаметри отвору та ширину паза записати в графу 5 п. 2 звіту.

4.6. Порівняти стан і справжні розміри елементів шестерні з кресленнями, технічними умовами і для кожного елемента в графу 6 п. 2 звіту записати висновок («Без ремонту», «На ремонт», «Брак»). Якщо шестерню відправляють на ремонт, то вказують спосіб усунення дефекту.

4.7. Проконтролювати оснащення робочого місця для дефектування підшипників. Вивчити обладнання для дефектування підшипників, правила користування інструментом. Підготувати інструмент.

4.8. Зовнішнім оглядом і випробуванням виявити механічні пошкодження, шуми, заїдання при обертанні кілець (табл. 3, п. 1, 2), Результати записати в графу 5 п. 2 звіту.

4.9. Визначити спрацювання бігових доріжок і тіл кочення вимірюванням зазорів на пристрої (рис. 3) в трьох місцях через 120° (табл. 3 п. 3) Результат замірів записати в п. 4 звіту.

4.10. Виміряти ширину і діаметри зовнішнього і внутрішнього кілець підшипника (табл. 3 п. 4, 5) в трьох місцях через 120° і обчислити (п. 5 звіту) середні діаметри кілець за формулами

$$D_m = \frac{D_{\max} + D_{\min}}{2}; \quad d_m = \frac{d_{\max} + d_{\min}}{2}.$$

Результати замірів і розрахунків записати в п. 4 звіту.

4.11. Порівняти стан і справжні розміри елементів підшипника з технічними умовами на дефектування підшипників і для кожного елемента в графі 6 п. 2 звіту записати висновок («Без ремонту», «На ремонт», «Брак»)

Таблиця 5

Результати вимірювань вала

Пояс вимірювання	Площина вимірювання	Елементи, мм			
		шийка		шліці	
I-I	A-A	передня	задня	діаметр впадин	бокові поверхні
II-II	B-B				
	A-A				
	B-B				

Таблиця 6

Результати вимірювань підшипника

Точки вимірів	Кільця, мм			Зазор, мкм	
	<i>D</i>	<i>d</i>	<i>B</i>	радіальний	осьовий
0°					
120°					
240°					
Середні					

5. Провести організаційно-технічне обслуговування робочих місць. Привести в початковий стан обладнання, інструмент, деталі, документацію, протерти шматтям інструмент, деталі обладнання і поверхню стола. Здати робоче місце майстрові.

5. Контрольні запитання. 1. Які є конструктивні елементи вала, шестерні, підшипника та їх імовірні дефекти? 2. Як визначають спрацювання бокових поверхонь шліців і впадин шліців? 3. Які є механічні пошкодження робочих поверхонь шестерні? 4. Які методи використовують для визначення спрацювання робочих поверхонь зубів? 5. При яких дефектах підшипники вибраковують? 8 Як визначають спрацювання бігових доріжок і тіл кочення у підшипника?

КОМПЛЕКТУВАЛЬНІ РОБОТИ

Мета робіт. З'ясування суті методу групової взаємозаміни і набуття практичних навичок у підборі деталей для спряжень за розмірами, розмірними групами і масою, у використанні засобів контролю і настанов з капітального ремонту машин.

Зміст робіт. Підготовка і аналіз вхідних даних про розміри, точність і масу деталей, з'ясування характеру посадок спряження деталей, підбір деталей за розмірами, розмірними групами і масою, перевірка підібраних деталей і їх спряжень.

Практична робота № 3

Комплектування деталей кривошипно-шатунного механізму

1. Обладнання, інструмент. Набір деталей двигуна Д-160: колінчастий вал, гільзи, поршні, шатуни у зібраному вигляді, поршневі пальці, втулки верхньої головки шатуна, комплект поршневих кілець, комплекти шатунних і корінних вкладишів, упорних півкілець, практичний стіл, мікрометри МК 25-2, МК 75-2, МК 100-2, МК 125-2, нутроміри НИ 18-50, НИ 50-100, НИ 100-160, ваги настільні контрольні, пристрій для перевірки шатуна, пристрій для вимірювання пружності МИП-100, штангенциркулі ШЦ I-125-0,1, ШЦ II-250-0,05, щупи (набір № 2), пробки 5, 3,5; 6, динамометричний ключ, лещата слюсарні

2. Головні вимоги до спряжень деталей. Точність збирання особливо важливих спряжень поверхонь деталей забезпечують штучним зменшенням їх допусків (поділяють на групи), вводять групову взаємозамінність (селективний підбір) Деталі, на які діють значні інерційні навантаження, комплектують з урахуванням їхньої маси.

Належність деталей до відповідних розмірних груп або груп за масою позначають маркуванням, фарбуванням.

Гільзи і поршні, які комплектуються, повинні бути одного розміру або за кресленням (номінального, початкового), або ремонтного.

Для селективного збирання гільзи і поршні поділяють на чотири розмірні групи з полем допуску 0,02 мм. Позначення розмірних груп наносять на днище поршня, гільзи – на верхній торець (табл. 1, 2).

Таблиця 1

Розміри гільзи, мм

Маркування	Розмір	
	за кресленням (номінальний)	ремонтний
М	$145^{+0,02}$	$145,7^{+0,02}$
С1	$145^{+0,04}_{+0,02}$	$145,7^{+0,04}_{+0,02}$
С2	$145^{+0,06}_{+0,04}$	$145,7^{+0,06}_{+0,04}$
Б	$145^{+0,08}_{+0,06}$	$145^{+0,08}_{+0,06}$

Розмірні групи гільзи і поршня в комплекті повинні збігатись В одному комплекті поршні за масою мають відрізнятися один від одного не більш як на 10 г. Поршні за масою поділяють на 6 груп, які позначають на днищі (табл. 2). У разі потреби зменшують масу поршня розточуванням нижньої циліндричної частини поршня з внутрішнього боку.

Таблиця 2

Розміри поршня, мм

Елемент	Маркування	Розмір	
		номінальний	ремонтний
<i>1</i>	<i>2</i>	<i>3</i>	<i>4</i>
Поверхня спряження з гільзою	М	$145^{-0,28}_{-0,30}$	$145,7^{-0,28}_{-0,30}$
	С1	$145^{-0,30}_{-0,32}$	$145,7^{-0,30}_{-0,32}$
	С2	$145^{-0,32}_{-0,34}$	$145,7^{-0,32}_{-0,34}$
	Б	$145^{-0,34}_{-0,36}$	$145^{-0,34}_{-0,36}$
Поверхня спря- ження бобики з пальцем	А1 (зелений)	$60^{-0,020}_{-0,027}$	$60,3^{-0,020}_{-0,027}$
	А2 (жовтий)	$60^{-0,027}_{-0,034}$	$60,3^{-0,027}_{-0,034}$
Канавки під по- ршневі кільця	Внутрішній діаметр (розмір по роликах $d_p=3,58$)	$145^{+0,7}_{+0,3}$	$145,7^{+0,7}_{+0,3}$

Продовження табл. 2

1	2	3	4
Канавки під поршневі кільця	1-а канавка	5 ^{+0,018}	
	2-а і 3-а канавки	3,5 ^{+0,010}	
	4-а і 5-а канавки	6 ^{+0,018}	
Маса поршня, г	Н1, Н2, Н3, Н4, Н5, Н6	4150-4160; 4170-4180; 4190-4200;	4160-4170; 4180-4190; 4200-4210

Поверхні спряження верхньої головки шатуна і втулки можуть мати номінальний або чотири ремонтних розміри (табл. 3, 4).

Таблиця 3

Розміри головки шатуна, мм

Елемент	Розмір									
	номінальний					ремонтний				
Поверхня спряження з втулкою	68 ^{+0,03}					68,5 ^{+0,03} ; 69 ^{+0,03} 69,5 ^{+0,03} ; 70 ^{+0,03}				
Поверхня спряження з вкладишами	100 ^{+0,022}					100,5 ^{+0,022}				
Поверхня спряження з болтом	18 ^{+0,018}					діаметр болта шатуна 18 ^{-0,006} _{-0,018}				
Маса шатуна, г	Б1	В1	Г1	Д1	Е1	Ж1	И1	К1	Л1	М1
	8200	8236	8271	8306	8341	8376	8411	8446	8481	8516
	8235	8270	8305	8340	8375	8410	8445	8480	8515	8550
	Н1	П1	Р1	С1	Т1	У1	Ф1	Х1	Ц1	Щ1
	8551	8586	8621	8656	8691	8726	8761	8796	8731	8766
8585	8620	8655	8690	8725	8760	8795	8730	8765	8900	

Поверхні спряжень бобишки поршня–поршневий палець, поршневий палець–втулка шатуна підбирають однакового розміру – номінального або ремонтного (табл. 5).

Для селективного збирання цих з'єднань їх розміри поділяють на дві розмірні групи з допусками для бобишки поршня 0,007 мм, пальця і втулки – 0,004 мм. Позначення розмірних груп бобишки поршня наносять на днище поршня, пальця – на торцевій поверхні і, крім того,

позначення додатково наносять олійною фарбою на поршні (поверхня бобишок), на пальці (внутрішня циліндрична або торцева поверхня), на шатуні (зовнішня поверхня верхньої головки).

