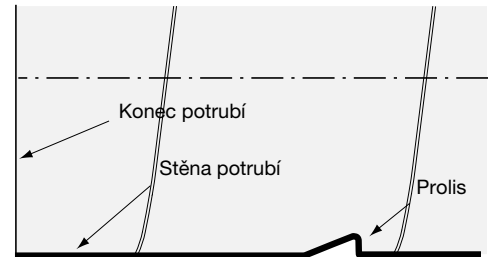


Pro kontrolu prolisů/noků

Musí být splněny následující podmínky:

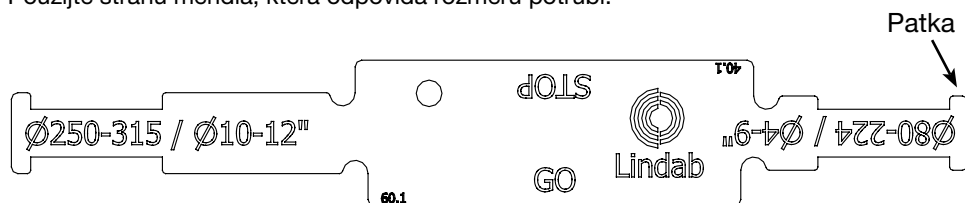
1. Prolis/nok musí být ve správné vzdálenosti od kraje trouby.
2. Prolis/nok musí mít správnou výšku.
3. Prolis/nok musí mít správný tvar.
4. Prolis/nok musí být vzduchotěsný. Tj. nesmí dojít k perforaci potrubí.
5. Prolis/nok se provede na vhodné části potrubí. Tj. nesmí se dělat ve falcu. Pokud je to možné, vyhněte se také vytvoření noku v některém z výztužných prolisů po obvodu trub o \varnothing 250 - 315.



Vzdálenost a výška se kontroluje na vnitřní straně potrubí a pomocí měřidla.

Měrka

Použijte stranu měřidla, která odpovídá rozměru potrubí.



Potrubí \varnothing 250–315 má větší zásuvnou délku

Potrubí \varnothing 80–224 má kratší zásuvnou délku.

1. Pro kontrolu vzdálenosti prolisu/noku

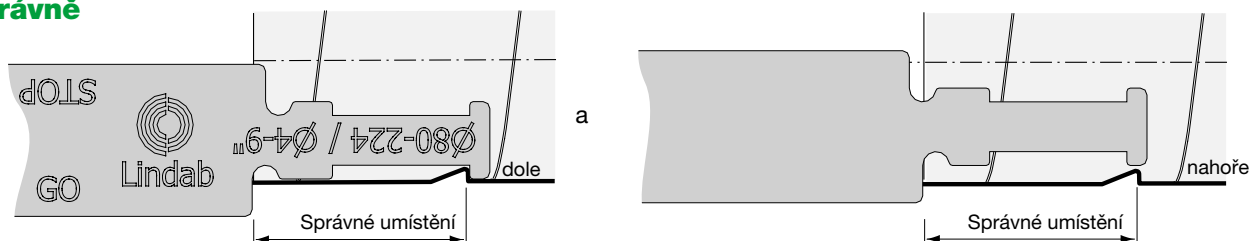
Vzdálenost sahá od okraje potrubí ke vzdálenému strmému konci prolisu. Používají se obě strany měřidla. Jsou označeny GO a STOP. Správně umístěný prolis splňuje obě následující podmínky

- 1.1 Patka strany GO se musí zachytit za prolis

a

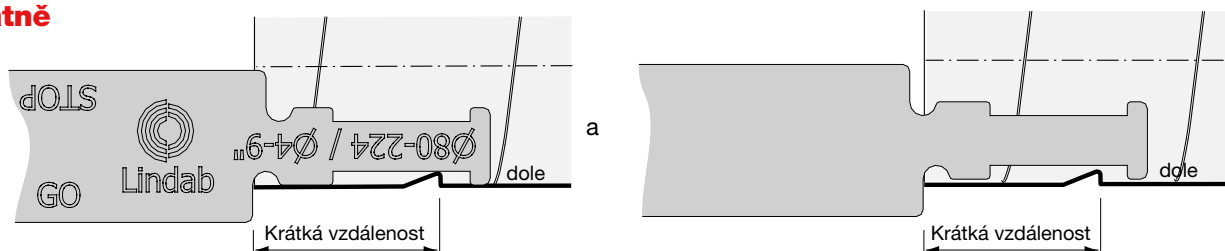
- 1.2 Patka strany STOP musí dosedat na horní část prolisu. (Neprojde za prolis.)

