

Таблица 5.8. Карта ремонта вала (рис. 5.7)

Обозначение поверхности*	Возможный дефект	Способ устранения дефекта	Номинальный размер по чертежу, мм	Способ устранения дефекта	Технические требования к отремонтированной детали
—	Трещины	Осмотр	—	Замена	Отсутствие трещин Радиальное биение поверхностей 3, 4 не более 0,02 мм относительно оси вала
—	Изогнутость	Замер индикатором	—	Шлифование	
	не более 0,08 мм от 0,08 мм до 1,0 мм более 1,0 мм			Правка механическим способом Правка термомеханическим способом или замена	
1	Повреждение резьбы	Осмотр	M12	Подгонка резьбы, наплавка и нарезание резьбы	Шероховатость не более R _a 20; допускаются отдельные зачищенные забонны, выкрашивание менее 1/2 высоты резьбы длиной не более двух витков Толщина железнения — не более 0,5 мм Толщина хромирования — не более 0,2 мм Шероховатость не более R _a 1,25 Радиальное биение поверхностей 3 и 4 относительно оси вала — не более 0,02 мм
2	Износ	Замер микрометром	∅20 ∅25	Железнение	
3				Хромирование	
4				Наплавка, обработка резанием	
5	Смятие паза	Осмотр, замер щупом	6	Опиловка или долбление паза с пригонкой шпонки ремонтного размера	Предельно допустимая ширина паза 2 мм; шероховатость не более R _a 20; несимметричность шпоночного паза относительно оси паза — не более 0,03 мм

* См. Примечание к табл. 5.3.

5.5. РЕМОНТ ДИНАМИЧЕСКОГО ПОГРУЖНОГО НАСОСА ТИПА ЭЦВ

Центробежные скважинные насосные установки типа ЭЦВ, имеющие резерв, относятся к оборудованию, на которое распространяется метод послеосмотровых ремонтов. Периодичность осмотров зависит от условий производства и состояния оборудо-