Таблиця 4

Розміри поверхонь спряження втулки, мм

Елемент	Маркування	Розмір	
		номінальний	ремонтний
Поверхня спряження з пальцем	A1 (зелений)	60 ^{+0,029} _{+0,019}	60,3 ^{+0,029} _{+0,019}
	A2 (жовтий)	60 ^{+0,019} _{+0,010}	60,3 ^{+0,019} _{+0,010}
Поверхня спряження з головкою шатуна	-	68 ^{+0,132} _{+0,102}	68,5 ^{+0,132} _{+0,102} ; 69 ^{+0,132} _{+0,102} 69,5 ^{+0,132} _{+0,102} ; 70 ^{+0,132} _{+0,102}

Таблиця 5

Розміри пальця поршневого, мм

Елемент	Маркування	Розмір	
		за кресленням (номінальний)	ремонтний
Поверхня спряження з поршнем, з втулкою шатуна	A1 (зелений)	60 _{-0,004}	60,3 _{-0,004}
	A2 (жовтий)	60 _{-0,004} -0,008	60,3 _{-0,004} -0,008

Маса шатунів у зібраному вигляді (шатун, нижня кришка, втулка, болт шатуна з гайкою, стопорний штифт) повинна бути в межах 8200-8900 г і в одному комплекті відрізнятись не більш ніж на 35 г. Шатуни за масою поділено на 20 груп. Позначення наносять електрографом на боковій поверхні нижньої головки шатуна. У разі потреби пригонки за масою допускається знімати метал рівномірно по всій довжині стержня шатуна на лінії роз'єднання штампів товщиною не більш як 1 мм.

Комплект поршневих кілець – 1-ше верхнє компресійне (хромоване), 2-ге, 3-тє нижні компресійні, маслоснімне верхнє із спіральним розширювачем і нижнє без розширювача, підбирають відповідно до розмірів гільз (номінальний або ремонтний). Ремонтні мають збільшений зовнішній діаметр на 0,7 мм відносно номінального (табл. 6).

Вкладиші корінні і шатунні підбирають відповідно до розмірів ко-

рінних і шатунних шийок колінчастого вала. Вкладиші нормального розміру маркують механічним способом на зовнішній поверхні близько до стику. На вкладишах ремонтного розміру маркують середню частину одного із торців вкладиша.

Таблиця 6

Розміри поршневих кілець, мм

Параметр	Кільця		
	верхнє (1-ше)	нижні (2-ге, 2-ге)	маслознімні (4-ге, 5-ге)
Висота	$5_{-0,13}^{-0,11}$	$3,5_{-0,09}^{-0,07}$	$6_{-0,06}^{-0,04}$
Товщина радіальна	$6,3_{-0,36}$	$5,7 \pm 0,2$	$5,5_{-0,3}$
Зазор у стику кільця, встановленого в гільзу ($D=145$ мм)	$0,9_{-1,2}$	$0,6_{-0,9}$	$0,45_{-0,75}$
Радіальні зусилля при стискуванні кільця до нормального зазору, Н	128,7-157,3	83,3-113,3	54-76,6
Торцевий зазор між кільцем і канавкою поршня	0,11-0,15	0,07-0,11	0,04-0,08

3. Послідовність виконання роботи. 1. Ознайомитись з методичними вказівками щодо виконання практичної роботи.

2. Ознайомитись з формою звіту про виконану роботу, скласти комплектувальну відомість за заданим варіантом – п. 1 звіту. Підготувати форму таблиці п. 2 звіту.

3. Побудувати поля допусків спряжень деталей кривошипно-шатунного механізму гільза–поршень, поршень–палець, палець–втулка, втулка–верхня головка шатуна, поршневі канавки–поршневі кільця, нижня головка шатуна–шатунні вкладиші, блок двигуна–корінні вкладиші – п. 3.1 звіту.

4. Обчислити розмір зазорів і натягів у перелічених спряженнях за формулами

$$S_{\max} = ES - ei, \quad S_{\min} = EI - es, \quad (1)$$

$$N_{\max} = es - EI, \quad N_{\min} = ei - ES, \quad (2)$$

де EI, HS – відповідно нижнє і верхнє граничні відхилення для отвору, ei, es – відповідно нижнє і верхнє відхилення для вала.

Розрахунки записати в п. 3.2 звіту.

5. Обчислити номінальне значення діаметрів отвору корінних і шатунних вкладишів за формулою

$$D_e = D_{ш} + \delta, \quad (3)$$

де $D_{ш}$ – розмір за кресленням (номінальний) корінної і шатунної шийок колінчастого вала;

δ – номінальний зазор у спряженні шийка–вкладиш (для корінних вкладишів – 0,090-0,154 мм, для шатунних вкладишів – 0,100-0,164 мм).

Розрахунки записати в п. 4 звіту.

6. Провести комплектувальні роботи і перевірити їх якість на практичному комплекті деталей кривошипно-шатунного механізму двигуна Д-160.

6.1. Проконтролювати наявність на робочому місці вимірювальних інструментів і пристроїв, набору деталей кривошипно-шатунного механізму: гільз, поршнів, поршневих пальців, шатунів у зібраному вигляді, поршневих кілець, колінчастого вала, корінних і шатунних вкладишів.

6.2. Виміряти діаметр отвору гільзи і визначити за маркуванням на торці гільзи її розмірну групу. Виміряти діаметр юбки поршня в площині, перпендикулярній осі пальця, і визначити за маркуванням на дніщі поршня розмірну групу. Встановити відповідність розмірів і розмірних груп гільзи і поршня. Результати вимірювань, маркувань гільзи, поршня та інших спряжуваних деталей кривошипно-шатунного механізму (пп. 6.2-6.10) занести у відповідні рядки графі 5 п. 2 звіту.

6.3. Визначити за маркуванням групу комплекту поршнів за масою. Контрольним зважуванням перевірити відповідність справжньої маси поршнів маркованій на поршнях.

6.4. Виміряти діаметр бобишки поршня під палець, пальця і отвору втулки верхньої головки шатуна. Визначити за маркуванням і кольором фарби їх розмірні групи. Встановити категорію розмірів і розмірних груп бобишки, поршня, пальця і втулки.

6.5. Перевірити спряження поршневого пальця і втулки верхньої головки шатуна: палець повинен переміщуватись з одного крайнього положення в друге від легкого зусилля руки.

6.6. Визначити за маркуванням належність комплекту шатунів у зібраному вигляді до однієї масової групи і перевірити це зважуванням шатунів.

6.7. Підібрати комплект поршневих кілець відповідно до розміру отвору гільзи під поршень.

6.8. Перевірити параметри поршневих кілець: зазори у спряжених кілець з гільзою, поршнем, пружність кілець.

6.9. Виміряти діаметри шатунних, корінних шийок і розмір між щоками середньої шийки колінчастого вала, встановити відповідність їх розмірів маркування комплектів шатунних і корінних вкладишів та упорних півкілець.

6.10. Визначити справжній розмір внутрішнього діаметра шатунних вкладишів, для чого зібрати шатун з вкладишами, затягнути кришку шатуна моментом 167-206 Н·м і виміряти діаметр отвору вкладишів у площині, перпендикулярній площині роз'єднання шатуна і кришки.

Порівняти справжній розмір отвору вкладишів з обчисленим за формулою $D_e = D_u + \delta$ (п. 5 роботи). Зробити висновок про стан шатунних вкладишів. Аналогічно проконтролювати стан корінних вкладишів.

Перевірити оформлення п. 2 звіту, наявність висновків у графі 5 для деталей кривошипно-шатунного механізму.

7. Провести організаційно-технічне обслуговування робочого місця. Привести в початковий стан інструмент, деталі, документацію, протерти шматтям інструмент, обладнання, поверхні деталей і стола. Здати робоче місце майстрові.

8. Захист результатів роботи. Звіт про роботу здати викладачеві. Під час захисту студент повинен пояснити і обґрунтувати розрахунки, прийняті рішення, знати головні характеристики обладнання та інструменту, послідовність виконання роботи.

4. Контрольні запитання. 1. В яких спряженнях деталей кривошипно-шатунного механізму і для чого вводять розмірні групи та групи за масою? 2. Де і як позначають розмірні групи гільзи, поршня, поршневого пальця, втулки верхньої головки шатуна? 3. Як визначають допуск розмірної групи, який допуск розмірних груп спряжень гільза–поршень, поршень–поршневий палець–втулка шатуна? 4. Де і як позначаються групи за масою поршня і шатуна в зібраному вигляді і як визначають різницю між масами деталей? 5. Яка послідовність комплектації деталей кривошипно-шатунного механізму?

ВІДНОВЛЮВАЛЬНІ РОБОТИ

Мета робіт. Навчитися проектувати і виконувати технологічні операції, пов'язані з відновленням деталей наплавленням, напиленням, електролітичним нарощуванням, пластичним деформуванням, полімерними матеріалами.

Вивчити будову і набути практичних навичок роботи з обладнанням, оснащенням та інструментами для виконання цих операцій.

Зміст робіт. Підготовка вхідних даних, вивчення обладнання, оснащення, інструментів для виконання операцій, проектування і виконання технологічного процесу операцій, визначення машинного часу виконання операцій, оформлення звіту про виконану роботу.

Практична робота № 4

Відновлення деталей газополуменевим напиленням порошків

1. Обладнання, інструмент. Універсальний пост газополуменевого напилення в комплекті: установка для струминної обробки, зварювальний стіл, пальник ГН-2, газорозподільний щит, балон кисневий, балон ацетиленовий, редуктори кисневий і ацетиленовий, компресорна установка, з'єднувальні шланги, пристрій для наплавлення деталей типу вал, порошкова суміш, ключі гайкові 10×12; 11×14; 17×19; 22×24; штангенциркуль ШЦ II-125-0,1; твердомір ТШ-2, щітка металева, фартух, рукавиці, захисні окуляри.

2. Суть процесу. Порошковий присаджувальний матеріал подається транспортувальним газом у зону полум'я, де обплавляється і струменем горючих газів виноситься на поверхню деталі. Порошкові суміші можуть подаватися і безпосередньо в полум'я пальника.

Газоструминне напилення і газопорошкове наплавлення використовують майже без обмежень. Спосіб ефективний для одержання нових біметалевих виробів із спеціальними властивостями (жаростійкістю, жароміцністю, корозостійкістю тощо).

При відновленні деталей цим способом можна наносити на спрацьовані поверхні деталей спеціальні порошкові матеріали шаром 0,3-3 мм завтовшки з різною твердістю – від HRC 20 до HRC 60. Напиленням відновлюють сталні і чавунні, вали, посадочні місця у корпусних деталях тощо.

