

19.10.2024 ТУ 1 гр. Технологія обслуговування простого устаткування. Урок 11-12

Тема: Способи очистки деталей

Розрізняють 4 види очистки: механічну, хімічну, комбіновану (хіміко-механічну) і термічну.

Очищення і промивання деталей

Після розбирання машини складальні одиниці і окремі деталі повинні бути очищені і промиті від бруду, стружки, сторонніх часток, нагару, мастила, охолоджуючої рідини з метою виявлення дефектів, поліпшення санітарних умов ремонту, а також для підготовки деталей до операцій відновлення і забарвлення.

Способи очищення деталей:



- 1. Механічний.** Іржу, стару фарбу, затверділий мастильний матеріал і нагар видаляють з деталей ручними або механізованими щітками, шарошками, скребками, шаберами, різними машинками.
- 2. Абразивний.** Очищення ведуть за допомогою піскоструминної або гідропіскоструминної обробки деталі.
- 3. Термічний.** Стару фарбу, іржу видаляють нагріванням поверхні деталі полум'ям паяльної лампи або газового пальника.
- 4. Хімічний.** Залишки мастильного матеріалу, охолоджую, щей рідини, старої фарби видаляють спеціальними пастами і Змивочні розчинами, до складу яких входять каустична сода, негашене вапно, крейда, мазут та ін.

Промивання деталей виробляють водними лужними розчинами і органічними розчинниками. Спочатку в гарячому розчині, потім у чистій гарячій воді. Після цього деталь ретельно висушують стисненим повітрям

і серветками. У лужних розчинах не промивати деталі з елементами з кольорових металів, пластмас, гуми, тканин. Деталі з полірованими і шліфованими поверхнями слід промивати окремо. Способи промивання деталей:

1. Ручний. Промивання ведуть в двох ваннах, заповнених органічним розчинником (газом, бензином, дизельним паливом, хлоровані вуглеводнями). Перша ванна призначена для замочування і попереднього промивання, друга - для остаточної промивки. Миття ведуть з використанням щіток, гачків, скребків, обтирального матеріалу та ін.
2. У баках методом занурення. Промивання проводять в стаціонарному або пересувному баку з сіткою, на яку укладають деталі, і трубкою з електроспіраллю або змійовиком для підігріву до температури 80-90 ° С миючого розчину. В якості останнього використовують водні розчини різних комбінацій з мила, кальцинованої соди, тринатрійfosфату, каустичної соди, нітрату натрію з додаванням до них поверхнево-активних речовин: Сульфанол, продукту ДС-РАС і емульгаторів.

Очищення і промивання деталей

Промивання деталей, вузлів, агрегатів після основної мийки