

# ИЗНОС ДЕТАЛЕЙ



# ИЗНОС ДЕТАЛЕЙ

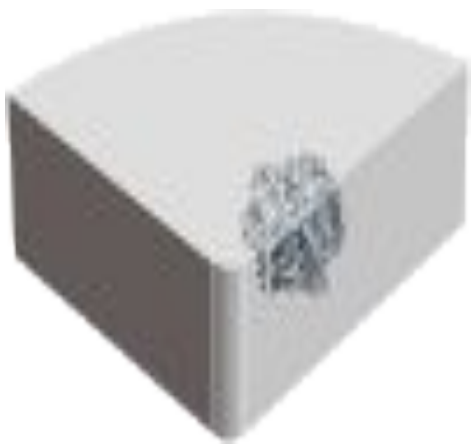
**Процесс  
изнашивания  
деталей при их  
эксплуатации.**

# ИЗНОС ДЕТАЛЕЙ

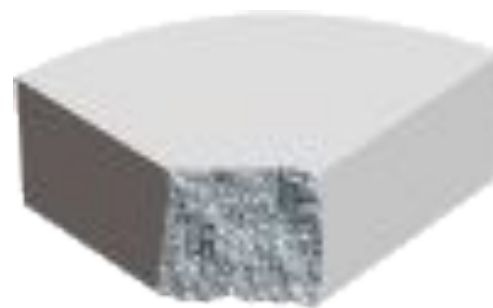
- Нормальный (естественный) - возникает при правильной эксплуатации, в результате длительной работы без заметного снижения качества работы.
- Аварийный - быстро нарастающий, в течении короткого времени достигает таких размеров, что дальнейшая работа невозможна.

# ВИДЫ ИЗНОСА

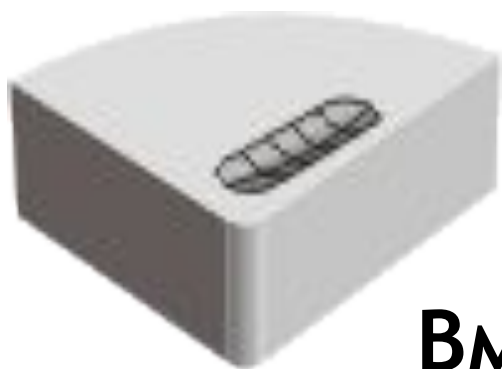
- Механический - возникает в результате трения деталей друг о друга.
  1. Трещины.
  2. Пробоины.
  3. Риски.
  4. Выкрашивание.
  5. Поломки и обломы.
  6. Изгибы и вмятины.
  7. Скручивание.