Газополуменеве напилення на поверхні деталей можна наносити

без обплавлення і з обплавленням напиленого шару.

Для збільшення міцності зчеплення напиленого шару з основним металом на поверхню деталі напиляють проміжний шар – підшарок, для якого використовують екзотермічний порошок із суміші нікелю і алюмінію у співвідношенні відповідно 80-82 % і 18-20 %. Внаслідок екзотермічної реакції сферичні частинки алюмінію, покриті нікелем, нагріваються до температури 1500°C і вище і легко зварюються або сплавляються з поверхнею відновлюваної деталі. Глибина зони сплавлення незначна – до 0,1 мм.

Для напилення основного шару з плавленням використовують самофлюсівні порошки на основі хром–нікель–бор–кремній марок СНГН, ВСНГН, ПГ-ХН80СР2 та інші.

Композиційною сумішшю порошоків самофлюсівного ПГ-ХН80СР2 або СНГН з екзотермічним порошком нікель–алюміній у співвідношенні відповідно 75-80 % і 25-20 % здійснюють напилення деталей без наступного плавлення.

Розмір гранул порошоків 40-100 мкм. Перед використанням порошки прожарюють при температурі 100-150°C протягом 1-1,5 год. Витрати порошкових сумішей 6-8 г/дм² для прошарку товщиною 0,06-0,1 мм і 13-15 г/дм² – для головного шару товщиною 0,1 мм.

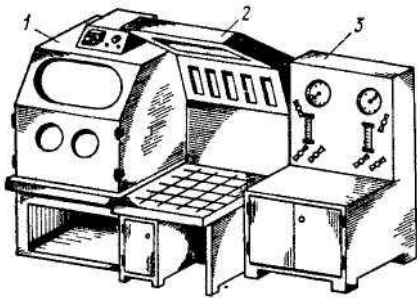


Рис. 1. Пост газополуменового напилення порошоків: 1 – установка піскоструминної обробки; 2 – зварювальний стіл; 3 – газорозподільний щит.

Для газополуменового напилення і газопорошкового наплавлення промисловість випускає набори обладнання. Одним з таких наборів є універсальний пост 01.05-149 «Ремдеталь» (рис. 1). До нього входять: установка піскоструминної або дробоструминної обробки 1, зварювальний стіл 2, газорозподільний щит 3, пальник ГН-2, редуктори для кисню і горючого газу, пристрій для наплавлення деталей типу вал, два стелажі.

Установка струминної обробки призначена для підготовки спрацьованої поверхні перед напиленням обробкою корундом. Установка складається з металевого каркасу, піддона для корунду, камери для очищення деталей, пістолета. На ка-

мері розміщені оглядове вікно, манометр, редуктор, плафон для освітлення камери

Головні параметри установки струминного очищення: максимальний робочий тиск повітря – 0,79 МПа; витрата повітря не більш як 4,5 м³/год; час безперервної роботи установки – 30-40 хв; грануляція корунду – 0,5-3,0 мм; габаритні розміри – 820×1080×1800 мм.

Стіл зварника призначений для установки зварювальних виробів і складається із станини, панелі вертикальної, панелі похилої, освітлювача і пульта керування. Він має такі параметри: розмір робочої плити – 800×800 мм; висота робочої плити над рівнем підлоги – 750 мм; зона зварювання над поверхнею плити – 400 мм; маса зварюваного виробу не більш як 63 кг; зварювальний струм – 500 А; рід струму мережі живлення і ланцюгів керування – змінний трифазний; частота – 50 Гц; напруга мережі живлення – 380 В; напруга ланцюгів керування – 24 В; напруга освітлювальної мережі – 24 В; габаритні розміри стола – 1010×815×1550 мм; маса стола – 185 кг.

У нижній частині станини розміщений бункер для збирання і виділення окалини, шлаку та інших відходів. Бункер за допомогою фланця з'єднується з витяжною вентиляційною магістраллю. На станині розміщені шафи для матеріалів та інструменту і пульт керування. Вертикальна панель у нижній частині має шибер для регульованого всмоктування газів із зони зварювання.

Похила панель на передній стінці також має щілини для проходження шкідливих газів. Вона може нахилитись на 60° відносно вертикалі. На похилій панелі встановлюється освітлювач з двох ламп розжарювання і відбивача.

Електроапаратура розміщена на панелі керування і має такі органи керування: пакетний вимикач для з'єднання з мережею живлення; вимикач системи освітлення; сигнальну лампу, знижувальний трансформатор.

Щит газорозподільний призначений для контролю тиску і витрат ацетилену (пропану) та кисню. Щит складається з металевого каркасу, панелі з приладами, шафи для зберігання інструменту, шлангів. Панель обладнана манометрами тиску кисню, ацетилену, ротаметрами РС-3А, редукторами і вентилями регулювання тиску і витрат.

Щит забезпечує такі параметри роботи: тиск газів на вході – не більше, МПа: ацетилену – 0,09, кисню – 8,8; тиск газів на виході – не

більше, МПа: пропану – 0,02, ацетилену – 0,09, кисню – 0,58; витрати газів – не більше, м³/г: ацетилену – 3,0; кисню – 7,5; кількість підключених апаратів – 1; габаритні розміри – 700×650×1620 мм.

Пальник ГН-2 призначений для ручного газопорошкового наплення гранульованих самофлюсівних твердих сплавів на основі Сг–В–Ni або інших композицій для відновлення спрацьованих або зміцнювання поверхонь нових деталей. Пальник складається із стола, наконечника, пристрою для подачі порошку, рукоятки, вентилів і штуцерів. Пристрій подачі порошку з'єднується із стволом за допомогою гайки через перехідник, в якому розміщений інжектор. Пристрій подачі порошку складається з бункера і важільного механізму, що забезпечує початок і кінець подачі порошку. До пристрою подачі порошку за допомогою накидної гайки кріпиться наконечник, який складається із змішувальної камери з інжектором та мундштука.

Пальник має такі параметри: товщина напилуваного (наплавленого) шару – 0,3-2,0 мм; тиск, МПа: кисню – 0,2 (0,35) відповідно для мундштуків № 3 і № 4, ацетилену – не менше 0,01; витрати, л/г: кисню – 350 (600), ацетилену – 350 (600) відповідно для мундштуків № 3 і № 4; розрідження в ацетиленовому каналі – не менше 0,004 МПа; грануляція порошку – 40-100 мкм; габаритні розміри – 510×170×80 мм; маса комплекту не більше 1 кг.

Кисень від балона по шлангу через штуцер і ніпель надходить до регульовального вентиля, а далі – по інжектору першого ступеня інжекції. При витіканні кисню через вузький канал інжектора в порожнині каналу створюється розрідження, що сприяє при відкритому каналі забору із бункера порошкових сумішей. Киснево-порошкова суміш надходить у канал інжектора другого ступеня інжекції, а далі в змішувальну камеру наконечника і створює розрідження в каналах горючого газу пальника, достатнє для всмоктування ацетилену в однаковому об'ємі або дещо більшому порівняно з об'ємом кисню, що подається.

У трубі наконечника киснево-порошкова суміш змішується з ацетиленом. Горюча суміш, що утворилась, надходить у канал мундштука, на виході з якого вона згоряє і забезпечує нагрівання наплавленної поверхні до потрібної температури, плавлення гранул порошку і транспортування їх струменем горючих газів на поверхню деталі.

3. Проектування технологічного процесу. Відомості про матеріали для газополуменевого наплення наведені на початку роботи.

Режими напilenня порошкових сумішей: тиск кисню P_k , ацетилену P_1 , витрати кисню Q_k і ацетилену Q_2 , відстань від сопла (мундштука) до поверхні деталі l_m , подача пальника S_n , швидкість обертання деталі v_d , витрати порошку Q_n змінюються в значних межах і залежать від конструктивних особливостей обладнання та його потужності

Орієнтовні режими напilenня порошоків наведено в табл. 1. Режими напilenня, тиск кисню і ацетилену, витрати кисню і ацетилену визначити відповідно до параметрів пальника. Відстань між мундштуком і поверхнею деталі приймається за 1,5-2,0 довжини ядра полум'я.

Таблиця 1

Орієнтовні режими напilenня порошоків

Показник	Одиниця вимірювання	Значення
Тиск кисню	МПа	0,35-0,45
Тиск ацетилену	МПа	0,03-0,05
Витрати кисню	м ³ /год	0,96-1,1
Витрати ацетилену	м ³ /год	0,9-1,0
Швидкість обертання деталі	м/хв	18-20
Відстань напilenня	мм	160-180
Поздовжня подача апарата	мм/об	3-4
Витрати порошку	кг/год	2,5-3

4. Послідовність виконання роботи. 1. Ознайомитись з зразком звіту про її виконання. З'ясувати суть відновлення деталей газополуменим напilenням порошоків, ознайомитись з обладнанням для напilenня порошоків, зв'язком властивостей відновленої поверхні з режимами обробки, межами використання напilenня під час ремонту меліоративних і будівельних машин.

2. Підготувати вхідні дані для виконання роботи. У п. 1 звіту описати оснащення робочого місця, призначення і головні параметри обладнання для напilenня. Виготовити форму операційної карти газополуменового напilenня, п. 3 звіту.

3. Ознайомитись з організацією робочого місця для газополуменового напilenня, розміщенням обладнання, пристроїв, інструменту, документацією.

Вивчити конструктивно-технологічну характеристику деталі (деталь дають на занятті).

Вивчити головні вузли і органи керування обладнання, особливості будови пальника, характеристики обладнання і матеріалів для напilenня

лення. Накреслити схему подачі кисню або ацетилену газорозподільного щита (п. 2 звіту).

Повторити правила техніки безпеки роботи на обладнанні.

Без дозволу обладнання не вмикати!

4. Розробити технологічний процес газополуменевого напилення порошками.

Ознайомитись з технічними умовами для відновленої поверхні.

