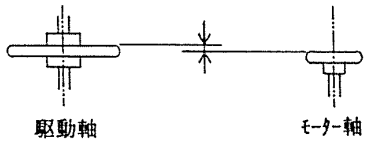
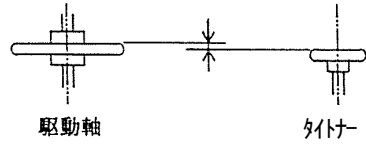
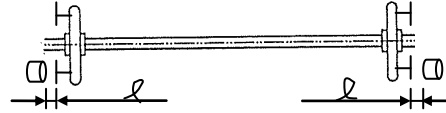
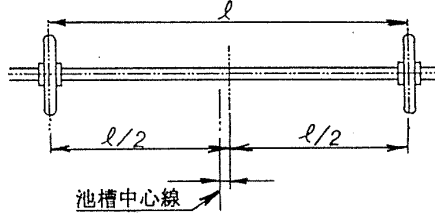

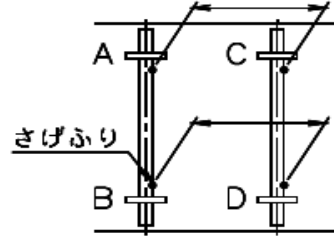
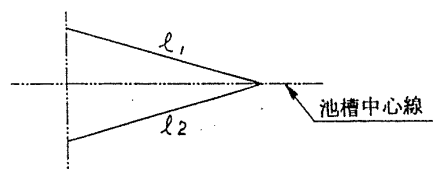


1. 6. (1) チェーンフライト式汚泥かき寄せ機 出来形基準 (据付精度)

測定項目		基準値	測定基準	測定基準参考図
駆動部	スプロケット通り芯	±2.0mm 以内	駆動用ローラチェーンのスプロケット加工面を基準とし、逃ズミ等を利用して測定する。 2階層の場合は別途とする。	
	緊張装置部	±2.0mm 以内		
検出装置	取り付け位置	検出器から mm	検出器のメーカー設定値とする。	
軸	スプロケット芯ずれ	±3.0 mm以内	各軸のスプロケットより下げ振りを下ろし、池槽中心線との芯ずれを測定する。	
	水平度	2/1000 以下 軸長に対して	軸のセンター部よりオートレベルにて測定する。 軸長 (軸受間) に対して	
	平行度	1.5/1000 以下 軸長に対して	軸の両端加工面より下げ振りを下ろし、軸間の距離を測定する。	
	直角度	±3.0 mm以内 (中心軸より 5m)	軸加工面より下げ振りを下ろし、底盤の軸通り芯より測定する。 スプロケット内側仕上げ面を基準として。	

ガイドレールを含む	水平度	センター振りわけ ±5.0 mm以内	池槽中心線より左右の レール間を測定する。	
	高低	±3.0 mm以内	オートレベルにて測定 する。 計測ピッチは2.5mごと	
底盤	高低	±10.0 mm～0mm	レール上面にレールゲ ージをのせ測定する。 基準値 (30 mm) に対して。	