Проделанную работу для проверки отправьте на эл. почту:[*ayup4743353@gmail.com*](mailto:ayup4743353@gmail.com)

WhatsApp:*8928-869-50-58*

**Дата:1.02.2024г**

**Группа: 2-4**

**Дисциплина: МДК 02.01**

**Преподаватель: Юсупов А.К.**

Тема: Восстановление деталей слесарно-механической обработкой

**Цели урока:**

**Образовательные:** получение первоначальных знаний о сущности процесса восстановления деталейслесарно-механической обработкой.

**Воспитательные:**развитие интереса к ремонтному производству на автомобильном транспорте.

**Развивающие:** Развитие технического мышления и речи; развитие наблюдательности и внимания; развитие способности  к проектированию технологических процессов.  
**Тип урока:**лекция, беседа.

|  |  |
| --- | --- |
|  |  |

Ссылка на видео:

<https://www.youtube.com/watch?v=k8c4uvcIjjI> - **просмотри внимательно видео!**

Слесарно-механическая обработка подразделяется на слесарную и механическую. Слесарные работы применяются в качестве дополняющих или завершающих механическую обработку. Слесарные работы могут также применяться в качестве подготовительных к восстановлению другими способами (например, к склеиванию, пайки). К слесарным работам относятся опиловка, развертывание, зенкерование отверстий, сверление, прогонка и нарезание резьбы, шабрение, притирка, доводка до более полного прилегания.(текст переписать в тетрадь)  
 Механическая обработка применяется как самостоятельный способ восстановления деталей, а так же в качестве операций, связанных с подготовкой или окончательной обработкой при восстановлении другими способами. К слесарно-механической обработке относятся обработка под ремонтный размер и постановка дополнительных ремонтных деталей. В качестве механической обработки применяются следующие виды: токарная, сверлильная, фрезерная, расточная, шлифовальная, полировальная, хонинговальная обработки. .(текст переписать в тетрадь)  
 Механическая обработка связана с выбором инструмента и режима обработки. Зачастую возникают трудности с обеспечением точности размеров и шероховатости обрабатываемых поверхностей, а так же их взаимного расположения. Точность и взаимное расположение зависят от правильного выбора технологической базы при обработке детали. .(текст переписать в тетрадь)  
 Технологическая база (обработочная база) - это поверхности на детали, которые определяют положение детали в приспособлении относительно режущего инструмента. В качестве технологической базы рекомендуется использовать поверхности, которые использовались при изготовлении этой детали.

Механической и слесарной обработкой восстанавливают детали с плоскими сопрягаемыми поверхностями (направляющие станин, планки, клинья). При износе направляющих до 0,2 мм их восстанавливают шабрением, при износе до 0,5 мм — шлифованием, а при износе более 0,5 мм — строганием с последующим шлифованием или шабрением.

При ремонте валов, осей, винтов и т. п. в первую очередь проверяют и восстанавливают их центровые отверстия. После этого поверхности, имеющие незначительный износ (царапины, риски, овальность до 0,02 мм), шлифуют, а при более значительных износах наращивают, обтачивают и шлифуют до ремонтного размера.

При ремонте изношенных деталей нередко возникают трудности при выборе способа базирования детали для обработки в связи с изменением основной установочной базы изношенной детали. В таких случаях ориентируются не на основные установочные, а на вспомогательные базы, и от них ведут обработку рабочих поверхностей. Наряду с восстановлением деталей механической обработкой при ремонте негодную часть детали иногда заменяют новой.