Зчеплення напиленого металу з основним значною мірою залежить від підготовки поверхні. З поверхні деталі видаляють вологу, масло, механічною обробкою роблять її шорсткою, нарізують різьбову поверхню або здійснюють струминну обробку корундом чи дробинками.

Підібрати обладнання, пристрої, інструмент.

Визначити режими струминної обробки корундом: тиск повітря становить 0,5-0,6 МПа, кут нахилу струменя до поверхні деталі 60-70°, відстань від сопла до поверхні деталі 70-90 мм, витрати повітря 4-6 м³/хв, витрати порошку 1,5 кг/дм², зернистість порошку (50 % суміші корунду 60-80 і корунду 120-160).

Вивчити спосіб базування і кріплення деталі на столі зварника. Скласти план операції напилення, послідовність і зміст переходів, методи контролю.

Визначити режими напилення: тиск кисню P_k , ацетилену P_1 , витрати кисню Q_k і ацетилену Q_c , відстань від сопла (мундштука) до поверхні деталі l_m , подачу пальника S_n , витрати порошку Q_n .

Розрахунки режимів подачі в п. 2 звіту, результати розрахунків занести до операційної карти п. 3 звіту.

5. Підготувати обладнання для струминної обробки. Перевірити з'єднання шлангів до компресора, струминного пістолета, наявність корунду, установити деталь в бункері для обробки. Переконайтесь, що витяжна вентиляція працює.

Обробити поверхню деталі корундом. Переконайтесь у безпеці присутніх у приміщенні, з дозволу викладача ввімкнути подачу повітря до пістолета, освітлення камери, відрегулювати тиск і витрати повітря, корунду. Переміщеннями пістолета відносно поверхні деталі обробити її поверхню.

6. Підготувати обладнання для газополуменевого напилення. Разом з майстром перевірити кріплення редукційних клапанів з балонами, з'єднання шлангів, підключення вентилів. Відрегулювати тиск і витрати кисню та ацетилену. Встановити деталь для напилення на столі

зварника так, щоб напилювана поверхня займала горизонтальне положення, і щоб у разі потреби її можна було переміщувати.

Перевірити, чи працює витяжна вентиляція.

7. Виконати напилення поверхні деталі. Переконайтесь у безпеці присутніх у приміщенні, з дозволу викладача встановити тиск у робочій камері редуктора відповідно до визначеного, повністю відкрити вентиль для виходу кисню і перевірити розрідження в каналі бункера при натиснутому важелі клапана. Заповнити бункер пальника на $2/3$ об'єму прожареним порошком, відкрити на $1/4$ оберту кисневий і на 1 оберт ацетиленовий вентилялі пальника, відрегулювати полум'я заданої потужності і складу.

Категорично забороняється встановлювати нормальне полум'я в початковий період регулювання при недостатній потужності для запобігання удару і зворотному вибуху полум'я в пальник.

При повністю відкритому ацетиленовому вентилялі в полум'я повинен бути надлишок ацетилену.

Перед початком напилення натиском важеля проконтролювати наявність подачі порошку.

Під час напилення спочатку треба розігріти наплавлювану поверхню до температури «відпотівання» без розплавлення основного металу. Потім встановити полум'я з надлишком ацетилену і періодичним натискуванням на важіль подавати потрібну кількість порошку у наплавлювану зону, переміщенням полум'я пальника здійснювати рівномірне напилення по нагрітій поверхні. Під час напилення ядро полум'я повинно бути на відстані 1,5-2,0 довжини ядра.

Закінчивши напилення, закривають ацетиленовий, а потім кисневий вентилялі.

8. Проконтролювати виконання операції. Після охолодження деталі оглядом визначити рівномірність напиленого шару, відсутність непроварів. Заміряти розмір напиленого шару. Результати записати в п. 4 звіту.

9. Провести організаційно-технічне обслуговування робочого місця. Привести в початковий стан інструмент, деталь, документацію, прибрати робоче місце, обладнання. Здати робоче місце майстрові.

10. Захист результатів роботи. У п. 5 звіту записати висновки. Оформлений звіт здати викладачеві. Під час захисту студент повинен пояснити і обґрунтувати розрахунки, прийняті рішення, знати будову і головні параметри обладнання та інструменту, вміти проектувати

процеси і оформляти технологічну документацію, знати як налагодити обладнання, вміти виконувати операції з відновлення деталі, знати послідовність виконання роботи.

5. Контрольні запитання. 1. Яка суть і межі використання газополуменевого напилення порошкових матеріалів? 2. Перелічити обладнання для газополуменевого напилення порошків. 3. Які порошкові матеріали використовують для газополуменевого напилення? 4. Яке призначення і будова пристрою струминної обробки? 5. Яке призначення, будова, головні параметри пальника? 6. Перерахувати параметри газополуменевого напилення. 7. Як забезпечуються якісні властивості напиленого шару.

Практична робота № 5 **Відновлення деталей вібродуговим наплавленням**

1. Обладнання, інструмент. Наплавочна установка в комплекті: токарний верстат, наплавочна головка ОКС 6569, джерело живлення ВДУ-506, балон з вуглекислим газом, підігрівник, осушувач, редуктор, пульт керування, дріт електродний Св-08ГС. вал, молоток слюсарний, зубило слюсарне, плоскогубці комбіновані, ключі гайкові 10×12, 11×14, 17×19, 22×24, 24×27 мм, індикаторна головка з стоячком, штангенциркуль ШЦ I-125-0,1, щітка металева, фартух, рукавиці.

2. Суть вібродугового наплавлення. Електродний дріт подається до поверхні деталі, яка знаходиться під струмом з коливаннями, за рахунок яких відбувається періодичне замикання і розмикання електричної дуги між електродом і поверхнею деталі. Процес наплавлення складається з трьох фаз: короткого замикання, горіння дуги і холостого ходу.

Оплавлення поверхні деталі, плавлення електрода і формування зварного шва відбуваються на етапі горіння дуги. Для зменшення імпульсів струму, стабілізації горіння дуги, скорочення холостого руху до зварного ланцюга підключають індуктивний опір. Вібрація електрода зменшує тепловий вплив на деталь.

Процес вібродугового наплавлення відбувається в середовищі захисного газу, охолоджувальної рідини, під шаром флюсу і без захисту.

Вібродугове наплавлення забезпечує малу зону термічного впливу, покриття різної товщини з високою твердістю, зносостійкістю і незна-

чними деформаціями поверхні деталі. Недоліком способу є неоднорідність структури, нещільність і пористість металу шва, які зменшують міцність і спричинюють втомленість деталі.

Вібродуговим наплавленням відновлюють циліндричні поверхні деталей із сталі і чавуну діаметром 15 мм і більше, які мають спрацювання не більш як 2 мм на сторону.

Наплавочна головка ОКС 6569 закріплюється на супорті токарного верстата і має такі параметри: продуктивність – 2,6-3,3 кг/год; частота змінного струму живлення – 50 Гц; напруга мережі живлення – 380 В; тип зварювального струму – постійний; межі регулювання: зварювального струму – 100-500 А; зварювальної напруги – 15-35 В; частота коливання електрода – 75 Гц; амплітуда 0-3 мм; діаметр дроту, мм: суцільного перерізу – 1,2-2,0; порошкового – 2-3; швидкість подачі електродного дроту – 0,52-4,5 м/хв; діаметр наплавлюваних деталей; мм: зовнішній 15-350, внутрішній ≥ 45 ; споживна потужність – 0,4 кВт; габаритні розміри – 730×300×700 мм; маса – 70 кг.

Наплавочна головка (рис. 1, а) складається з електродвигуна 1, механізму подачі електрода 2, вібратора 3, змінних мундштуків 4, механізму піднімання 5, опори із затискачем 6, опорної плити 7, захисного щита 8.

Кінематичний ланцюг головки наведено на рис. 1, б.

Механізм подачі електрода складається з двоступеневого черв'ячного редуктора, відкритої зубчастої пари, подаючих роликів і притискного пристрою. Швидкість руху електрода регулюється змінними шестернями (табл. 1).

Таблиця 1

Швидкість подачі дроту, кількість зубів шестерень

$V_{др},$ м/год	0,52	0,65	0,79	0,95	1,19	1,5	1,59	1,99	2,5	3,2	3,66	4,5
z_1	18	21	24	27	31	35	36	40	44	47	50	53
z_2	53	50	47	47	40	36	35	31	27	24	21	18

Вібрація електрода забезпечується за рахунок передачі обертання шківом на ексцентриковий вал, на якому розміщена ексцентрикова втулка, що шарнірно з'єднана з шатуном. Шатун передає коливання через коромисло змінним мундштукам.

Мундштуки призначені для підведення електрода, охолоджувальної рідини і газу до місця наплавлення, для передачі вібрації електро-

ду і для підведення струму. Комплект змінних мундштуків наведено на рис. 1, в.

