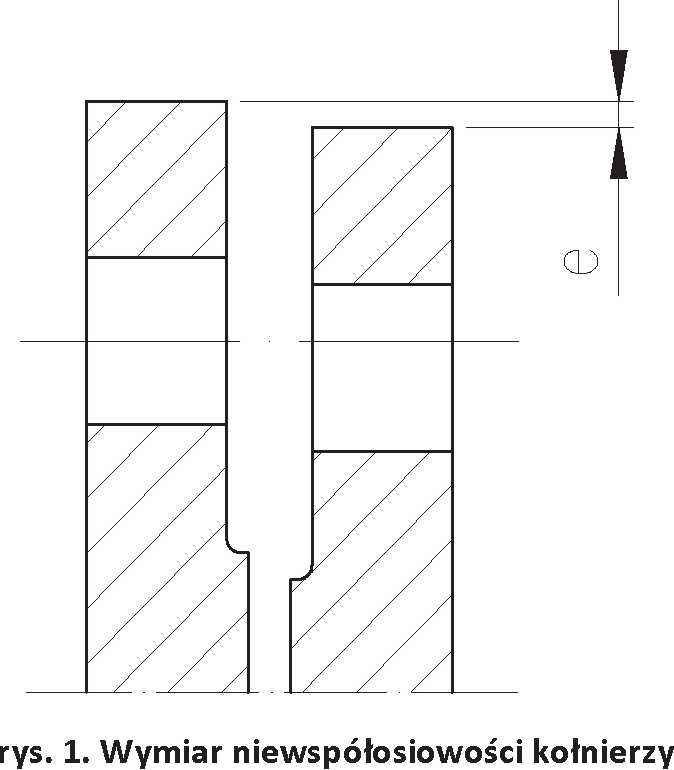
Protokół Pomiaru Ustawienia Współosiowości Kołnierzy

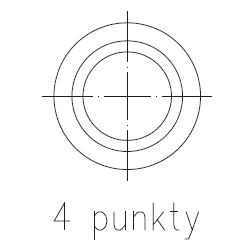
|  |  |
| --- | --- |
| **Tab. 1. Przyrząd pomiarowy** | |
| Rodzaj przyrządu pomiarowego |  |
| Dokładność pomiarowa (najmniejsza podziałka) 1) | ***≤ 0,5 mm*** |
| Data i podpis |  |

Dokonać pomiarów parametru wskazanego na rys. 1 w czterech punktach na obwodzie połączenia kołnierzowego (rys. 2). W przypadku dopuszczenia połączenia wg tabeli 2 dokonać dodatkowego sprawdzenia dopasowania śrub do prześwitu otworów kołnierzy i powyższe zaznaczyć w tabeli nr 3. W przypadku nie możliwości zamontowania co najmniej jednej śruby połączenie nie zostaje dopuszczone do dalszego montażu.

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Tab 2. Pomiary wymiaru *e* w czterch punktach na obwodzie połączenia kołnierzowego** | | | | | | | |
| Lp. | Wartość zmierzona | Wartość dopuszczalna | Niedopu­szczony | Lp. | Wartość zmierzona | Wartość dopuszczalna | Niedopu­szczony |
| ***e akt ≤ |e dop|*** | ***e dop*** | ***e akt ≤ |e dop|*** | ***e dop*** |
| 1. | …………….. ***mm*** | ***± 1.5 mm*** |  | 3. | …………….. ***mm*** | ***± 1.5 mm*** |  |
| 2. | …………….. ***mm*** | ***± 1.5 mm*** |  | 4. | …………….. ***mm*** | ***± 1.5 mm*** |  |

**rys. 2. Punkty pomiarowe**





|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Tab 3. Potwierdzenie możliwości montażu śrub w otworach kołnierzy przy spełnieniu dopuszczalnych odchyłek współosiowości z tabeli 1** | | | | | | | | |
| Nr śruby | Montaż możliwy | Montaż niemożliwy | Nr śruby | Montaż możliwy | Montaż niemożliwy | Nr śruby | Montaż możliwy | Montaż niemożliwy |
| 1. |  |  | 17. |  |  | 33. |  |  |
| 2. |  |  | 18. |  |  | 34. |  |  |
| 3. |  |  | 19. |  |  | 35. |  |  |
| 4. |  |  | 20. |  |  | 36. |  |  |
| 5. |  |  | 21. |  |  | 37. |  |  |
| 6. |  |  | 22. |  |  | 38. |  |  |
| 7. |  |  | 23. |  |  | 39. |  |  |
| 8. |  |  | 24. |  |  | 40. |  |  |
| 9. |  |  | 25. |  |  | 41. |  |  |
| 10. |  |  | 26. |  |  | 42. |  |  |
| 11. |  |  | 27. |  |  | 43. |  |  |
| 12. |  |  | 28. |  |  | 44. |  |  |
| 13. |  |  | 29. |  |  | 45. |  |  |
| 14. |  |  | 30. |  |  | 46. |  |  |
| 15. |  |  | 31. |  |  | 47. |  |  |
| 16. |  |  | 32. |  |  | 48. |  |  |

**Uwagi:**

1. Pomiarów dokonać na obwodzie połączenia kołnierzowego przyrządem o dokładności pomiaru 0,5 mm.

Data i czytelny podpis

Data i podpis

Inspektora Nadzoru

przedstawiciela Wykonawcy