

Chương 10 SỬA CHỮA PHỤC HỒI BẰNG BIẾN DẠNG DỄ

10.1 CÁC LOẠI BIẾN DẠNG

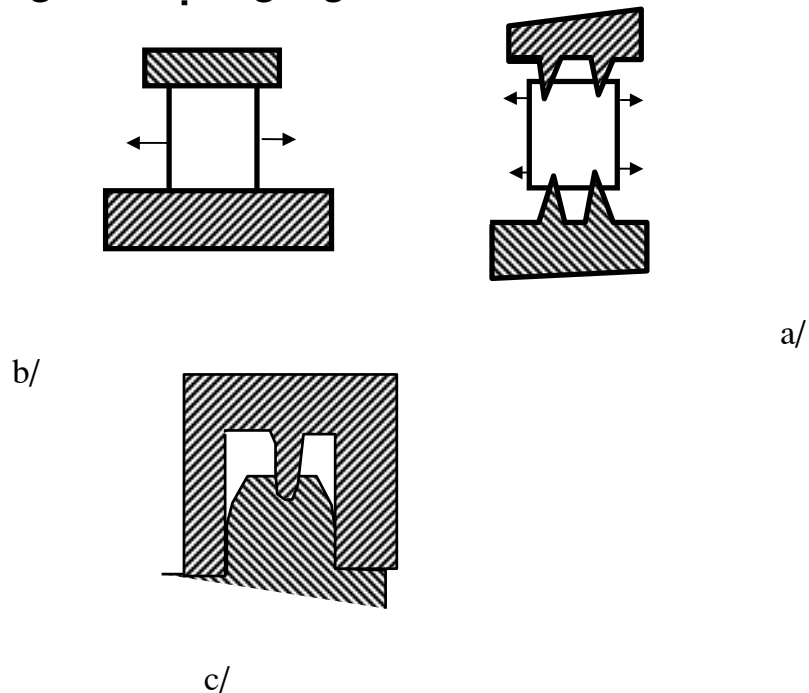
- Biến dạng đàn hồi
- Biến dạng dẻo
- Biến dạng phá huỷ

Gia công biến dạng dẻo có thể thực hiện ở trạng thái nóng và nguội

10.2 CÁC PHƯƠNG PHÁP GIA CÔNG BIẾN DẠNG PHỤC HỒI KÍCH THƯỚC

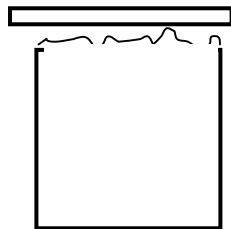
10.2.1 Chôn kim loại

a . Làm tăng tiết diện ngang



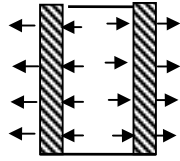
Hình 10 - 1 a - chôn mặt đầu, b- chôn một phần mặt đầu, c - tăng kích thước phần bị mòn ở mặt đầu