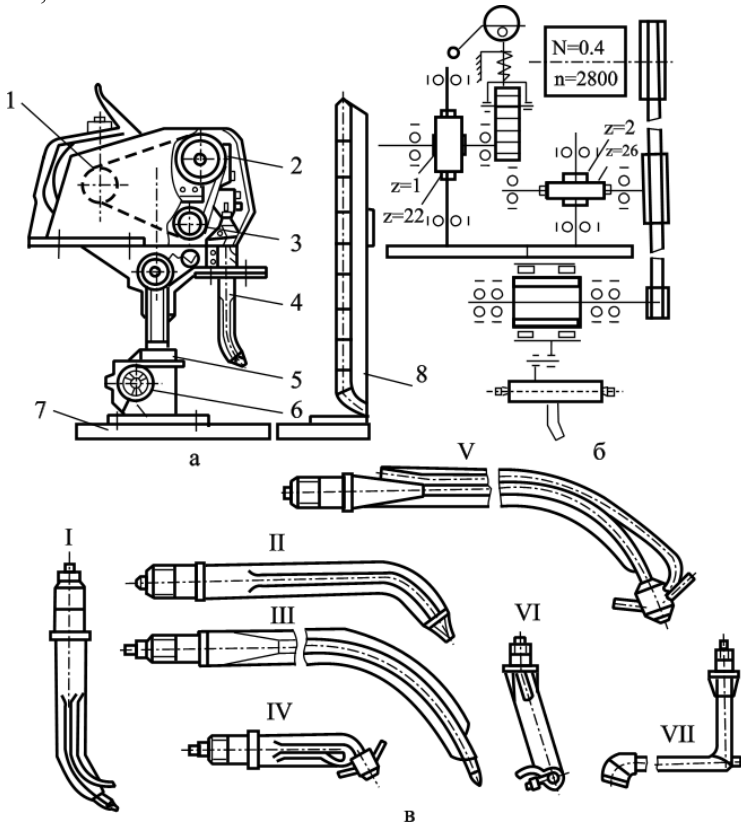


Рис. 1. Наплавочна вібродугова головка ОКС 6569: а – загальний вигляд; б – кінематичний ланцюг; в – змінні мундштуки; 1 – електродвигун; 2 – механізм подачі електрода; 3 – вібратор; 4 – мундштук; 5 – механізм піднімальний; б – опора із затискачем; 7 – опорна плита; 8 – щиток захисний; I – для наплавлення з охолодженням рідиною; II, III – для наплавлення порошковим дротом без захисту; IV, V – для наплавлення у середовищі захисного газу; VI, VII – для наплавлення внутрішніх поверхонь.

Опора із затискачем забезпечує поворот і фіксацію головки відносно вертикальної осі.

Механізм піднімання змінює відстань по вертикалі від кінця мунд-

штука до поверхні деталі.

Конструкція головки передбачає можливість регулювання нахилу електрода. До головки кріпляться два барабани для намотування електродного дроту, які мають гальмівні пристрої запобігання самовільному розкручуванню барабанів.

Джерело живлення, випрямляч зварювального струму типу ВДУ-506, призначене для живлення зварювальних автоматів і напівавтоматів однопостового механізованого зварювання в середовищі вуглекислого газу і під шаром флюсу, а також порошковим дротом.

Головні технічні характеристики випрямляча: номінальна напруга мережі живлення трифазного струму – 220, 380 В; номінальна частота – 50 Гц; первинна потужність – не більше 40 кВт; первинний струм при виконанні відповідно на 220 В/380 В не більше 105/62 А; напруга холостого ходу – не більше 85 В; номінальна робоча напруга відповідно для жорстких / падаючих зовнішніх характеристик – 18-60 В / 22-46 В; номінальний зварювальний струм для жорстких / падаючих зовнішніх характеристик – 60-500 А / 50-500 А; тривалість циклу зварювання при ПВ 60 % – 10 хв.

Загальний вигляд зварювального випрямляча наведено на рис. 2. Випрямляч складається з силового трансформатора, силового блока теристорів, зрівняльного реактора, дроселя у зварювальному ланцюгу, автоматичного вимикача електромережі, блока керування, електродвигуна з вентилятором.

Токарний верстат переобладнаний під установку: в кінематичний ланцюг введено редуктор, який разом з верстатом забезпечує регулювання робочих обертів шпинделя в межах від 5 до 30 об/хв; на токарному патроні змонтовано електроконтактний пристрій; із супорта верстата знято різцетримач і верхні полозки.

Газова апаратура призначена для подачі захисного вуглекислого газу в зону горіння дуги. До її складу входять балон з вуглекислим газом, підігрівач, осушувач, редуктор, шланги, а також витратомір.

Підігрівач і осушувач очищають газ від вологи, оскільки при витіканні газу з балона зменшується його температура і наявність вологи може привести до закупорювання каналів вентиля і редуктора.

Для керування процесом наплавлення використовують пульт, на передній панелі якого розміщені амперметр, вольтметр, сигнальна лампочка, перемикач реверсування подачі електрода «Вперед» – «Назад», кнопки «Включено» – «Стоп» джерела живлення, механізму по-

дачі і коливань електрода. На баковій панелі зліва розміщені вмикачі підігрівача і відсікача газу.

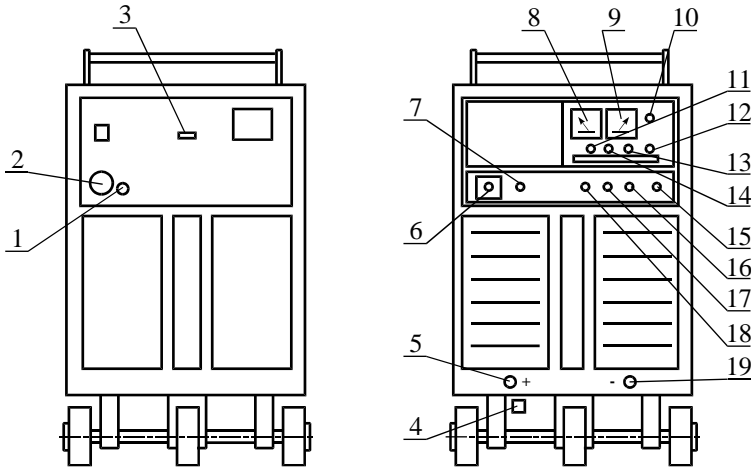


Рис. 2. Зварювальний випрямляч ВДУ-506: 1 – заземлення; 2 – штепсельний роз’єм для підключення мережі; 3 – автоматичний вмикач; 4 – шина заземлення роз’єму зворотного кабеля; 5, 19 – струмові роз’єми зварювального ланцюга; 6 – роз’єм для підключення блоку керування автоматом; 7 – роз’єм для підключення підігрівача газу; 8 – вольтметр; 9 – амперметр; 10 – перемикач зовнішніх характеристик; 11 – перемикач місцевого дистанційного керування; 12 – регулятор струму (напруги); 13 – тумблер ввімкнення зварювального ланцюга; 14 – тумблер попередньої установки напруги на жорстких характеристиках; 15 – вмикач трансформатора живлення ланцюга керування; 16 – кнопка «Стоп»; 17 – кнопка «Пуск»; 18 – сигнальна лампа.

3. Проектування технологічного процесу. Вибір дроту. Для вібро-дугового наплавлення використовують вуглецевий або легований зварювальний дріт діаметром 1-3 мм. Вибір дроту здебільшого залежить від потрібної твердості наплавленого шару. При використанні дроту, до складу якого входить до 0,4 % вуглецю, можна одержати шар твердістю до HRC 40-45. Із збільшенням у дроті вмісту вуглецю і легованих елементів твердість наплавленого шару зростає і може досягати HRC 55. Здебільшого для вібро-дугового наплавлення використовують зварювальні дроти Св-08А, Св-08ГА, Св-10Г2, Св-08ГС, леговані Св-10ХМ, Св-18ХГСА, Св-08Г2СА, а також дроти із конструк-

ційних високовуглецевих сталей 70, 75, 80 і пружинних сталей I і II класів.

Для ліквідації негативних явищ, пов'язаних з розкладом вуглекислого газу при високій температурі під час наплавлення в середовищі вуглекислого газу, слід надавати перевагу дротам з розкислювачами Св-08ГС, Св-10ГС, Св-18ХГСА, Нп-30ХГСА та іншим.

Діаметр електродного дроту вибирають залежно від товщини наплавлюваного шару і потужності джерела струму. Для шару товщиною до 1 мм беруть дріт діаметром 1-1,6, для шару 2 мм – діаметром до 2,5мм.

Сила струму. Вібродугове наплавлення проводять при постійному струмі зворотної полярності (плюс до електрода, мінус до деталі). Силу струму визначають за густиною, користуючись формулою:

$$I = F_{\text{др}} \cdot D_a = 0,785 \cdot d_{\text{др}}^2 \cdot D_a, \quad (1)$$

де $F_{\text{др}}$ – площа перерізу дроту, мм²;

$D_a = 60-90$ А/мм² – густина струму.

Напруга. Оптимальна напруга для вібродугового наплавлення 14-22 В. Для малих товщин (до 1 мм) і деталей малих розмірів беруть менші значення, для більших – більші значення напруги. Для товстих шарів на великих деталях напругу збільшують до 24- 28 В.

Швидкість подачі електродного дроту $V_{\text{др}}$ і швидкість наплавлення V_n (м/хв) визначають за формулами

$$V_{\text{др}} = \frac{I \cdot \alpha_n}{60 \cdot 0,785 \cdot d_{\text{др}}^2 \cdot \gamma}; \quad (2)$$

$$V_n = \frac{0,785 \cdot d_{\text{др}}^2 \cdot V_{\text{др}}}{t \cdot S} K_1 \cdot K_2, \quad (3)$$

де $\alpha_n = 6,58,5$ г/(А·год) – коефіцієнт наплавлення;

$\gamma = 7,6-7,9$ г/см³ – густина розплавленого металу;

t – товщина наплавленого металу, мм;

$K_1 = 0,8-0,9$ – коефіцієнт переходу електродного матеріалу в наплавлений метал;

$K_2 = 0,8-0,95$ – коефіцієнт відхилення площі перерізу наплавленого шару від розрахункового.

Крок наплавлення S визначають за формулою

$$S=(1,6-2,2) \cdot d_{op}. \quad (4)$$

Кількість обертів наплавлюваної деталі

$$n = \frac{1000 \cdot V_n}{\pi \cdot d}, \quad (5)$$

де d – діаметр деталі, мм.

Параметри установки електродного дроту: виліт електрода $\alpha=(5-10)d_{op}$; кут нахилу електрода $\alpha=45-60^\circ$ при наплавленні поверхні деталі з галтелями; $\alpha=90^\circ$ – без галтелей; зміщення електрода $\beta=35-50^\circ$.

Амплітуда коливань електрода (мм):

$$A=(0,75-1,0) d_{op}. \quad (6)$$

Витрати вуглекислого газу, л/хв – $q=8-15$.

Машинний час наплавлення, хв:

$$T_m = \frac{L \cdot i}{n \cdot S}, \quad (7)$$

де L – довжина наплавлення, мм;

i – кількість проходів;

S – подача електрода, мм/об.

