

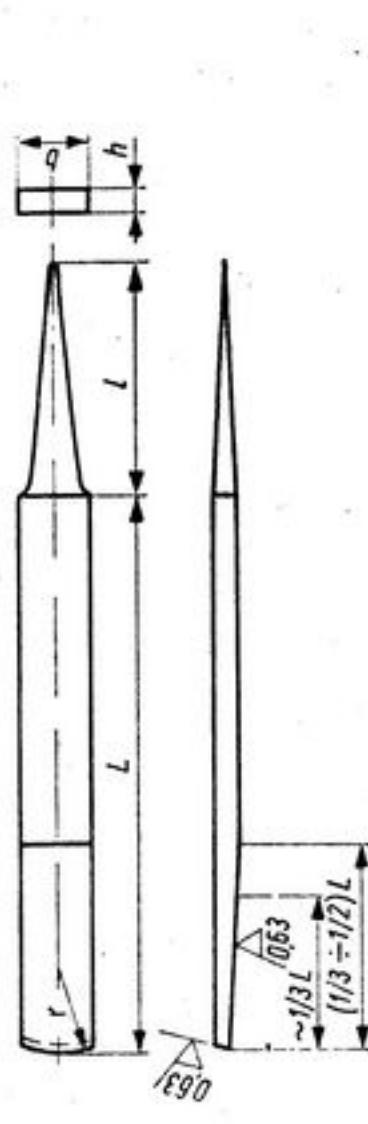
### XIII. Skrobanie powierzchni płaskich

294

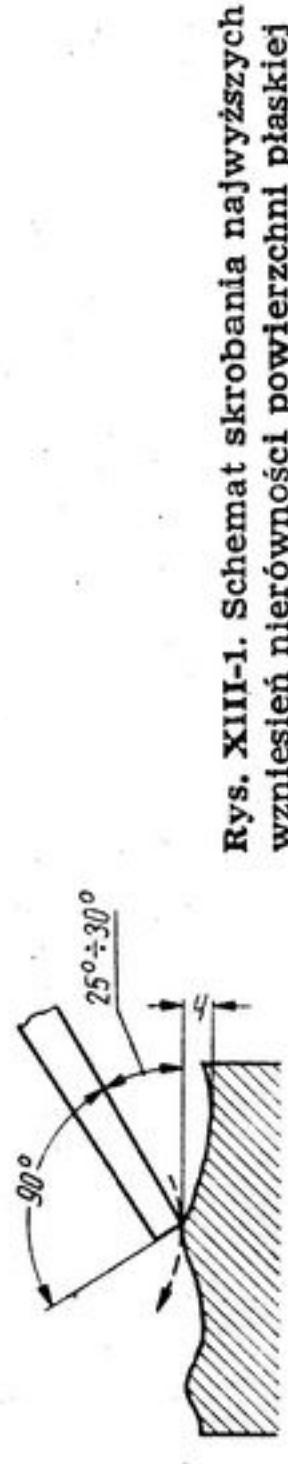
### Oprioryzdownanie i technika skrobania

295

**Tablica XIII-1. Skrobaki ślusarskie płaskie (wg ZN-75/MPM/KPN-045500)**



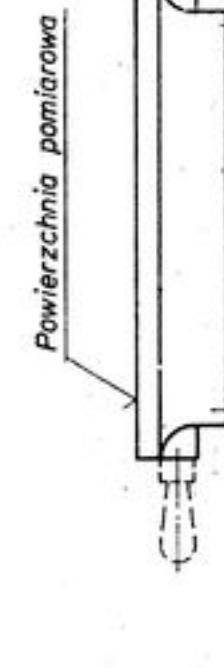
Wielkość nominalna L mm	b mm	h mm	l mm	r mm
125	14	3,5	45	32
150	16	4	50	35
200	22	6	60	40
250	25	6,5	70	45
300	30	7	80	50



Rys. XIII-1. Schemat skrobania najwyższych wzniesień nierówności powierzchni płaskiej

### 1. Oprzyrządowanie i technika skrobania

Do sprawdzania płaskości skrobanych powierzchni płaskich potrzebna jest płytka pomiarowa o symbolu MLFa (rys. XIII-2) i wymiarach w mm wg tabl. XIII-2 albo liniał pomiarowych w zależności od kształtu skrobanej powierzchni. Płyty pomiarowe wykonywane są z jednego kawałka metalu.



