

11-mavzu: Jixozlarni servisli ta'mirlashda sifatni nazorat qilishni ta'minlash





Reja:


11.1. Detallarni va birlashmalarni ta'mirlash sifatini nazorat qilish

11.2. Jixozlarni ta'mirlash sifatini nazorat qilish.


11.1. *Detallarni va birlashmalarni ta'mirlash sifatini nazorat qilish*

Tiklangan detallarni sifati berilgan texnik shartlar va dastlabki chizmadagi fizik-mexanik xossalari va geometrik o'lchamlarga mosligi bilan tasdiqlanadi.

Detallarni tiklanganda tez, o'zaro va oxirgi tekshirishlarni amalga oshiriladi. Bu vazifani texnik nazonat bo'limi (TNB) ishchilari bajaradilar.



Yo'nish yo'li bilan ishlov berishda o'lchamlarni mosligi, shakli, notekisliklar, g'adir-budirliklar tekshiriladi. Bunda maxsus o'lchov asboblari, kalibrlar, profilometrlar, mikroskoplar va boshqalar ishlatiladi. Payvandlashda payvand chokini sifati, qoplangan metall qalinligi va uni qattiqligi xamda mustaxkamligi va rejimi tekshiriladi. Bunda lupa, magnitli va ultraviolet defektoskop ishlatiladi.



Germetikligi kerosin yoki maxsus bosim ostida xavo yordamida, ba'zida esa maxsus stenda gidravlik usulda tekshiriladi. Qoplangan metall qattiqligi qattiqlikni o'lchovchi asbob bilan tekshiriladi.




Galvanik qoplamalar qoplangan metallni tashqi ko'rinishi yoki lupa yordamida nazorat qilinadi.

Ko'pincha galvanik qoplamalarni xisoblash yoki tomchi usuli bilan xam tekshiriladi. Xisoblashlarda quyidagi formuladan foydalaniladi:

$$h = \frac{D_{\kappa} \cdot E \cdot t \cdot h}{\rho} \cdot 10 \quad (1)$$

bu yerda h - qoplama qalinligi, mm; D_{κ} - katoddagi tok zichligi, A/dm²; E - elektroximik ekvivalent, g/(A·soat); t - metallni qoplanish vaqti, soat; ρ - oplanayotgan metallni zichligi, g/sm³.



Galvanik qoplamalarni qattiqligi PMT-3 pribori yordamida yoki Vickers uskunasida tekshiriladi. Galvanika sexlarida doimo elektrolitni tarkibi, jixozlar xolati, jarayon rejim iva jarayonni tayyorlash sifati tekshirilib turiladi.

11.2. Jixozlarni ta'mirlash sifatini nazorat qilish.

Mashina-jixozlarni ta'mirlashda ularni texnik nazorat qilish masalalari quyidagilardan iboratdir: ishlatilishga topshiriladigan mashinalarni yuqori puxtaligini ta'minlash, sifatsiz bajarilgan ta'mirlashlarga mablag' sarflamaslik.




Mashina-jixozlarni ta'mirlanishini sifatini texnik nazorati:

ta'mirlash uchun topshiriladigan detallar sifatini nazorat qilish;


chilangarlik ishlarini tekshirish va sifatini baxolash;

mashinalarni yig'ilish sifatini tekshirish va chiniqtirish.



Ta'mirlashlarda chilangarlik ishlari xajmi kata bo'lib, ularda yig'ish, o'zaro joylashtirish, sozlash, to'g'rilash moylash va boshqalar katta ahamiyat kasb qiladi. Shuning uchun deffektlar qaydnomasi asosida chilangarlik ishlarini sifati tekshiriladi.

Ta'mirlashlardan keyin mashina-jixozni qabul qilishda (kapital ta'mirlash) mashina mexanizmlarini yig'ish sifati, mashinani salt ishlatib chiniqtirish, mashinani yuklama ostida tekshirish, uni ishni bajarish aniqligini, ishni sifatini, titrashini, ovoz chiqarishini tekshiriladi. Bunda ko'rib-kuzatib tekshiriladi (vizual) va priborlardan foydalaniladi.



Mashinani tezliklari asta sekin oshirib boriladi, uni boshqarish organlari ishlashi tekshiriladi, kamida bir soat ishlatilib podshipniklarini temperaturasi talab darajasidaligi tekshiriladi.