Витрати матеріалів на наплавлення поверхні деталі визначають за формулами

$$G_{op} = 0,785 \cdot d_{op}^2 \cdot V_{op} \cdot T_m \cdot \gamma G, \quad Q_{CO_2} = q \cdot T_m \cdot K_e \quad (8)$$

де $K_e=1,15-1,25$ – коефіцієнт перевитрати газу за рахунок того, що подачу газу вмикають раніше, ніж дроту, а вимикають після закінчення наплавлення, а також витрати газу на продування системи.

4. Послідовність виконання роботи. 1. Ознайомитись з зразком звіту про її виконання. З'ясувати суть відновлення деталей вібродуговим наплавленням, ознайомитись з обладнанням для вібродугового наплавлення, зв'язком властивостей наплавленого шару з матеріалами і режимами наплавлення, межами використання вібродугового наплавлення при ремонті меліоративних і будівельних машин.

2. Підготувати вхідні дані для виконання роботи. У п. 1 звіту описати оснащення робочого місця, призначення і головні параметри обладнання для вібродугового наплавлення. У п. 2 звіту накреслити кінематичну схему наплавочної головки. Виготовити форму операційної карти вібродугового наплавлення, п. 3 звіту.

3. Ознайомитись з організацією робочого місця для вібродугового

наплавлення деталей, розміщенням обладнання, пристроїв, інструменту, документацією.

4. Вивчити конструктивно-технологічну характеристику вала, який відновлюють (деталь дають на занятті).

Вивчити головні вузли і органи керування наплавочної головки, випрямляча, системи подачі захисного газу, особливості конструкції токарно-гвинторізального верстата, пристосованого для наплавлення, пристроїв для кріплення вала, паспортні характеристики обладнання і матеріалів для наплавлення.

Повторити правила техніки безпеки роботи на установці.

Без дозволу установку не вмикати!

4. Установити величину одностороннього спрацювання вала Δ_p і обчислити, товщину наплавлення спрацьованої поверхні вала:

$$\Delta_p = \Delta_{zag} \cdot \beta; \quad (9)$$

$$t = \Delta_p + z \quad (10)$$

де Δ_{zag} – спрацювання шийки вала;

$\beta=0,6$ – коефіцієнт нерівномірності спрацювання;

z – припуск на обробку поверхні, мм (для шліфування – до 0,6 мм, для точіння – до 1,5 мм на один бік).

Розрахунки товщини наплавлення і наступні розрахунки режимів наплавлення виконувати в п. 2 звіту.

5. Розробити технологічний процес наплавлення деталі. Ознайомитись з технічними вимогами до відновленої поверхні. Підібрати марку і діаметр зварювального дроту, вид захисту і витрати, обладнання, пристрої, інструмент.

Вивчити спосіб базування і кріплення деталі. Скласти план операцій відновлення шийки вала (послідовність, зміст, методи контролю).

Визначити режими наплавлення: силу струму I , напругу U , швидкість подачі електродного дроту V_{op} , швидкість наплавлення V_n , частоту обертів деталі n , крок наплавлення S , параметри установки електродного дроту: виліт електрода a , кут нахилу електрода α , зміщення електрода β , частоту f і амплітуду A коливань електрода.

Визначені параметри (швидкість подачі дроту V_{op} , частоту обертання деталі n , крок подачі S) уточнити за характеристиками головки і токарного верстата.

Обчислити машинний час наплавлення T_m і витрати електродного

дроту G_{op} та вуглекислого газу Q_{CO_2} на наплавлення поверхні деталі.

Розробку технології наплавлення подати в п. 2 звіту, результати розрахунків занести до операційної карти, п. 3 звіту.

6. Разом з майстром підготувати наплавочну установку до роботи. Заправити електродний дріт через механізм подачі в мундштук. Налаштувати обладнання на запроєктовані режими (швидкість подачі дроту, частоту обертання деталі, крок наплавлення, кути нахилу, вміщування і виліт електрода, амплітуду коливань, витрати захисного газу, силу струму і напругу).

Установити деталь одним кінцем у патрон, ретельно відцентрувати, закріпити, підперти другий кінець центром. Радіальне биття наплавлюваної поверхні $\Delta_6 \leq 0,1$ мм. Зачистити поверхню від забруднень до металічного блиску. Установити захисний екран.

7. Наплавити деталь. Переконавшись у безпеці присутніх у приміщенні, з дозволу викладача увімкнути джерело живлення. Надіти. фартух, рукавиці, захисні окуляри Включити електродвигун верстата, підігрівач газу. Подати газ. Рукояткою верстата включити обертання деталі. Увімкнути зварювальний струм, подачу супорта й електродного дроту.

Виконати наплавлення відновлюваної ділянки. Після наплавлення послідовно вимкнути подачу дроту, струму, верстата, газу, випрямляч. Відкріпити і зняти деталь з верстата.

8. Проконтролювати виконання наплавлювальної операції. Визначити наявність раковин, тріщин, непроварів. Виміряти діаметр наплавленої поверхні деталі. Результат записати в п. 4 звіту.

9. Провести організаційно-технічне обслуговування робочого місця. Привести в початковий стан інструмент, деталь, документацію, прибрати верстат, обладнання. Здати робоче місце майстрові.

10. Захист результатів роботи. До п. 5 звіту записати висновки. Оформлений звіт здати викладачеві.

5. Контрольні запитання. 1. Яка суть і межі використання вібродугового наплавлення? 2. Яке обладнання і пристрої використовують для вібродугового наплавлення? 3. Будова і головні параметри наплавочної головки, випрямляча. 4. Які параметри режиму вібродугового наплавлення? 5. Яка послідовність розробки технологічної операції вібродугового наплавлення? 6. Як вибирають матеріали для вібродугового наплавлення? 7. Як визначити машинний час для наплавлення?

Практична робота № 6

Відновлення деталей наплавленням під шаром флюсу

1. Обладнання, інструмент. Установка для наплавлення в комплекті: наплавочна головка А-580М, зварювальний перетворювач ПСО-500, верстат для установки головки, верстат для кріплення котка, шит розподільний, зварювальний дріт, флюс, з'єднувальні кабелі, підтримуючий або опорний коток, молоток слюсарний, зубило слюсарне, плоскогубці комбіновані, ключі гайкові 10×12, 11×14, 17×19, 22×24, 24×27 мм, штангенциркуль ШЦ II-250-0,05, щітка металева, щиток захисний, фартух, рукавиці.

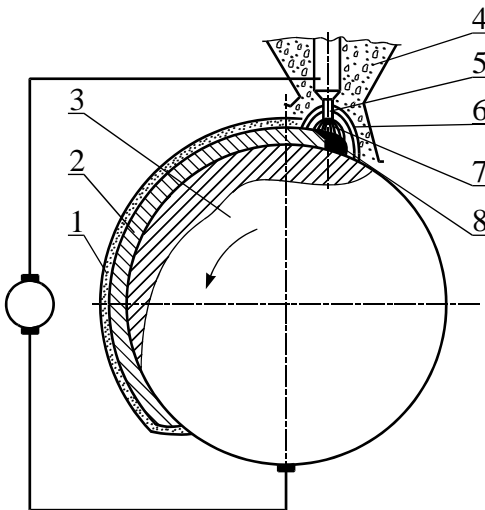


Рис. 1. Схема наплавлення під шаром флюсу: 1 – шлакова кірка; 2 – наплавлений шар; 3 – деталь; 4 – флюс; ванна охолоджується, рідкий 5 – електродний дріт; 6 – еластична метал кристалізується і формує оболонку; 7 – електрична дуга; 8 – ванночка з розплавленим металом.

2. Суть автоматичного наплавлення під шаром флюсу (рис. 1) полягає у тому, що в зону горіння дуги 4, утвореної між деталлю 1 і електродним дротом 2, що безперервно рухається, подається флюс 3. Під дією високої температури дуги відбувається плавлення металу деталі, електроду і частини флюсу, який утворює еластичну оболонку 6 навколо дуги, що захищає її зону горіння і ванночку з розплавленим металом на поверхні деталі 5 від шкідливої дії повітря. У міру віддалення від дуги за рахунок обертання деталі зварювальна ванна охолоджується, рідкий метал кристалізується і формує наплавочний шов 7, зверху якого утворюється шлакова кірка 8.

Вона сповільнює охолодження наплавленого металу і поліпшує умови його структурних перетворень.

В зв'язку з тим що виникають труднощі з утриманням розплавленого металу на поверхні деталі (при недостатньому охолодженні

шва утруднено видалення шлакової кірки), наплавлення під шаром флюсу в ремонтній практиці використовують для відновлення циліндричних поверхонь діаметром не менш як 50 мм і для зварювання та наплавлювання плоских поверхонь.

3. Зварювальні та наплавлювальні матеріали і флюси. *Зварювальні і наплавлювальні дроти* залежно від хімічного складу поділяють на три групи: низьковуглецеві, леговані та високолеговані. Низьковуглецеві зварювальні (Св-08, Св-08А, Св-08АА, Св-08ГА, Св-10Г2) і наплавлювальні (Нп-30, Нп-40) дроти містять до 0,12 % вуглецю і призначені для зварювання та наплавлювання мало- і середньовуглецевих і деяких низьколегованих сталей.

Леговані зварювальні (Св-08Г2С, Св-08ХГСМФА та ін.) і наплавлювальні (Нп-10Г3, Нп-30Х та ін.) дроти містять до 6 % легованих елементів. їх застосовують для зварювання і наплавлення вуглецевих і легованих сталей.

Високолеговані зварювальні (Св-12Х13, Св-06Х19М9Т та ін.) і наплавлювальні (Нп-2Х14, Нп-45Х2В8 та ін.) дроти використовують для зварювання і наплавлювання нержавіючих, вогнетривких та інших спеціальних сталей.