Rys. XIII-2. Płyta pomiarowa symbol MLFa (wg PN-81/M-53099)

są w pięciu klasach dokładności oznaczonych wg malejącej dokładności symbolami: 00; 0; 1; 2; 3. Parametrami dokładności płyt pomiarowych są:  
— tolerancje płaskości  $T_p$  powierzchni pomiarowych płyt (tabl. XIII-3),  
— struktura geometryczna powierzchni pomiarowych płyt oraz najmniejsza liczba śladów przyklejenia w kwadracie o boku 25 mm (tabl. XIII-4).

**Tablica XIII-2. Płyty pomiarowe MLFa — wymiary (wg PN-81/M-53099)**

Wielkość nominalna L mm	L mm	B mm	Klasa dokładności			
			00	0	1	2
100	100	100	—	—	—	—
160	160	160	—	—	—	—
160	160	160	—	—	—	—
250	250	250	—	—	—	—
250	250	250	—	—	—	—
400	400	400	—	—	—	—
400	400	400	—	—	—	—
630	630	630	—	—	—	—
630	630	630	—	—	—	—
1000	1000	1000	—	—	—	—
1000	1000	1000	—	—	—	—
1000	1000	1000	—	—	—	—
1600	1600	1600	—	—	—	—
1600	1600	1600	—	—	—	—
2000	2000	2000	—	—	—	—
2500	2500	2500	—	—	—	—
2000	2000	2000	—	—	—	—
2500	2500	2500	—	—	—	—

**Tablica XIII-3. Tolerancje płaskości  $T_p$  powierzchni pomiarowych płyt (wg PN-81/M-53099)**

Wielkość nominalna L mm	L mm	$T_p$ μm	Klasa dokładności			
			00	0	1	2
100	100	—	—	—	—	—
160	160	—	—	—	—	—
160	160	—	—	—	—	—
250	250	—	—	—	—	—
250	250	—	—	—	—	—
400	400	—	—	—	—	—
400	400	—	—	—	—	—
630	630	—	—	—	—	—
630	630	—	—	—	—	—
1000	1000	—	—	—	—	—
1000	1000	—	—	—	—	—
1000	1000	—	—	—	—	—
1600	1600	—	—	—	—	—
1600	1600	—	—	—	—	—
2000	2000	—	—	—	—	—
2500	2500	—	—	—	—	—
1600	1600	—	—	—	—	—
1600	1600	—	—	—	—	—
2000	2000	—	—	—	—	—
2500	2500	—	—	—	—	—

liczbę śladów przyklejenia sprawdza się za pomocą ramki kontrolnej (rys. XIII-3).

Przed przystąpieniem do sprawdzania powierzchni, która ma być skrobaną, powierzchnię płytę pomiarową się równomierną cienką warstwą tuszu wykonanego z sadzy angielskiej rozprowadzonej w oleju lnianym lub maszynowym, bądź też farbą zwaną błękitem paryskim,

**Tablica XIII-4. Struktura geometryczna powierzchni pomiarowych płyt oraz najmniejsza liczba śladów przyklejenia w kwadracie o boku 25 mm (wg PN-81/M-53099)**

Klasa dokładności	Struktura geometryczna powierzchni			
	Najmniejsza liczba śladów przyklejenia			
00	0	1	2	3
/ 30	25	20	16	12



Rys. XIII-2. Płyta pomiarowa symbol MLFa (wg PN-81/M-53099)