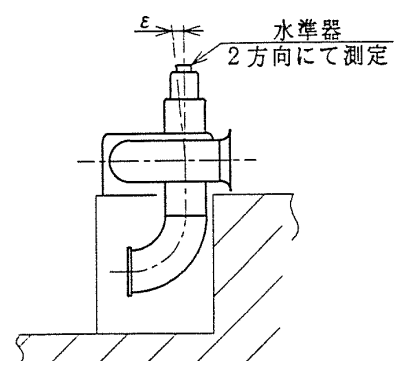
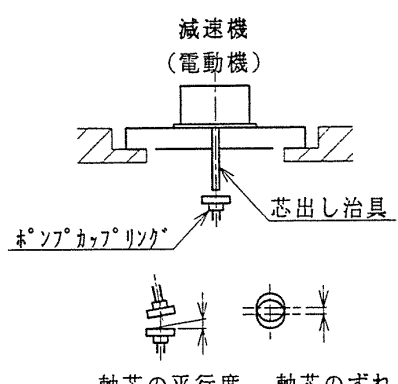
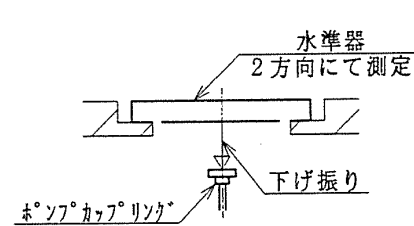
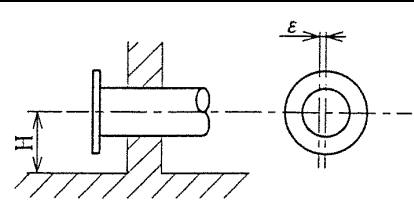


第3章 出来形管理基準

1. 1 (1) 立軸渦巻斜流ポンプ 出来形基準 (据付精度)

測定項目		基準値	測定基準	測定基準参考図
ポンプ本体	中心線のずれ ( $\epsilon$ )	$\pm 2.0\text{mm}$ 以内		
	高さの精度	$H \pm 3.0\text{mm}$ 以内 (据付基準線に 対して)		
	水平度	$0.05\text{mm}/(1\text{m当り})$ 以内 (二次芯出し後)		
ポンプ・減速機 (電動機) 間	芯出し治具のずれ	$0.05\text{mm}$ 以内 (二次芯出し後)	中間軸の代りに、芯出し治具(仮シャフト)をとりつける。 ダイヤルゲージを、芯出し治具にセットし、減速機(電動機)軸を $90^\circ$ , $180^\circ$ , $270^\circ$ , $360^\circ$ 回転し測定する。	
	軸芯の平行度 (面ずれ)	$0.1\text{mm}$ 以内 (二次芯出し後)	芯ずれの測定方法に準ずる。	
ポンプ減速機 (電動機) 間	下げ振りのずれ	$0.05\text{mm}$ 以内 (二次芯出し後)	減速機(電動機)架台の中心から下げ振りを降ろし、ポンプカップリング中心とのずれを測定する。	
	水平度	$0.1\text{mm}/(1\text{m当り})$ 以内 (二次芯出し後)		
壁貫通部	中心線のずれ ( $\epsilon$ )	$\pm 2.0\text{mm}$ 以内		
	高さの精度	$\pm 3.0\text{mm}$ 以内		