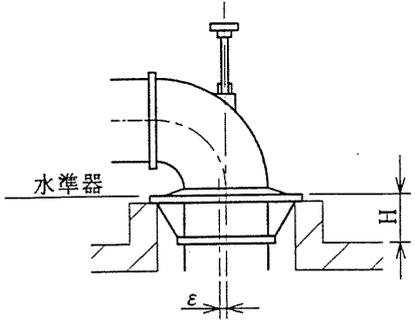
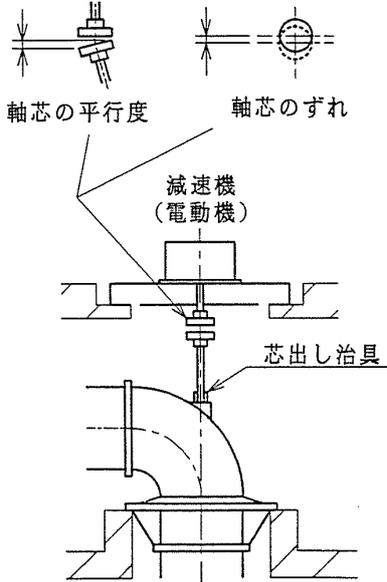


測定項目		基準値	測定基準	測定基準参考図
ポンプ本体	中心線のずれ (ϵ)	$\pm 2.0\text{mm}$ 以内		
	高さの精度 水平度	$H \pm 3.0\text{mm}$ 以内 (据付基準線に対して) $0.05\text{mm}/(1\text{m}$ 当り) 以内 (二次芯出し後)		
ポンプ・減速機 (電動機) 間	軸芯のずれ	0.05mm 以内 (二次芯出し後)	ダイヤルゲージを、減速機(電動機)カップリングにセットし、 90° 、 180° 、 270° 、 360° の位置で測定する。その際、芯出し治具を用いて、ポンプ軸を固定しておく。	
	軸芯の平行度 (面ぶれ)	0.1mm 以内 (二次芯出し後)	減速機(電動機)カップリングに合いマークを打ち、減速機(電動機)軸を 90° 、 180° 、 270° 、 360° 回転させ、合いマーク位置のすきまをスキマゲージで測定する。	

測定項目		基準値	測定基準	測定基準参考図
減速機・ディーゼル機関間	軸芯のずれ	0.05mm以内 (二次芯出し後)	<ul style="list-style-type: none"> ・共回し法 減速機側カップリングにダイヤルゲージをセットし 90°、180°、270°、360° 両輪を回転して計測する。 ・片回し法 ディーゼル機関カップリングにダイヤルゲージをセットし、90°、180°、270°、360° ディーゼル機関側のみを回転して計測する。 	<p>軸芯の平行度 軸芯のずれ</p>
	軸芯の平行度 (面ぶれ)	0.1mm以内 (二次芯出し後)	ディーゼル機関カップリングにダイヤルゲージをセットし、90°、180°、270°、360° ディーゼル機関側のみを回転して計測する。	<p>水準器</p>
ディーゼル機関	デフレクション計測	ピストンストロークの2/10000以内	機関クランク室のカバーを開け (原則としてポンプに最も近い方) クランク軸にデフレクションゲージを取付ける。軸を一回転させ、図の位置 (5点) でゲージの読みを計測する。	<p>T E (排気側) C (カム側) 30° 30° B E B C</p>
壁貫通部	中心線のずれ (ε) 高さの精度	±2.0mm以内 ±3.0mm以内		<p>H ε</p>