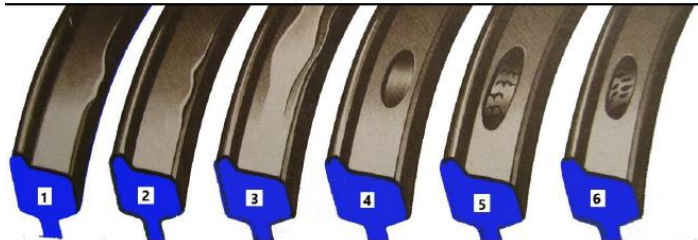


Pyöräkerrat Vikoja kulkukehällä (pyörän kulumat ja vauriot)	Hyväksymisvaatimukset: Vaunun pyöräkerrassa ei saa olla kulumia tai vaurioita, joiden johdosta liikkuvan kaluston kulku radalla voi vaarantua.	2.1.1
 1. Metallin siirtyminen kulkukehällä, kulkukehän paikallinen suureneminen, kuroutuma tai kulkukehän metallin siirtymä (pursoutuminen) 2. Purse särmässä 3. Paikallinen laajenema kulkukehässä 4. Lovi 5. Metallikasauma 6. Halkeamia ja rikkoutumia	Tarkastajan työvälineet: Silmämääräinen tarkastus. Silmämääräinen tarkastus teknisten välineiden avulla.	
Tarkastuksen suorittaminen: Kulkukehän vauriot tarkastetaan silmämääräisesti sekä kuuntelutarkastuksella pyörän iskuäänen perusteella. Kuunneltaessa kiinnitetään huomiota erityisesti säännöllisin välein toistuvaan hakkaavaan ääneen, joka kertoo kulkukehän vauriosta, sekä seurataan silmämääräisesti pyöräkerran ja telin liikettä. Kun pyöräkerta on jumissa, se luistaa päästäen selvästi erottuvan viheltävän äänen tai kipinöiden. Junan liikkeessä tapahtuvaan pyöräkertavalvontaan käytetään myös teknisiä mittauslaitteita, mm. pyörävoimailmaisimia Suomessa, jotka asennetaan avustaviksi välineiksi liikennepaikkaväleihin vaunujen teknisen kunnon seurantaa varten. Visuaalisen tarkkailun ja mittausvälineiden lukemien perusteella viallisiksi epäillyt pyöräkerrat tarkastetaan huolellisesti junan pysähtyttyä.		
Viiteasiakirjat: GOST 4835-2013, GOST 22780-93 VNIIZhT:n ohje 27.05.01-2017, 647-2009 PKB CV		

Pyöräkerrat Pyörän kulkukehän, uuman tai navan halkeamat	Hyväksymisvaatimukset: Halkeamia ei sallita	2.1.2
 	Tarkastajan työvälineet: Silmämääräinen tarkastus ja tarkastus koputtamalla tarkastusvasaralla Tarkastusvasara GOST 2310-77 Piirustus No 1352.003 	
Tarkastuksen suorittaminen: Halkeamien tarkastus suoritetaan silmämääräisesti käsivalaisinta käyttäen. Halkeama näkyy ohuena viivana pyörän pinnassa. Halkeamia syntyy pyörän uumaan, napaan, kulkukehälle ja laippaan. Säteishalkeamia voi tulla uuman pintaan niin sisä- kuin ulkopuolella. Halkeaman tunnistaa myös pölykasaumasta kesällä tai huurrejäljestä talvella. Halkeaman toteamiseksi voidaan käyttää tarkastusvasaralla tehtävää lyöntikoetta. Jos sen ääni vasaralla lyötäessä jarrujen ollessa irti on samanlainen ja sointuva, se viittaa siihen, ettei halkeamia ole. Jos sen ääni on soinniton tai helisevä, se viittaa halkeamaan, mutta ei kuitenkaan kulkukehän murtumiseen. Jos sen ääni on soinniton, se voi viitata siihen, että kulkukehän viereiselle alueelle on kertynyt paljon lunta (jäättä), maalia tai ruostetta.		
Viiteasiakirjat: GOST 4835-2013, GOST 22780-93, VNIIZhT:n ohje 27.05.01-2017		

