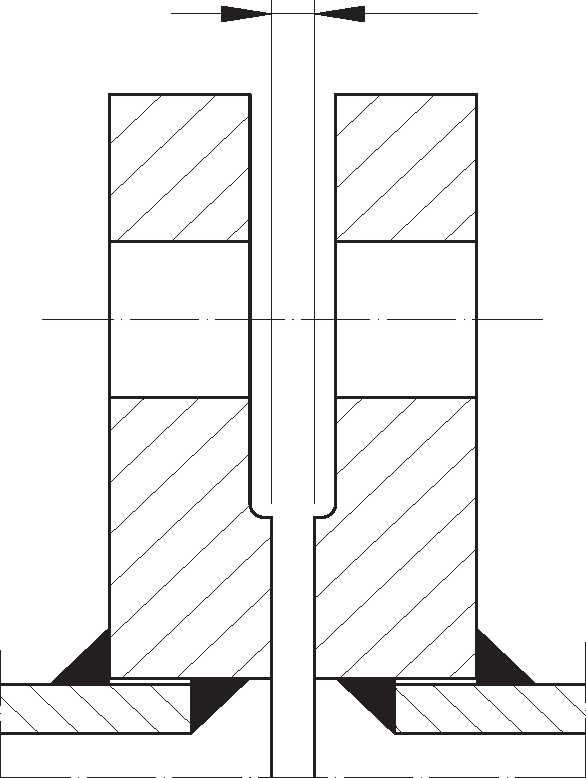
Protokół Pomiaru Równoległości Powierzchni Uszczelniających Kołnierzy  
na Obwodzie Połączenia Kołnierzowego



| Tab. 1. Przyrząd pomiarowy | |
| --- | --- |
| Rodzaj przyrządu pomiarowego |  |
| Dokładność pomiarowa (najmniejsza podziałka) 1) | *≤ 0,05 mm* |
| Data i podpis |  |

**Liczba punktów pomiarowych** Należy dokonać pomiaru szczeliny pomiędzy powierzchniami uszczelniającymi ustawionych kołnierzy.

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Tab. 2. Wartości zmierzone, *s akt(i)* , [mm] | | | | | | | |
| *i = 1* | *i = 2* | *i = 3* | *i = 4* | *i = 5* | *i = 6* | *i = 7* | *i = 8* |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
| *i = 9* | *i = 10* | *i = 11* | *i = 12* | i = 13 | ……i… =… 1…4…….. | i = 15 | i = 16 |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
| *i = 17* | *i = 18* | *i = 19* | *i = 20* | *i = 21* | *i = 22* | *i = 23* | *i = 24* |
|  |  |  |  |  |  |  |  |

**rys. 1. Wymiar szczeliny pomiędzy przylgami**

**rys. 2. Punkty pomiarowe**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Tab. 3. Odchyłka pomiarowa | | |
| Największa zmierzona wartość | Najmniejsza zmierzona wartość | Różnica wartości najmniejszej i największej |
| *s max = max[s akt(i)]* | *s min = min[s akt(i)]* | *Δs akt = s max - s min ≤ Δs dop* |
| ………………… *mm* | ………………… *mm* | …...……… - …….…...…... = ……… …… *mm* |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Tab. 4. Wartości dopuszczalne dla odchyłki pomiarowej | | | |
| Dopuszczalna odchyłka odległości powierzchni uszczelniających | DOPUSZCZONY | NIEDOPUSZCZONY | Data i podpis Inspektora Nadzoru |
| *Δs dop* |  |  | ………………………………..  Data i podpis |
| *0,8 mm* |

Dokonać pomiarów szczeliny pomiędzy powierzchniami uszczelniającymi w ilości punktów określonych na rys. 2. Wyniki pomiarów zapisać w tabeli 2. Największą i najmniejszą zmierzoną wartość zamieścić w tabeli 3 oraz obliczyć ich róznicę. Porównać otrzymany wynik z dopuszczalnymi wartościami w tabeli 4 i na tej podstawie dokonać zatwierdzenia, bądź nie, połączenia kołnierzowego do dalszego montażu.

**Uwagi:**

1. Pomiarów odległości kryz kołnierzy dokonać na obwodzie połączenia kołnierzowego przyrządem o dokładności pomiaru 0,05 mm.

**Data i podpis**

**Inspektora Nadzoru**

**Data i czytelny podpis**

**przedstawiciela Wykonawcy**