b. Làm phẳng các mặt đầu phôi

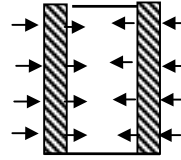


Hình 10-2 Làm phẳng các mặt đầu bằng búa

b. Làm phẳng các mặt đầu phôi rộng hay hẹp lỗ



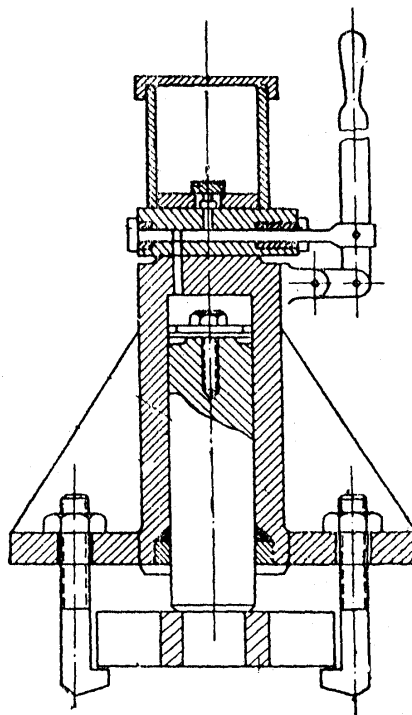
a. Làm rộng lỗ



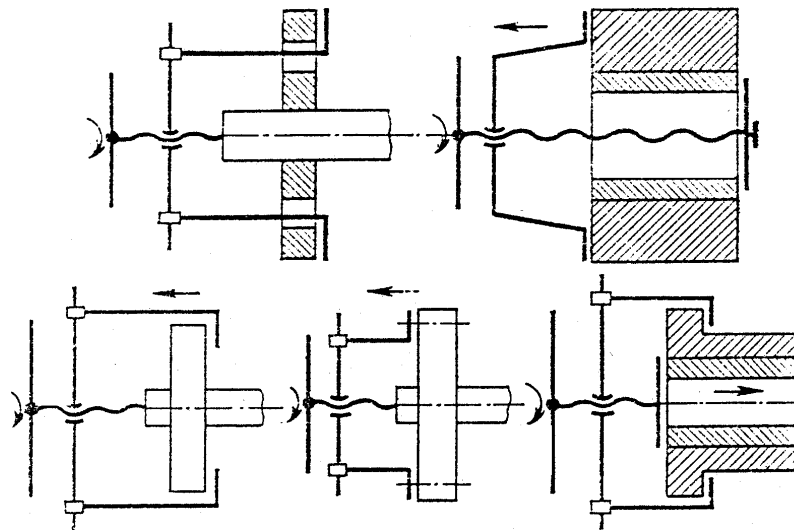
b. Làm nhỏ lỗ

Hình 10 - 3 Sơ đồ nguyên lý mở rộng hay làm hẹp lỗ

10.2.2 Ép bạc lót hoặc các ống lót

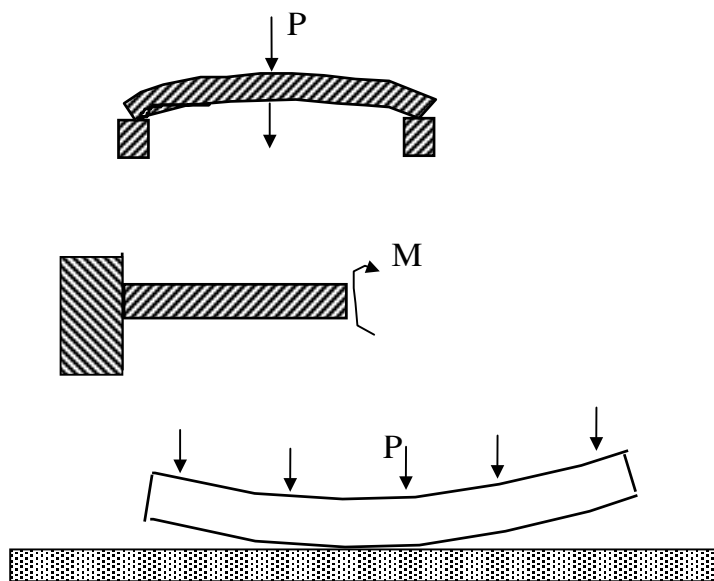


Hình 10 -4 Sơ đồ ép bạc lót



Hình 10-5 Các loại vạm dùng để tháo lắp, ép

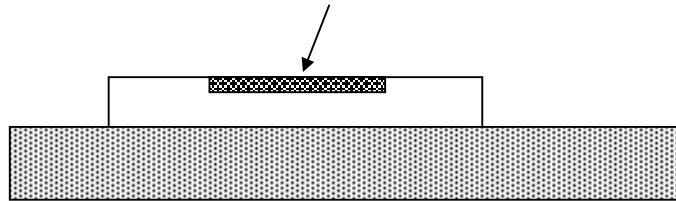
10.2.3. Phục hồi hình dạng bằng phương pháp uốn , xoắn



Hình 10 - 6 Biến dạng uốn, xoắn

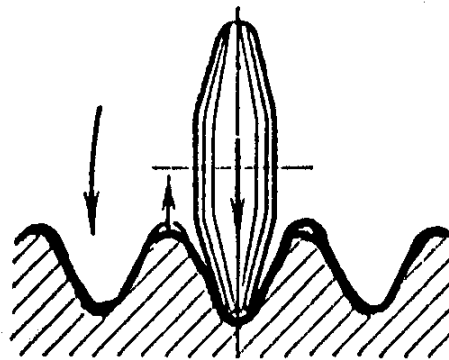
10.2.4 Làm biến cứng bề mặt

Lớp kim loại bị biến cứng

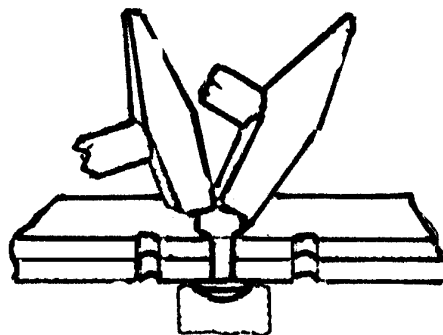


Hình 10 - 7 Biến cứng bề mặt

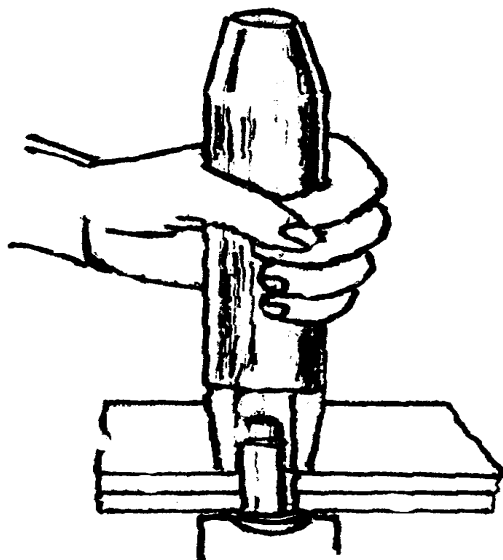
10.2.5 Một số ứng dụng khác



Hình 10-8 phục hồi chiều cao đỉnh răng



Hình 10-9 Tán đinh bằng búa



Hình 10-7 Tán đinh bằng búa