

Подготовка поверхности к шабрению

Пришабриваемую поверхность очищают от грязи, промывают керосином, протирают и, пользуясь поверочной линейкой, определяют величину износа поверхности. Готовят поверхность для шабрения на строгальных или фрезерных станках, иногда — напильниками. С краев подготовленной к шабрению поверхности снимают небольшую фаску.

Хорошо подготовленной считается поверхность, у которой высота неровностей при проверке линейкой на просвет не превышает 0,1 мм у изделий длиной до 500 мм, а у изделий большей длины — 0,2 — 0,3 мм.

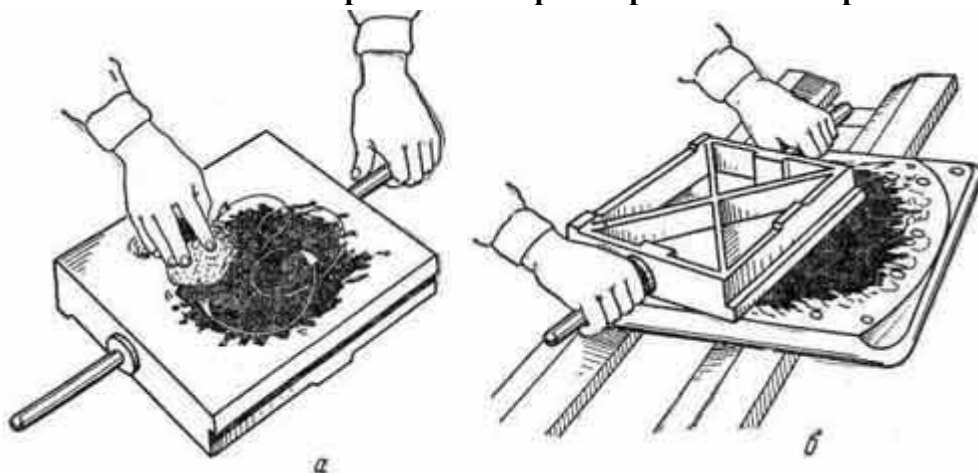
Подготовив поверхность к шабрению, определяют неровности, которые следует снять. Для этого поверхность поверочной плиты покрывают краской, приготовленной из лазури, сурика или сажи. Сажу замешивают на керосине.

Краску измельчают так, чтобы между пальцами не ощущалось зерен. Краску можно разводить в металлической или стеклянной банке. Масла в краске должно быть столько, чтобы она имела вид пасты, иначе краска будет расплываться по поверочной плите и пришабриваемая поверхность покроется краской.

Поверхность плиты тщательно протирают промасленной тряпкой, вытирают насухо, покрывают тонким и равномерным слоем краски. Ее наносят тампоном, сделанным из чистых льняных тряпок (на рисунке ниже положение — а).

Рабочую поверхность поверочной плиты, покрытую краской (на рисунке ниже положение — б), накладывают на пришабриваемую поверхность детали и, легко нажимая два-три раза, перемещают плиту в разных направлениях.

Окрашивание пришабриваемой поверхности



а — нанесение краски на поверочную плиту;

б — наложение плиты на пришабриваемую поверхность.

Вопросы

1. Как готовят поверхность для шабрения?
2. Для чего окрашивают шабруемую поверхность?
3. Как окрашивают поверхность для шабрения?