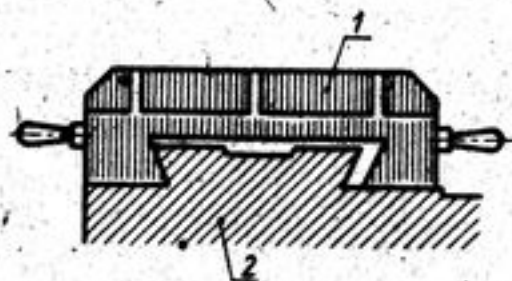


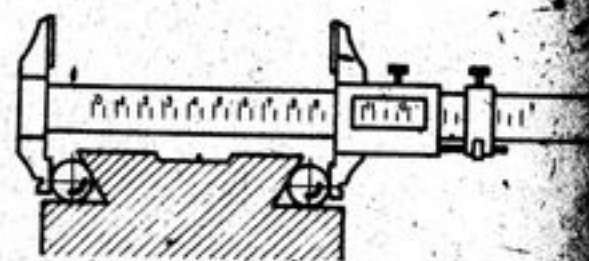
Rys. 250. Przykłady zastosowania kompensatorów

a następnie dopasować do nich przewodnice wewnętrzne. W pierwszej kolejności skrobie się powierzchnie przewodnic obrane za bazę obróbkową i podstawę do mierzenia pozostałych powierzchni. Na przykład przy skrobianiu łoża tokarki za bazę obiera się powierzchnie styku z saniami wzdłużnymi suportu, jeśli zaś łożo ma jedną przewodnicę przyzmatyczną a drugą płaską, za bazę obieramy tylko przewodnicę przyzmatyczną i po jej oskrobianiu skrobie się przewodnicę płaską. Dokładność skrobiania powierzchni powinna być taka, aby przy sprawdzaniu za pomocą tuszowania wypadło  $12 \pm 15$  śladów na powierzchni  $25 \times 25$  mm.

Skrobianie przewodnic trapezowych (o kształcie jaskółczego ogona) odbywa się w następujący sposób. Najpierw skrobie się zgrubnie wszystkie przewodnice w celu usunięcia śladów obróbki wiórowej, a następnie skrobie się wg specjalnej płyty kontrolnej 1 (rys. 251) powierzchnie 2. Po osiągnięciu równomiernego rozłożenia śladów na powierzchni skrobie się przewodnice skośne. Prawidłowość skrobiania sprawdza się za pomocą kontrolnych wałeczków i suwmiarki (rys. 252). Po uzyskaniu żądanej dokładności skrobie



Rys. 251. Tuszowanie powierzchni przed skrobianiem przewodnic trapezowych

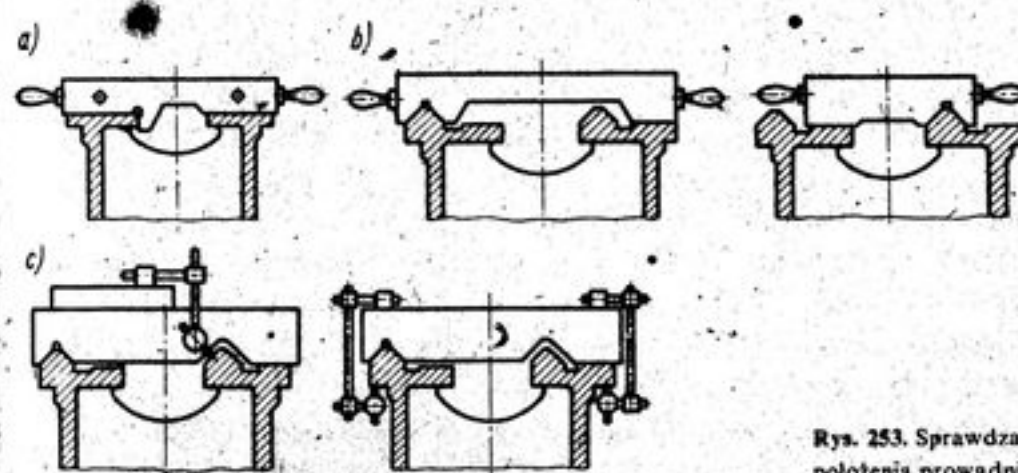


Rys. 252. Sprawdzanie skrobiania przewodnic trapezowych

się powierzchnie ostatecznie. Przy montażu obrabiarek precyzyjnych skrobianie zwykle nie wystarcza, przewodnice muszą być jeszcze docierane.

dokładnego badania prostoliniowości długich przewodnic są stosowane przyrządy optyczne. Do sprawdzania przewodnic o przekroju trójkątnym albo w kształcie jaskółczego ogona stosuje się wałki kontrolne o średnicy  $10 \pm 20$  mm i długości do 500 mm. Jeśli przewodnice nie są jednolite, lecz składane, to należy najpierw dopasować je, a następnie umocować krytymi wkrętami. Na powierzchniach ślizgowych części przesuwanych powinny być wykonane rowki smarowe i otwory do doprowadzenia smaru. Podczas montażu należy te rowki i otwory dokładnie oczyścić i lekko załamać ich ostre krawędzie. Przy obróbce przewodnic żeliwnych napotykamy czasem pory i wtrącenia niemetaliczne. Wielkość ich oraz położenie na powierzchniach wpływają na przydatność elementów przewodzących i celowość dalszej obróbki oraz montażu. W większości przypadków elementy przewodzące z usterkami tego rodzaju są zaliczane do braków. Tylko w niektórych przypadkach elementy te są przekazywane do działu montażowego, gdy występujące pory i wtrącenia — ze względu na wielkość i położenie — nie zmniejszają wytrzymałości elementu przewodzącego, jego trwałości oraz nie dyskwalifikują powierzchni przewodzących pod względem ich przydatności. Wtrącenia należy wtedy wyciąć wycinakiem, a wycięcie wypełnić roztopionym stopem monela. Do wypełniania miejsc po wyciętych wtrąceniach stosuje się również specjalne kity z domieszką proszków metalowych. Po stwardnieniu kitu stanowi on monolit z częścią naprawioną. Większe wtrącenia lub pory likwidujemy przez wywiercenie w nich otworu i nagwintowanie go, dopasowanie kołka nagwintowanego i wkręcenie go w otwór. Po naprawieniu należy przewodnicę ponownie przeszkrobać i dotrzeć.

Przed montażem części należy przewodnicę sprawdzić pod względem kształtu, prostoliniowości i płaskości. Sprawdzanie kształtu odbywa się za pomocą liniału lub płyty, jeśli przewodnica jest płaska, lub za pomocą wzorników, jeśli zarys przewodnicy jest złożony. Sprawdzanie prostoliniowości i płaskości odbywa się za pomocą liniałów, płyt, poziomnic i przyrządów optycznych. Sprawdzanie polega na badaniu szczeliny świetlnej, za pomocą śladów powstających przy przesuwaniu ostrza liniału po badanej płaszczyźnie, wsuwaniu blaszek szczelinomierza, przesuwaniu płytek wzorcowych, poziomnicy, a czasem za pomocą bibułki papierowej. Następnie sprawdza się wzajemne położenie powierzchni przewodnic. Płaskie przewodnice sprawdza się wg metody tuszowania, za pomocą płyty przyłożonej do obu przewodnic. Do sprawdzania wzajemnej prostolinio-



Rys. 253. Sprawdzanie wzajemnego położenia przewodnic łoża