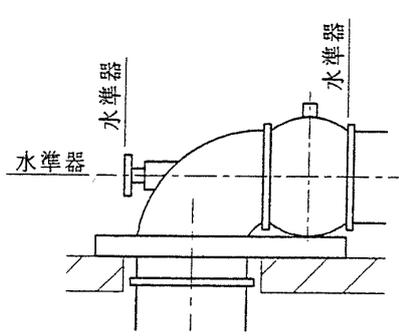


1. 1. (4) 横軸斜流ポンプ 出来形基準 (据付精度)

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 (ε)	±2.0mm 以内	ポンプ及び電動機の加工面等を利用し水準器により計測する。	
	高さの精度 (据付基準線に対して)	H±3.0mm 以内		
ポンプ・減速機 (電動機) 間	水平度	0.05mm/(1m当り) 以内 (二次芯出し後)	<p>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。</p> <p>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。</p>	
	軸芯のずれ (二次芯出し後)	0.05mm 以内 (二次芯出し後)		
	軸芯の平行度 (面ぶれ)	0.1mm 以内 (二次芯出し後)		