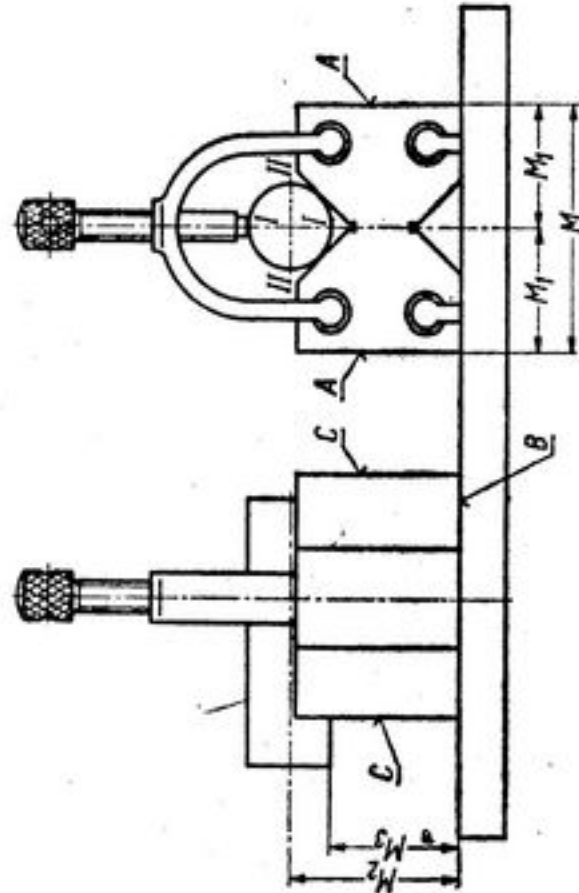


podstawy B, zaś prostopadłe ustawienie wałka do powierzchni płyty ustala się przez ustawienie pryzmy na powierzchni czołowej C.

Trasowanie osi głównych I-I i II-II na czole wałka wykonuje się przy jedynym zamocowaniu przedmiotu w pryzmie, co gwarantuje ich wzajemną prostopadłość. Wielkość stosu płytek wzorcowych  $M_1$  do wytrasowania osi I-I jest stała dla danej pryzmy bądź pary pryzm (niezależnie od średnicy trasowanego wałka) i oblicza się ją z zależności

$$M_1 = \frac{M}{2} - \frac{n}{2}$$

gdzie  $n$  — przybliżona grubość wykonywanej kresy.



Rys. XII-17. Trasowanie osi głównych na czole wałka ustalonego w pryzmie

Innym sposobem kreślenia osi I-I jest dwukrotne jej trasowanie przy ustaleniu pryzmy, raz na prawej powierzchni bocznej A i następnie na lewej powierzchni bocznej A. Wielkość stosu płytek wynosi  $M/2$  bez wprowadzania poprawek na grubość kresy  $n$ .

Do wytrasowania osi II-II pryzmę ustala się na powierzchni B oraz muszą być znane: wymiar średnicy wałka  $d$  oraz odległość  $M_3$  tworzącej wałka do powierzchni B, którą mierzy się stosem płytek wzorcowych.

Wielkość stosu płytek wzorcowych  $M_2$  do wytrasowania osi II-II oblicza się z zależności

$$M_2 = M_3 + \frac{d}{2} - \frac{n}{2}$$

## SKROBANIE POWIERZCHNI PŁASKICH

## XIII

### ROZDZIAŁ

W budowie maszyn i oprzyrządzania operacją powszechnie występującą jest skrobanie. Obróbkę tę stosuje się wszędzie tam, gdzie jest wymagana dokładność poszczególnych powierzchni swobodnych bądź też współpracujących i przemieszczających się względem siebie elementów, jak również powierzchni części maszyn przylegających do siebie i łączonych na stałe.

Skrobanie jest jedyną metodą obróbki takich elementów, gdzie ze względów konstrukcyjnych (np. duże wymiary, mało dostępne powierzchnie) nie można zastosować innej obróbki wykańczającej, jak również w tych przypadkach, w których nie dysponuje się specjalnymi szlifierkami, np. do prowadnic obrabiarek.

W produkcji oprzyrządzania skrobanie stosuje się zwłaszcza przy wykańczaniu powierzchni płyt pomiarowych i linealów powierzchniowych, niektórych odmian większych kątowników oraz do regeneracji płyt służących do docierania sprawdzianów.

Wysokie wymagania płaskości i chropowatości stawiane dokładnemu oprzyrządowaniu, a zwłaszcza sprawdzianom, są uzależnione w pierwszym rzędzie od dokładności płyt (docieraków), przygotowywanych i regenerowanych przez wzorcarza.

Skrobaniem nazywa się operację wykańczającą, w której za pomocą konstrukcyjnie prostego narzędzia, zwanego skrobakiem, o symbolu RGSa (tabl. XIII-1), usuwa się ręcznie — zeszkrobuje — z wierzchołków nierówności powierzchni cienkie warstwy materiału (rys. XIII-1) o wymiarach rzędu kilku tysięcznych do ok. jednej setnej mm, nadając obrabianej powierzchni, po usunięciu nadmiaru materiału o wielkości  $h$ , żadaną płaskość oraz liczbę śladów przylegania. Skrobaniu poddaje się przedmioty wykonane przeważnie z żeliwa szarego, rzadziej ze stali bądź innych metali.