Широко застосовують для наплавки деталей під шаром флюсу порошкові дроти, що виготовляються на спеціальних верстатах методом волочення із сталльної маловуглецевої стрічки і порошку, який містить феросплави й графіт марок ПП-АН-125, ПП-У15, ПП-Х12М-0, ПП-2Г13А та ін.

Зварювальні флюси призначені для захисту зварювальної зони від повітря, легування шва, для забезпечення стійкого горіння дуги і формування наплавлюваного валька та інших функцій.

Розрізняють плавлені та неплавлені флюси. Плавлені флюси – штучні силікати. До недоліків цих флюсів відносяться відсутність у їх складі феросплавів, вільних металів, вуглецевих речовин, внаслідок чого обмежуються їх розкислювальні та легуючі властивості. Здебільшого в ремонтній практиці застосовують флюси АН-348А, АН-60, АН-20, ОСЦ-45, що забезпечують при використанні вуглецевих і низьколегованих електродних дротів високу якість наплавлених швів.

Неплавлені (керамічні) флюси складаються з газоподібних, шлакоутворюючих, розкислювальних, модифікованих, легованих з'єднувальних елементів і дають можливість легувати наплавлений

шов у широких межах при використанні дешевих низьковуглецевих електродних дротів. Керамічні флюси менш міцні і більш гігроскопічні порівняно з плавленими.

Для наплавки деталей застосовують керамічні флюси АНК-18, АНК-19, АНК-30, ЖСН-1, які при напавленні маловуглецевим дротом забезпечують високу твердість і стійкість проти спрацювання напавленого металу.

Флюси-суміші виготовляють здебільшого із плавлених і керамічних флюсів або на основі плавлених флюсів з додаванням ферохрому, феромарганцю, графіту. Виготовляють флюси-суміші з властивостями легованого флюсу, застосування якого дає можливість значно підвищити твердість і стійкість напавленого шару.

Практична установка (рис. 2) призначена для демонстрування напавлення під шаром флюсу на прикладі реборд ходових котків тракторів класу 10 кН. Установка складається з наплавочного автомату (головки) А-580М 5, зварювального перетворювача ПСО-500 1, верстата для кріплення головки 2, верстата для кріплення деталі 7, електричної шафи 3, котка 6, з'єднувальних кабелів 4.

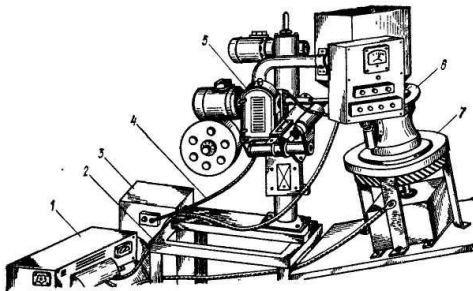


Рис. 2. Установка для напавлення реборд ходових катків під шаром флюсу: 1 – зварювальний перетворювач; 2 – верстат кріплення головки; 3 – електрична шафа; 4 – з'єднувальні та монтажні кабелі і проводи; 5 – наплавочна головка; 6 – коток; 7 – верстат для кріплення деталі.

Наплавочна головка А-580М призначена для автоматичного напавлення електродним дротом деталей діаметром від 50 до 650 мм і характеризується такими параметрами: напруга живлення трифазної мережі – 380 В; зварювальний струм при ПВ 65 % – до 600 А; струм – постійний; діаметр електродного дроту 1-3 мм; швидкість подачі електродного дроту – 49-109 м/год (17 ступенів); швидкість напавлення – 12-40 м/год; вертикальний хід головки – 325 мм; швидкість вертикального переміщення головки – 0,25 м/хв; габаритні розміри автомата – 925×1200×980 мм; маса автомата (без дроту і флюсу) – 180 кг; габари-

тні розміри шафи управління – 370×415×400 мм; маса – 35 кг; місткість бункера для флюсу – 12 дм³.

Зварювальний автомат складається з механізму подачі електродного дроту, підвіски, колони, механізму піднімання колони, мундштука, кронштейна з бункером для флюсу і пульта керування, шафи керування (окремий вузол), зварювальних і монтажних кабелів.

Механізм подачі дроту складається з електродвигуна, двоступеневого редуктора із змінними шестірнями для регулювання подачі електродного дроту, пари роликів – одного приводного і одного притискного.

Підвіска призначена для кріплення подаючого механізму і забезпечує установку мундштука з кутом нахилу ($\pm 30^\circ$) відносно вертикалі, закріплюється на гільзі.

Подача електродного дроту в зону зварювання здійснюється двома змінними мундштуками для дроту діаметром 1,0-1,8 мм і 2-3 мм, на яких розміщена клема для підключення струму для зварювання.

Колона автомата жорстко кріпиться до верстата і є спрямовуючою для гільзи підвіски з механізмом подачі дроту, кронштейна з бункером і пультом керування. Переміщується гільза механізмом піднімання, який складається з електродвигуна, черв'ячного редуктора і ходового гвинта.

Безперебійна подача флюсу в зону горіння зварювальної дуги забезпечується бункером.

Керування автоматом здійснюється за допомогою пульта, на якому встановлено вольтметр, трикнопковий блок для управління зварювальним ланцюгом і механізмом подачі електрода, дві пари кнопок – для вмикання і вимикання механізму піднімання і обертання деталі, перемикач зміни напрямку піднімання і обертання.

Апаратура живлення механізмів автомата і управління зварювальним ланцюгом розміщена в шафі керування, яка підключена до трифазної мережі 380 В.

Як джерело живлення зварювального ланцюга застосовують однопостовий моторо-генераторний перетворювач ПСО-500, який характеризується такими параметрами: тип генератора – ГС-500; номінальна напруга – 40 В; напруга холостого ходу – 55-90 В; номінальний струм при ПВ 65 % – 500 А; межі регулювання струму становлять 125-600 А; номінальна потужність електродвигуна – 28 кВт; частота обертання вала електродвигуна – 1450 об/хв; к.к.д. перетворювача – 59

%; коефіцієнт потужності – 0,9; габаритні розміри – 1400×770×100 мм; маса – 540 кг.

Перетворювач складається із зварювального генератора постійного струму, трифазного короткозамкненого електродвигуна і пускорегулювальної апаратури. Якір генератора і ротор електродвигуна насажені на загальний вал.

Зварювальний генератор із самозбудженням і живленням намагнічувальної обмотки від додаткової щітки і однієї з основних щіток має падаючу характеристику, що виникає при розмагнічуваній дії послідовної обмотки збудження.

Напруга генератора плавно регулюється реостатом, змінюючи струм в ланцюзі намагнічувальної обмотки збудження. Регулювальний реостат, встановлений на корпусі перетворювача, має покажчик – величини зварювального струму.

У практичній установці колона автомата закріплюється на спеціальному верстаті з ручною поздовжньою подачею електрода відносно наплавленої поверхні по спрямовуючих полозках пристрою. Ходові котки кріплять на спеціальному верстаті, який складається з рами, механізму обертання деталі, пристрою для збирання флюсу.

Механізм обертання включає двоступеневий черв'ячний редуктор і відкриту зубчасту передачу із загальним передаточним числом $i = 6500$, приводиться в обертання електродвигуном трифазного струму.

4. Проектування технологічного процесу. Якість наплавленого металу, твердість і стійкість проти спрацювання залежать від марки електродного дроту, флюсу і режимів наплавлення.

Вибір електродного дроту і флюсу. Марку електродного дроту вибирають відповідно до хімічного складу металу наплавленої деталі, необхідної твердості і стійкості проти спрацювання. Якщо не потрібні велика твердість і стійкість, використовують дріт марок Св-08, Св-08А, Нп-30, Нп-40, а якщо потрібні велика твердість і стійкість, то використовують дріт марок Св-30ХГСА, Нп-80, Нп-10ГЗ, Нп-3Х13, Нп-30ХГСА та інші. Плавлені флюси АН-348А, АН-60, ОСЦ-45 використовують, коли не потрібні велика твердість і стійкість проти спрацювання. З цими флюсами використовують дроти марок Св-08, Нп-30, Св-18ХГСА, Нп-30ХГСА, Св-08Г2С, Нп-80 та інші.

Неплавлені флюси АНК-18, АНК-19 використовують при наплавленні

деталей, робочі поверхні яких повинні мати підвищену твердість без термічної обробки. До таких деталей належать опорні і підтримуючі котки, напрямні колеса, колеса кранів, осі тракторів і екскаваторів, опорно-оберткові круги тощо.

Флюси-суміші можна добути із суміші флюсів АН-384А і АНК-18, співвідношення яких залежить від властивостей наплавленого металу.

Діаметр електродного дроту вибирають залежно від товщини шару і діаметра деталі.

У режим наплавлення металу під флюсом входять параметри: сила і рід струму, напруга електричної дуги, швидкість наплавлення, швидкість подачі електродного дроту, крок наплавлення, зміщення електрода відносно zenіту, виліт електрода, обертальна швидкість деталі тощо.

Сила струму впливає на глибину проплавлення і продуктивність процесу. Із збільшенням густини струму збільшується глибина проплавлення і зростає продуктивність, але погіршується формування наплавленого валика, збільшуються ймовірність проплавлення тонкостінних деталей і можливість їх деформації. Тому струм повинен бути мінімальним, але достатнім для забезпечення стійкого горіння дуги. Сила струму вибирається залежно від діаметра наплавлюваної деталі або товщини стінки в місці наплавлення. Здебільшого наплавлення деталей проводять при постійному струмі зворотної полярності.

Напруга. Із збільшенням напруги збільшується довжина дуги. Це приводить до розширення шва при практично незмінній глибині проплавлення. Робочий діапазон напруг для наплавочних робіт становить 26-36 В.

Швидкість наплавлення визначає розміри і форму перерізу наплавочного валика. Із збільшенням швидкості до 20 м/год збільшується ширина валика, а глибина проплавлення зменшується за рахунок відносно більшої кількості розплавленого металу на одиницю довжини і його витіснення дугою на поверхню деталі. Збільшення швидкості з 20 м/год до 40 м/год супроводжується зменшенням ширини валика при практично незмінній глибині проплавлення. Подальше збільшення швидкості наплавлення зменшує глибину проплавлення і ширину валика.