Správně



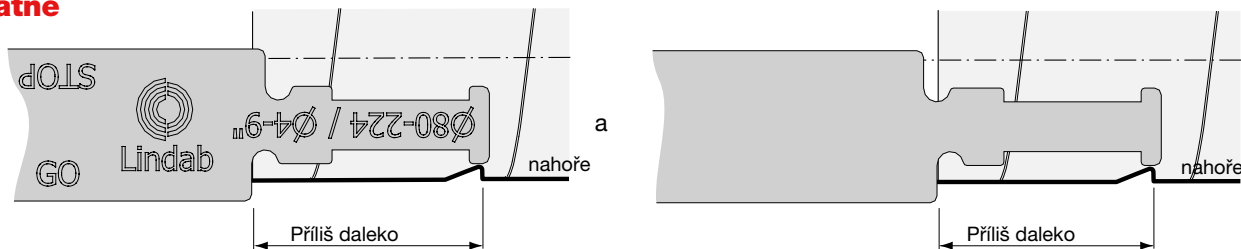
Pokud obě patky měřidla projdou za vzdálený konec prolisu, je vzdálenost příliš krátká.

Špatně



Pokud obě patky měřidla dopadnou na horní část prolisu je vzdálenost příliš dlouhá.

Špatně

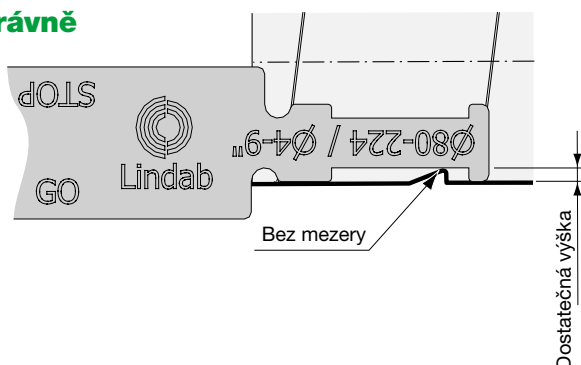


2. Pro kontrolu hloubky prolisu

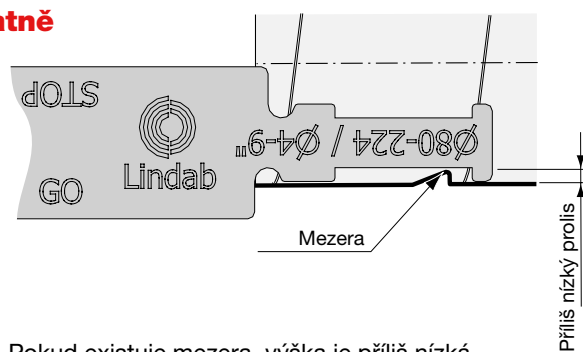
Hloubka sahá od vnitřní stěny potrubí k vrcholu zářezu. Smí se používat pouze strana měřidla označená GO. Pro správnou hloubku prolisu platí:

2.1 Dlouhá zapuštěná část strany GO musí dosedat na horní část prolisu. (Mezi měrkou a horní částí prolisu nesmí být žádná mezera.)

Správně



Špatně

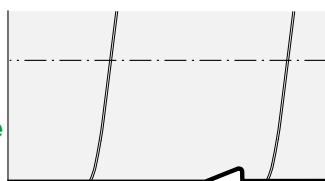


POZNÁMKA! Pokud je vzdálenost od okraje potrubí k prolisu příliš velká, není možné výšku zkontrolovat, protože patka pak vždy dopadne na horní část prolisu.

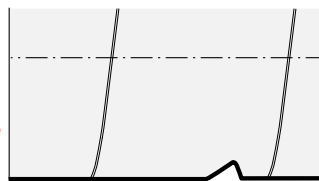
3. Chcete-li zkontrolovat tvar vzdáleného strmého konce prolisu

Tvar vzdáleného strmého konce prolisu musí být zřetelný. Musí být schopen zachytit okraj tvarovky.

Správně



Špatně



To lze zkontrolovat pohmatem nehtem na vnitřní straně potrubí nebo na vnější straně. Dalším způsobem je udělat zkušební prolisv kusu plechu o stejné tloušťce a zkontrolovat, zda se na tvarovce zachytí.

4. Pro kontrolu těsnosti prolisu

Těsnost musí být stoprocentní. Prolis nesmí proříznout stěnu potrubí ani vykazovat žádné trhliny.

To lze zkontrolovat tak, že se proti zdroji světla pokusíte vidět skrz prolis z různých úhlů. Nesmí procházet žádné světlo.