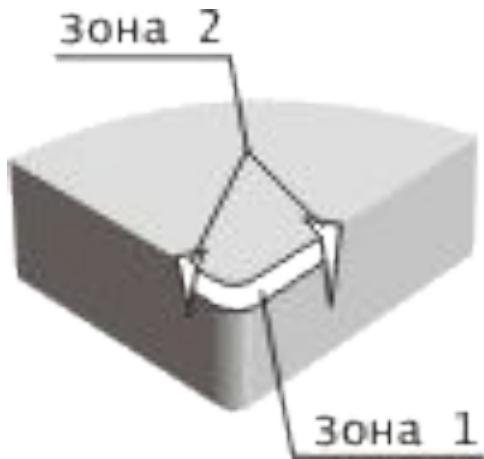
**Выкрашивание**



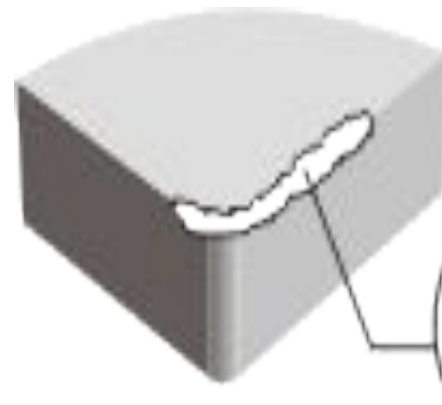
**Обломы**



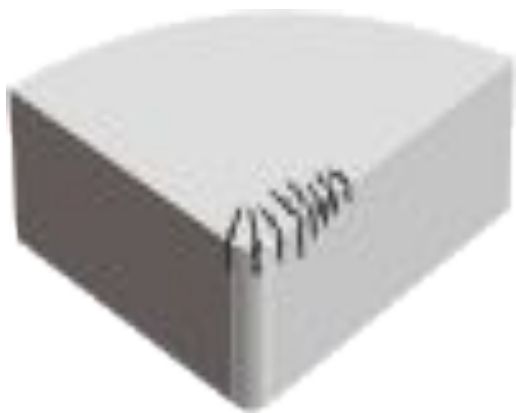
**Вмятины**



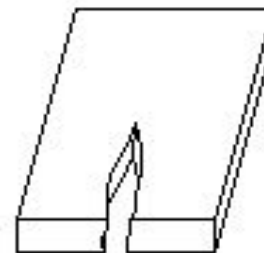
**Выямки**

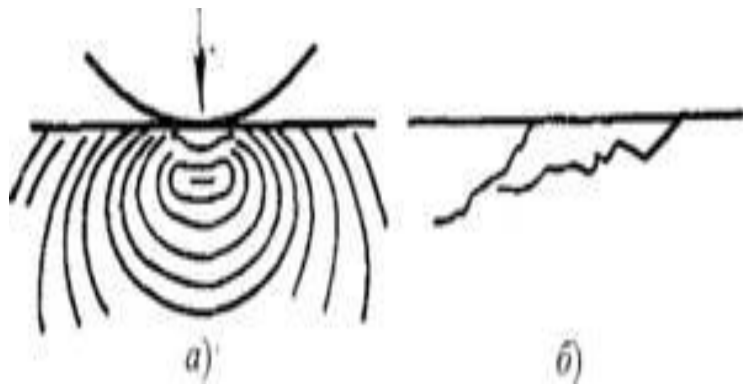


**Наростообразование**



**Трещины**





## Осповидный ИЗНОС

## Механический износ



# ТЕПЛОВОЙ ИЗНОС

- Возникает в результате воздействия **ВЫСОКИХ** температур

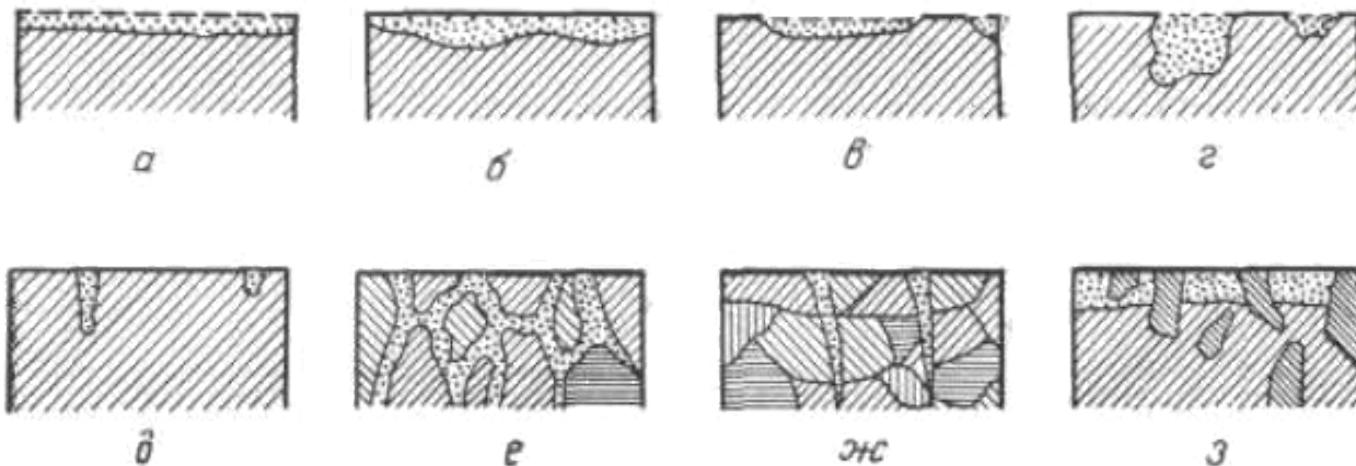


# КОРРОЗИЙНЫЙ ИЗНОС

Возникает из-за воздействия воздуха, воды и химических веществ.



# ВИДЫ КОРРОЗИИ



Характер и формы распространения коррозионного износа:  
а - сплошной равномерный; б - сплошной неравномерный;  
в - местный;  
г - язвенный; д - точечный; е - межкристаллитный;  
ж - транскристаллитный;  
з - структурно-избирательный

# ПУТИ И СРЕДСТВА ПОВЫШЕНИЯ ДОЛГОВЕЧНОСТИ ОБОРУДОВАНИЯ

- Оборудование должно использоваться по прямому назначению
- Чистка механизмов и деталей должна проводиться строго в соответствии с инструкцией по эксплуатации.
- Смазывание оборудования - строго в соответствии с картой смазывания. (сроки и марки масла).
- Технические осмотры и ППР должны выполняться в установленные сроки.