Швидкість подачі електродного дроту залежить від сили струму і напруги і знаходиться в межах 50-500 м/год. На практиці її вибирають пробним наплавленням за якістю шва.

Крок наплавлення встановлюють так, щоб наступний валик перекривав попередній на 1/3 його ширини.

Зміщення дроту від вертикалі в бік, протилежний обертанню деталі, поліпшує умови формування шва при наплавленні циліндричних поверхонь. Величина зміщення залежить від діаметра відновлюваної деталі і для деталей діаметром 40-70 мм становить від 3 до 8 мм, для 70-100 мм – від 8 до 15 мм, для 100-150 мм – 15-20 мм, для 150-200 мм – 20-30 мм, для діаметрів більш як 200 мм – 30-40 мм.

Виліт електрода приймається залежно від діаметра дроту і потрібної глибини проплавлення. Збільшення вильоту приводить до зменшення глибини проплавлення. Здебільшого виліт електрода приймають в межах 15-30 мм.

Оскільки режими наплавлення по-різному впливають на якість наплавленого металу, їх здебільшого назначають комплексно. Рекомендації щодо вибору режимів наплавлення для головки А-580М наведено в табл. 1.

Таблиця 1

Режими наплавлення для головки А-580М

Діаметр деталі, мм	Швидкість наплавлення, м/год	Сила струму, А	Напруга дуги, В	Крок наплавлення, мм	Діаметр електродного дроту, мм	Товщина шару (на одну сторону), мм
50-60	16-24	140-150	26-28	3	1,6	1,5-2,0
67-75	16-28	170-180	26-28	3,5	1,6	1,8-2,5
80-100	16-32	180-200	28-30	4-5	2,0	2,5-3,5
150-200	16-36	220-250	30-32	5-6	2-3	3-5
250-300	16-36	250-280	30-32	6-7	2-3	3-5

Оскільки у верстата не передбачено регулювання обертів, кількість обертів шпинделя на практичній установці визначають відповідно до кінематичного ланцюга верстата кріплення котка за формулою

$$n_k = \frac{n_{\partial\theta}}{i_{3a2}}, \quad (1)$$

де $n_{\partial\theta}$ – кількість обертів вала електродвигуна (відповідно до характеристики двигуна);

i_{3a2} – загальне передаточне число, $i_{3a2} = i_{чр} \cdot i_{3n}$; $i_{чр}$ – передаточне число двоступеневого черв'ячного редуктора; i_{3n} – передаточне число зубчастої передачі, $i_{3a2} = 6500$.

Машинний час наплавлення однієї реборди

$$T_M = \frac{B \cdot i}{n \cdot S}, \quad (2)$$

де B – ширина реборди котка, визначається вимірюванням або розраховується за формулою

$$B = \frac{D_3 - D_\partial}{2 \cos \beta_p}, \quad (3)$$

де D_3 – зовнішній діаметр реборди; мм;

D_∂ – діаметр бігової доріжки котка, мм;

$\beta_p = 12^\circ$ – кут нахилу реборди;

$i = t_p / t$ – кількість наплавлених шарів на поверхню реборди; t_p – розрахункова товщина наплавленого шару, мм; t – товщина шару наплавлення на прийнятому режимі, мм;

S – крок наплавлення, мм.

Витрати електродного дроту на наплавлення реборди

$$G_{\partial p} = \frac{\pi}{4} \cdot d_{\partial p}^2 \cdot v_{\partial p} \cdot T_M \cdot \gamma. \quad (4)$$

5. Послідовність виконання роботи. 1. Ознайомитись з методичними вказівками щодо виконання практичної роботи, зразком звіту про її виконання.

З'ясувати суть відновлення деталей наплавлення під шаром флюсу. Ознайомитись з обладнанням для наплавлення під шаром флюсу, зв'язком властивостей наплавленого металу з матеріалами і режимами наплавлення, межами використання наплавлення під шаром флюсу під час ремонту меліоративних і будівельних машин.

2. Підготувати вхідні дані для виконання роботи. У п. 1 звіту описати оснащення робочого місця, призначення і головні параметри обладнання для наплавлення під шаром флюсу. Виготовити форму опе-

раційної карти наплавлення під шаром флюсу.

3. Ознайомитись з організацією робочого місця для наплавлення деталей під шаром флюсу, розміщенням обладнання, пристроїв, документації. Вивчити конструктивно-технологічну характеристику котка, який відновлюється.

Вивчити головні вузли і органи керування наплавочної головки, зварювального перетворювача, пристроїв для кріплення головки і котка, паспортні характеристики обладнання і матеріалів для наплавлення. Повторити правила техніки безпеки роботи на установці.

Без дозволу установку не вмикати!

4. Установити величину спрацювання реборди котка Δ_p , обчислити товщину наплавлення реборди:

$$t_p = \Delta_p + z, \quad (5)$$

де z – припуск на обробку реборди, мм (для точіння $z \geq 1$ мм).

Розрахунки товщини наплавлення і наступні розрахунки режиму наплавлення виконати в п. 2 звіту.

5. Розробити технологічний процес відновлення котка. Ознайомитись з технічними вимогами до відновленої реборди. Підібрати марку і діаметр зварювального дроту і флюсу, обладнання, пристрої, інструмент. Вивчити спосіб базування і кріплення котка для наплавлення реборд. Скласти план операції з відновлення реборди.

Визначити режими наплавлення: силу струму I , напругу U , швидкість подачі електродного дроту $v_{др}$, швидкість наплавлення v_n , частоту обертів котка n_k , крок наплавлення S , параметри установки дроту, зміщення мундштука і виліт електрода.

Визначені параметри $v_{др}$ і n_k уточнити за характеристиками головки і верстата кріплення котка.

Обчислити машинний час наплавлення реборди T_m і витрати електродного дроту $G_{др}$.

Розробку технології наплавлення подати в п. 2 звіту, результати розрахунків занести до операційної карти, п. 3 звіту.

6. Разом з майстром підготувати наплавочну установку до роботи. Заповнити бункер флюсом, закріпити котушку з електродним дротом, заправити дріт через подаючий механізм і мундштук, налагодити механізм подачі дроту на запроєктовану швидкість, користуючись даними табл. 2.

Таблиця 2

Швидкість подачі дроту, кількість зубів шестерень

$V_{др}$, М/ГОД	49	57,4	66,5	76,6	87,3	99,5	113	128	144	163	184	208	263	286	306	352	408
z_1	16	18	20	22	24	26	28	30	32	34	36	38	40	42	44	46	48
z_2	50	48	46	44	42	40	38	36	34	32	30	28	26	24	22	20	18

Ручним механізмом поздовжньої подачі верстата кріплення головки, механізмом вертикального переміщення автомата, пристроєм повороту мундштука, механізмом подачі дроту встановити виліт електродного дроту і орієнтувати його положенні відносно поверхні реборди котка. Перевірити полярність наплавлення («-» закріплюють на клемі мундштука).

7. Наплавити деталь. Переконались у безпеці присутніх у приміщенні, з дозволу викладача запустити зварювальний перетворювач і у разі потреби відрегулювати силу струму. Кінець електродного дроту механізмом подачі дроту «закоротити» на реборду, відкрити заслінку бункера з флюсом, сформувати флюсом зону захисту зварювальної дуги. Увімкнути привод обертання деталі і подачу струму у зварювальний ланцюг. У процесі наплавлення контролювати силу струму, напругу, подачу флюсу в зону зварювання, видалення шлакової кірки. Стежити за положенням початку зварювального шва відносно електродного дроту. Досягнувши початку шва, механізмом верстата кріплення головки змістити електрод на величину кроку наплавлення.

Закінчивши наплавлення реборди, вимкнути електродвигун механізму подачі дроту, подачу струму у зварювальний ланцюг, перекриттям заслонки припинити подачу флюсу, вимкнути механізм обертання деталі, зварювальний перетворювач, подачу струму на розподільну шафу. Відкріпити і зняти деталь з верстата.

8. Проконтролювати виконання наплавлювальної операції. На око визначити наявність раковин, тріщин, непроварів. Виміряти товщину наплавленої реборди. Результати записати в п. 4 звіту.

9. Провести організаційно-технічне обслуговування робочого місця. Привести в початковий стан інструмент, деталь, документацію, прибрати верстат, обладнання. Здати робоче місце майстрові.

10. Захист результатів роботи.

6. Контрольні запитання. 1 У чому суть наплавлення під шаром

флюсу? 2 З яких елементів складається установка для наплавлення під шаром флюсу? 3. Будова, робота, головні параметри наплавочного автомату. 4. Як розраховують товщину наплавлюваного металу на спрацьовану поверхню? 5. Як впливають режими наплавлення на якість наплавлення, глибину проплавлення основного металу, формування наплавленого шва, стабільність горіння дуги? 6. Яка послідовність проектування технологічної операції наплавлення?

Рекомендована література

1. Виробнича експлуатація і ремонт машин та обладнання : навч. посіб. / Романюк В. І., Гавриш В. С., Хітров І. О., Кононов Ю. А., Голотюк М. В. Рівне : НУВГП, 2016. 290 с.
2. Технічний сервіс в агропромисловому комплексі : навчальний посібник / Коновалюк О. В., Кіяшко В. М., Колісник М. В. К. : Аграрна освіта, 2013. 404 с.
3. Хітров І. О., Гавриш В. С. Ремонт машин і обладнання. Рівне : НУВГП, 2011. 184 с.
4. Ремонт машин та обладнання : підручник / Сідашенко О. І. та ін.; за ред. проф. О. І. Сідашенко, О. А. Науменка. К. : Агроосвіта, 2014. 665 с.
5. Романюк В. І. Виробнича експлуатація машин. Рівне : НУВГП, 2008. 130 с.