

**Тема 3.4.2 Разработка
технологических процессов
ремонта.**

Детали, поступающие в КР имеют определённые сочетания дефектов, часто повторяющиеся.

Детали, поступающие в КР имеют определённые сочетания дефектов, часто повторяющиеся.

В связи с этим технологический процесс ремонта одноимённых деталей целесообразно разрабатывать на комплекс дефектов.

Устранение этих дефектов предусматривается в определённой последовательности, называемой *маршрутом*.

Детали одного наименования с определённым сочетанием дефектов ремонтируют по единому маршруту.

Каждому маршруту присваивается номер.

Групповая маршрутная технология.

Технологический процесс ремонта разрабатывается на группу технологически сходных деталей нескольких наименований, характеризующихся общностью способов ремонта, формой ремонтируемых поверхностей, общностью оборудования и оснастки, а также имеющих общую последовательность операций и переходов.

Для разработки групповой маршрутной технологии детали разбивают на классы.

Для разработки групповой маршрутной технологии детали разбивают на классы.

Основные классы деталей:

- 1) Корпусные детали
- 2) Полые стержни
- 3) Прямые круглые стержни с фасонной поверхностью
- 4) Некруглые стержни
и др.

Детали класса «корпусные детали»
а/м ЗиЛ-130 делятся на следующие основные
группы:

- 1) Блок цилиндров, картер сцепления
- 2) Головка цилиндров двигателя, головка
цилиндров компрессора
- 3) Картер заднего моста
- 4) Картер коробки передач, картер редуктора
заднего моста
- 5) Корпус водяного насоса, картер рулевого
механизма
и др.

Последовательность разработки
маршрутной технологии:

Последовательность разработки
маршрутной технологии:

1) Установить сочетание дефектов,
входящих в каждый маршрут.

Последовательность разработки маршрутной технологии:

- 1) Установить сочетание дефектов, входящих в каждый маршрут.
- 2) Определить количество маршрутов, присвоить каждому номер.

Последовательность разработки маршрутной технологии:

- 1) Установить сочетание дефектов, входящих в каждый маршрут.
- 2) Определить количество маршрутов, присвоить каждому номер.
- 3) Определить способы устранения отдельных дефектов по каждому маршруту, экономически их обосновать.

4) Разработать схему технологического процесса устранения каждого дефекта в отдельности.

- 4) Разработать схему технологического процесса устранения каждого дефекта в отдельности.
- 5) Для каждого маршрута составить план технологических операций в наиболее рациональной последовательности их выполнения («черновые» операции должны предшествовать «чистовым»).

6) Разработать каждую операцию технологического процесса:

- назначить оборудование, приспособления, инструмент
- рассчитать режимы резания, нормы времени
- установить квалификацию работ.

Технологический процесс ремонта детали оформляется в соответствии с требованиями ЕСТД («Правила оформления документации на процессы механической обработки»).

Основной технологический документ процесса ремонта детали – маршрутная карта, которая полностью и однозначно определяет технологический процесс ремонта детали.

