**Приложение 3**

Методические указания к задаче 3.2

1. Разработать технологический процесс заполнением КТПР (карты технологического процесса ремонта), описанием операций в технологической последовательности с указанием оборудования, приспособлений, переходов, инструмента.
2. При выборе технологических операций руководствоваться классификатором технологических операций машиностроения и приборостроения.
3. Способ ремонта – восстановление поверхностей детали способом электролитического хромирования и наплавки.
4. Поверхности детали, подлежащие ремонту:
   1. Шейки вала под подшипник;
   2. Резьба.
5. Износ поверхностей, подлежащие ремонту:
   1. Износ шеек вала составляет 0,15 мм.
   2. Срыв 3 витков резьбы
6. Изношенные поверхности детали под подшипник хромировать не более 0,4 мм.