Pyöräkerrat Pyörän kulkukehän paksuus	Hyväksymisvaatimukset: Pyörän kulkukehän paksuuden on oltava vähintään 22 mm	2.1.3
	Tarkastajan työvälineet: Silmämääräinen tarkastus Tarkastus mittauslaitteiden avulla Paksuusmittari SNTL.07 (T 447.07.000)  Pyörän kulkukehän paksuus mitataan kulkukehän tasossa. Mittaus tapahtuu pyörän sisäpuolelta. Mittausväli 0...90 mm	
Tarkastuksen suorittaminen: Pyörän kulkukehä tarkastetaan silmämääräisesti. Mikäli silmämääräisen tarkastuksen perusteella on syytä epäillä, että kulkukehän paksuus ei ole sallituissa rajoissa, suoritetaan mittaus paksuusmittarilla T447.07.000. Paksuusmittarin mittauskärki asetetaan 70 mm:n etäisyyteen tangosta, jolloin mittauskärjen kilvessä oleva merkki on vaakaviivoittimelle merkityn luvun 70 kohdalla. Lukitaan mittauskärki viivoittimeen kiinni kiinnitysruuvilla. Mittauksen aikana tanko tukijalkoineen puristetaan tiukasti pyörän kehän sisäpintaa vasten niin, että tangossa oleva nokka koskettaa kehän sisäpintaa. Sen jälkeen siirretään mittauskärkeä niin, että se tulisi kosketuksiin kulkukehän kanssa. Viivoitin lukitaan kiinnitysruuvilla tankoon kiinni. Pyörän kehän paksuus luetaan tangon pystysuuntaisesta mitta-asteikosta. Mittaukset tehdään kolmesta kulkukehällä tasavälein sijaitsevasta kohdasta. Jos kulkukehällä on vaurioita (rikkoumia, lovia tai epätasaista kulumaa), kulkukehän paksuus mitataan vaurion kohdalta.		

Mittalaitteilla tapahtuvan valvonnan yhteydessä tulee kiinnittää huomiota kulkukehän paksuuseroihin eri pyöräkerroilla: eroa saa olla enintään 10 mm samalla telillä tai enintään 20 mm saman vaunun kahden telin välillä.

Viiteasiakirjat:

GOST 4835-2013, GOST 22780-93

VNIIZhT:n ohje 27.05.01-2017

Pyöräkerrat Pyörän laipan paksuus mitattuna 18 mm:n etäisyydellä laipan kärjestä	Hyväksymisvaatimukset: Pyörän laipan paksuuden on oltava vähintään 24 mm ja enintään 33 mm	2.1.4
	Tarkastajan työvälineet: Silmämääräinen tarkastus Tarkastus mittauslaitteiden avulla Mittatulkki SNTL.05 (Yleismittatulkki T 447.05.000) 	
Tarkastuksen suorittaminen: Pyörän laippa tarkastetaan silmämääräisesti. Mikäli silmämääräisen tarkastuksen perusteella on syytä epäillä, että laipan paksuus ei ole sallituissa rajoissa, suoritetaan mittaus yleismittatulkilla T 447.05.000. Pyörän laipan paksuus määritetään yleismittatulkin vaakaluistin avulla. Mittatulkin tukipinta puristetaan tiukasti pyörän sisäpintaan kiinni niin, että mittatulkin tukijalka samalla tukeutuu laipan kärkeen. Sen jälkeen siirretään vaakaluistia, kunnes se tulee kosketuksiin laipan kanssa. Tämän jälkeen luetaan pyörän laipan paksuus luistin mitta-asteikolta. Pyörän laipan paksuusmittaukset tehdään kolmesta kulkukehällä tasavälein sijaitsevasta kohdasta. Todelliseksi arvoksi katsotaan pienin mittaustulos. Yksikään mittaustulos ei saa ylittää sallittua raja-arvoa (24...33 mm).		
Viiteasiakirjat: GOST 4835-2013, GOST 22780-93 VNIIZhT:n ohje 27.05.01-2017		

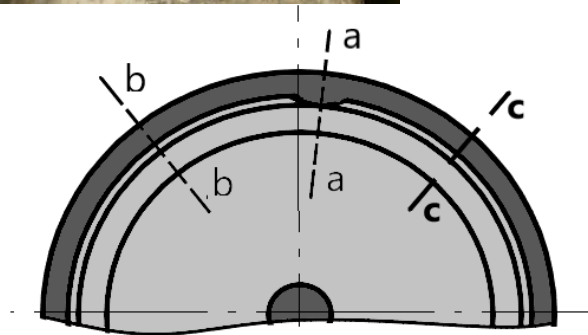
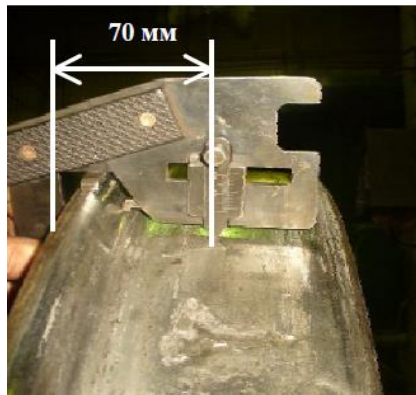
Pyöräkerrat

Pyörän kulkukehän kuluma

Hyväksymisvaatimukset:

Kulkukehän tasainen kuluma saa olla enintään 9 mm, epätasainen kuluma saa olla enintään 2 mm.

