

**10.02.23 24 гр. Будова, технічне обслуговування та ремонт промислового устаткування. Урок 49-50 Тема «Відновлення поверхності вала»**

Значні прогини валів усувають гарячої правкою під пресом, для чого місце вигину вала нагрівають до 600 ° С в горні або полум'ям газового пальника. Після редагування необхідно повторно перевірити вал на биття і, якщо вигин повністю не усунуто, повторити операцію правки.

Ремонт посадочних місць під підшипники і інші деталі роблять різними способами. Незначні пошкодження поверхонь тертя у вигляді зносів усувають доведенням спеціальними пастами або шліфуванням.

При великих износах, а також при наявності конусности і овальности восстанавлення посадочних місць виробляють обробкою під ремонтний розмір, а при відсутності такої можливості-наплавленням, металізацією або гальванічним способом.

Найбільш простим способом відновлення є обробка посадкових місць під ремонтний розмір. Однак ремонтні розміри встановлені на обмежене число деталей машин. Тому часто обробку ведуть під найбільший можливий розмір, а пов'язані з валом підшипники ковзання виготовляють заново.

<https://budtehnika.pp.ua/221-remont-valv-osey.html>

<https://vseosvita.ua/library/urok-remont-valiv-254222.html>