

Tablica 64. Jakość skrobania płaszczyzn

Powierzchnia skrobana	Liczba śladów na powierzchni 25 x 25 mm
Linie kontrolne i płyty w 1 klasie dokładności	20-25
Linie kontrolne w 2 klasie dokładności, płaszczyzny ślizgowe ruchomych części obrabiarek	16
Prowadnice obrabiarek	12
Płaszczyzny stykowe części maszyn	8-10

Grubość warstwy zbieranej za jednym ruchem skrobaka wynosi 0,01 mm. Za pomocą skrobania osiągamy odchylenia nierówności od idealnie dokładnej powierzchni wynoszące do 2 mikrometrów. W tabl. 65 podano nadatki na skrobanie w zależności od długości i szerokości skrobanej płaszczyzny.

Tablica 65. Nadatki na skrobanie płaszczyzn

Szerokość płaszczyzny mm	Długości płaszczyzn, mm				
	100-500	500-1000	1000-2000	2000-4000	4000-6000
	Nadatki na skrobanie, mm				
do 100	0,1	0,15	0,2	0,25	0,3
100-500	0,15	0,2	0,25	0,3	0,4
500-1000	0,18	0,25	0,35	0,45	0,5

Skrobaniu poddaje się najczęściej przedmioty wykonane z żeliwa szarego, rzadziej ze stali bądź innych metali.

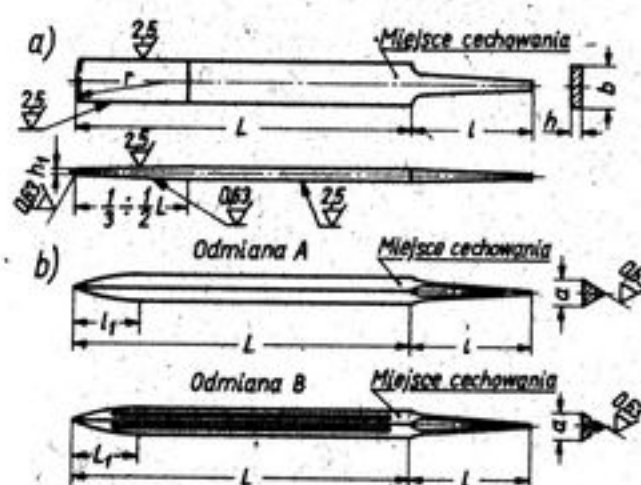
Skrobaki są to narzędzia w kształcie pilnika płaskiego (*skrobaki płaskie*) lub trójkątne (*skrobaki trójkątne*) wykonywane ze stali węglowej narzędziowej N12E, a czasem ze stali stopowej NC5. Po zahartowaniu twardość skrobaków powinna wynosić minimum HRC 61. Bardzo często skrobaki są wykonywane ze starych pilników płaskich lub trójkątnych po uprzednim zeszlifowaniu nacięć.

Skrobaki oznacza się symbolem RGS oraz małą literą a — płaskie i b — trójkątne. Skrobaki ślusarskie płaskie przedstawiono na rys. 155a, a trójkątne na rys. 155b. Wymiary tych skrobaków podano w tabl. 66. Skrobaki płaskie mają krawędzie skrawające krzywo liniowe. Skrobaki trójkątne mają zwykle na bocznych powierzchniach podłużne wkleśnięcia, ułatwiające szlifowanie (rys. 155b — odmiana B). Kąt ostrza skrobaków płaskich wynosi przy obróbce zgrubnej $\beta = 60-75^\circ$, a przy wykańczającej $\beta = 90^\circ$. Skrobaki trójkątne mają kąt $\beta = 60^\circ$. Skrobaki trójkątne służą do skrobania powierzchni walców, np. panwi, tulei itp.

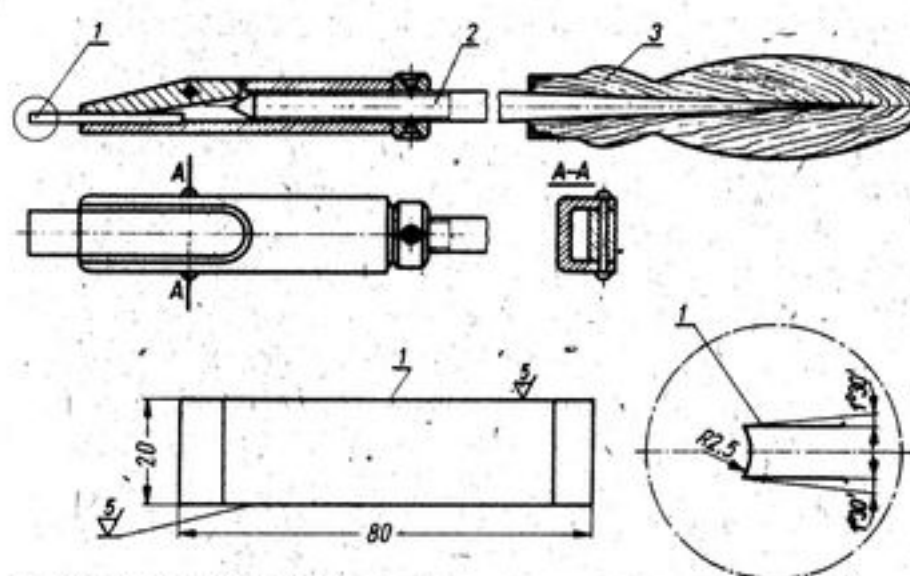
Na rys. 156 przedstawiono skrobak uniwersalny z wymiennymi płytkami skrawającymi, których zastosowanie powoduje skrócenie czasu zużywanego na ostrzenie skrobaków.

Tablica 66. Główne wymiary skrobaków płaskich w mm wg ZN-75/MPM/KPN-045500

Wielkość nominalna L	b	h	l	r
125	14	3,5	45	32
150	16	4	50	35
200	22	6	60	40
250	25	6,5	70	45
300	30	7	80	50



Rys. 155. Skrobaki: a) płaski, b) trójkątne



Rys. 156. Skrobak uniwersalny

Obracając trzonkiem 3 obracamy również śrubę 2, która powoduje zaciśnięcie płytki 1. Obracając trzonkiem w stronę przeciwną zwalniamy śpiącą płytkę i wymieniamy ją na nową.

Do skrobania mechanicznego są stosowane skrobaki Andersona oraz skrobaki z wałem giętkim obracany przez silnik elektryczny, przy czym ruch obrotowy wału giętkiego zmienia się w oprawie na ruch postępowy skrobaka. Jeden z takich skrobaków mechanicznych przedstawiono na rys. 157. Silnik elektryczny 1, zawieszony na wózku toczącym się po szynie, napędza za pośrednictwem przekładni 2 wał giętki 3, którego