

Изнашиваемая поверхность	Обнаруженный дефект	Рекомендуемый метод ремонта	Технические требования
<p>Рабочая поверхность для перемещения подвижной траверсы</p>	<p>4. Мелкие дефекты, царапины, риски, задиры глубиной до 0,1 мм</p> <p>5. Грубые дефекты, царапины, риски, задиры глубиной более 0,1 мм</p> <p>6. Отклонение от правильной геометрической формы более допустимого</p> <p>7. Размерный износ</p> <p>8. Размерный износ до снижения прочности</p>	<p>Слесарная зачистка, полирование при малом диаметре поврежденной поверхности</p> <p>Протачивание до удаления дефектов с последующим полированием широким полировочным резцом. Дефекты глубиной до 0,3 мм удаляются полированием</p> <p>Протачивание до восстановления геометрической формы в соответствии с указаниями в п. 5</p> <p>Восстановление зазора в сопряжении втулка траверсы — колонна путем изготовления втулки с ремонтным (меньшим) диаметром отверстия Замена колонны</p>	<p>Шероховатость поверхности не ниже 8-го класса чистоты для колонн диаметром до 500 мм и не ниже 7-го класса для колонн диаметром более 500 мм</p> <p>Обтачивание колонн ведется с установкой лунетов. Расстояние между лунетами не более 6 м. Рекомендуемый режим обработки: скорость резания 2,5—3 м/мин, подача 24—32 мм/об. Глубина резания 0,05—0,1 мм</p> <p>Конусность и овальность не более величин, указанных в табл. 116. Режим обтачивания по п. 5</p> <p>Зазор между колонной и втулкой траверсы должен соответствовать ходовой посадке 3-го класса</p>