

В процессе эксплуатации насосов могут появиться следующие дефекты корпусных узлов: коробление привалочных поверхностей; износ посадочных поверхностей под подшипники; износ и повреждение резьб; трещины в перемычках между отверстиями, обломы, пробоины, трещины в стенках; отставание подошвы от фундамента из-за неудовлетворительно выполненной подливки фундамента или попадания масла под опорную часть; ослабление крепления рамы к фундаменту.

Привалочные поверхности корпусных узлов не должны иметь забоин, трещин, раковин и задиров. Мелкие риски, забоины, вмятины на плоскостях привалки разъемов устраняют зачисткой, шабровкой или опиловкой. Крупные дефекты на стальных деталях устраняют наплавкой электросваркой с последующей обработкой этих поверхностей.

В корпусах из чугуна ремонт привалочных поверхностей производят механической обработкой; при этом должны быть обеспечены условия прочности.

Неплоскостность привалочных поверхностей должна быть в пределах требований технической документации завода-изготовителя, а при отсутствии таких указаний при проверке на «краску» на каждом квадрате поверхности прилегания размером 25×25 мм должно быть не менее 6 пятен касания.

Прилегание поверхностей сопрягаемых деталей должно быть равномерным по всей длине (щуп толщиной 0,05 мм проходить не должен).

Износ посадочных поверхностей под подшипники проверяют замером. Восстановление посадочных поверхностей под подшипники стальных корпусов производят наплавкой постелей с последующей расточкой. В обоснованных случаях (условия прочности, возможности конструкции) разрешается восстанавливать посадочные поверхности (стальные и чугунные) установкой гильзы. Восстановленные посадочные поверхности должны обеспечивать натяги (зазоры), соосность, параллельность отверстий согласно требованиям технической документации заводов-изготовителей. При отсутствии таких указаний допустимые отклонения от параллельности и перпендикулярности посадочных и привалочных поверхностей узлов насосов не должны превышать значений, приведенных ниже:

Номинальные размеры, мм	Более 25 до 60	61—160	161—400	401—1000	1001—2500
Допустимые отклонения, мм	0,025	0,040	0,060	0,100	0,160

Направляющие (параллели) крейцкопфной части корпуса подлежат исправлению при наличии неравномерной выработки, превышающей 0,30 мм. Неравномерность выработки направляющих определяется как разность замеров микрометрическим