

# Тема: Дефектування і комплектування

1. Приймання машини в ремонт
2. Види забруднень
3. Способи видалення забруднень при ремонті машин
4. Миючі розчини і препарати
5. Обладнання і технологія очищення об'єктів
6. Загальні правила розбирання.

**Дефектація** — це процес виявлення технічного стану деталей і вузлів шляхом порівняння їх фактичних показників із даними технічної документації (робочим кресленням, ТУ та ін.).

- При дефектації деталі розподіляють на 5 груп (кожна група відмічається фарбою відповідного кольору):

- 1) цілком придатні для подальшої експлуатації — **зеленою**;
- 2) придатні тільки в спряженнях з новими і відремонтованими до номінальних розмірів деталями — **жовтою**;
- 3) підлягають відновленню на даному підприємстві — **білою**;
- 4) підлягають відновленню на спеціалізованих підприємствах — **синьою**;
- 5) непридатні для подальшої експлуатації (їх вибраковують) — **червоною**.

**Зовнішнім оглядом** виявляють комплекtnість машини та наявність таких дефектів, як зломи деталей, тріщини, пробоїни, викришування, пошкодження різьби та ін.

**Простукування** призначене для виявлення стану нерухомих з'єднань.

**Магнітна дефектоскопія** ґрунтується на появі магнітного поля розсіювання при проходженні магнітного по току через дефект.

**Люмінесцентна дефектоскопія** ґрунтується на здатності деяких речовин (люмінофорів) поглинати променеву енергію і віддавати її у вигляді світіння при дії ультрафіолетових променів.

## **Ультразвукова дефектоскопія**

характеризується здатністю ультразвукових коливань поширюватись у матеріалі у вигляді напрямлених пучків і відбиватися від дефектної ділянки внаслідок різкої зміни акустичного опору середовища (при наявності дефекту метал змінюється на повітря). Є два типи дефектоскопів: що працюють за тіньовим методом і за методом відбивання.





