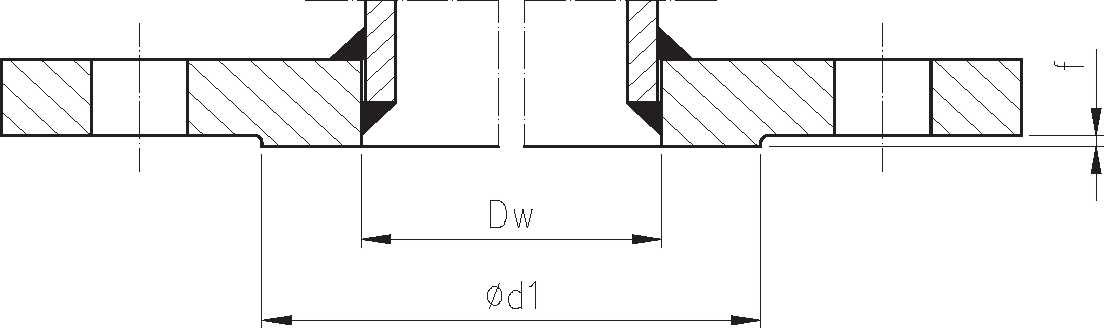
Protokół Pomiaru Wymiarów Powierzchni Uszczelniających Kołnierzy - Typ B

rys. 1. Wymiary powierzchni uszczelniającej - Typ B

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



Tab. 2. Kołnierz Nr 1

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Nazwa i oznaczenie parametru | Jedn.  miary | Wartość  normowa | Wartość zmierzona | Dopu­szczalne odchyłki | | Uzyskana odchyłka | Dopu­szczony | Niedopu­szczony |
| ***d nom*** | ***d akt*** | ***Δ dop*** | | ***|d akt - d nom| ≤ |Δ dop|*** |
| Średnica wewnętrzna powierzchni uszczelniającej ***Dw*** | mm | ***1224,00 mm*** |  | **+** | ***3,00 mm*** |  |  |  |
| **-** | ***0,00 mm*** |
| Średnica zewnętrzna powierzchni uszczel­niającej ***d1*** | mm | ***1280,0 mm*** |  | **+** | ***3,00 mm*** |  |  |  |
| **-** | ***1,00 mm*** |
| Wysokość powierzchni uszczelniającej ***f*** | mm | ***5,0 mm*** |  | **+** | ***0,00 mm*** |  |  |  |
| **-** | ***4,00 mm*** |
| **Tab. 3. Kołnierz Nr 2** | | | | | | | | |
| Nazwa i oznaczenie parametru | Jedn.  miary | Wartość  normowa | Wartość zmierzona | Dopu­szczalne odchyłki | | Uzyskana odchyłka | Dopu­szczony | Niedopu­szczony |
| ***d nom*** | ***d akt*** | ***Δ dop*** | | ***|d akt - d nom| ≤ |Δ dop|*** |
| Średnica wewnętrzna powierzchni uszczelniającej ***Dw*** | mm | ***1224,00 mm*** |  | **+** | ***3,00 mm*** |  |  |  |
| **-** | ***0,00 mm*** |
| Średnica zewnętrzna powierzchni uszczel­niającej ***d1*** | mm | ***1280,0 mm*** |  | **+** | ***3,00 mm*** |  |  |  |
| **-** | ***1,00 mm*** |
| Wysokość powierzchni uszczelniającej ***f*** | mm | ***5,0 mm*** |  | **+** | ***0,00 mm*** |  |  |  |
| **-** | ***4,00 mm*** |

Dokonać pomiaru parametrów wskazanych na rysunku zamieszczając wyniki w kolumnie "Wartość zmierzona". W polu uzyskana odchyłka wpisać różnice pomiędzy wartościami zmierzonymi i normowymi. W zależności od uzyskanej wartości porównać otrzymany wynik odejmowania z dopuszczalną odchyłką dodatnią lub ujemną. W przypadku przekroczenia wartości odchyłki wymiar zostaje niedopuszczony (krzyżyk w kolumnie "Niedopuszczony"). W przeciwnym przypadku - dopuszczenia wymiaru - należy postawić krzyżyk w kolumnie "Dopuszczony".

**Uwagi:**

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

**Data i czytelny podpis**

**Data i podpis**

**Inspektora Nadzoru**

**przedstawiciela Wykonawcy**