2.1.5



Tarkastajan työvälineet:

Silmämääräinen tarkastus

Tarkastus mittauslaitteiden avulla

Mittatulkki SNTL.05 (Yleismittatulkki T 447.05.000)



Tarkastuksen suorittaminen:

Pyörän kulkukehä tarkastetaan silmämääräisesti.

Mikäli silmämääräisen tarkastuksen perusteella on syytä epäillä, että kulkukehän kuluma ei ole sallituissa rajoissa, suoritetaan mittaus yleismittatulkilla T 447.05.000.

Kuluma mitataan yleismittatulkkin pystyluistin avulla, joka asetetaan 70 mm:n etäisyyteen pyörän sisäpinnasta niin, että luistin kohdennusmerkki on mittatulkkin rungossa olevan vastamerkin kohdalla.

Mittauksen aikana mittatulkki asetetaan pyörän kulkukehälle niin, että mittatulkin tukipinta on tiukasti kulkukehän sisäpinnassa kiinni ja mittatulkin tukijalka tukeutuu laipan kärkeen. Sen jälkeen liikutellaan pystyluistia alaspäin, kunnes se tulee kosketuksiin pyörän kulkukehän kanssa, ja luetaan mittaustulos luistin mitta-asteikolta ja nooniosta.

Kuluma mitataan muutamasta (vähintään neljästä) kulkukehällä tasavälein sijaitsevasta kohdasta. Todelliseksi arvoksi katsotaan suurin mittaustulos. Pyörän kulkukehän tasainen kuluma ei saa ylittää 9 mm.

Jos neljästä kohdasta mitatut arvot eroavat toisistaan, kuluma on epätasainen. Epätasainen kuluma mitataan yleismittatulkin pystyluistin avulla, joka asetetaan 70 mm:n etäisyyteen pyörän sisäpinnasta niin, että luistin kohdennusmerkki on mittatulkin rungossa olevan vastamerkin kohdalla.

Mittauksen aikana mittatulkki asetetaan yhtenäisen pyörän kulkukehälle niin, että mittatulkin tukipinta on tiukasti kulkukehän sisäpinnassa kiinni ja mittatulkin tukijalka tukeutuu laipan kärkeen. Sen jälkeen liikutellaan pystyluistia alaspäin, kunnes se tulee kosketuksiin pyörän kulkukehän kanssa, ja luetaan mittaustulos luistin mitta-asteikolta kymmenesosamillimetrin tarkkuudella.

Epätasainen kuluma mitataan poikkileikkauskohdista a-a, b-b ja c-c. Suurimman ja pienimmän kuluma-arvon ero saa olla enintään 2 mm.

Generaattorikäyttöisten pyöräkertojen osalta kuluma saa olla enintään 1 mm.

Epätasainen kuluma määritetään kolmesta poikkileikkauksesta tehtyjen mittausten erona – suurimman kuluman kohdalla sekä 500 mm:n päästä siitä kulkukehän molempiin suuntiin.

Viiteasiakirjat:

GOST 4835-2013, GOST 22780-93

VNIIZhT:n ohje 27.05.01-2017

Pyöräkerrat Pyörän kulkukehän lovi	Hyväksymisvaatimukset: Kulkukehän lovi saa olla enintään 1 mm syvä	2.1.6
	Tarkastajan työvälineet: Silmämääräinen tarkastus ja kuuntelutarkastus Tarkastus mittausvälineiden avulla SNTL.05 mittatulkki (yleismittatulkki T 447.05.000) Kun tarvitaan tarkempia mittauksia, voidaan käyttää digitaalista Traficom-kaarimittaa avustavana työvälineenä 	
Tarkastuksen suorittaminen: Junan liikkuessa kulkukehällä olevan loven havainnointi suoritetaan tarkastuskortin 2.1.1 mukaisesti säännöllisesti toistuvan iskuäänen perusteella, joka johtuu pyörältä kiskoon kohdistuvista iskuista. Junan pysähtyttyä pyöräkerta tarkastetaan silmämääräisesti. Mikäli silmämääräisen tarkastuksen perusteella on syytä epäillä, että kulkukehällä on sallittua suurempia lovia, suoritetaan mittaus mittauslaitteiden avulla. Loven syvyys mitataan yleismittatulkilla T 447 05.000 tai muilla mittausvälineillä, esim. digitaalisella kaarimitalla (Suomessa).		

Mitattaessa loven syvyyttä lasketaan pystyluistia alaspäin, kunnes se koskettaa pyörän kulkukehää vaurion kohdalta, ja luetaan mittaustulos mitta-asteikolta kymmenesosamillimetrin tarkkuudella. Sen jälkeen, ohjauskelkkaa siirtämättä, siirretään mittatulkki vaurion viereiseen kohtaan ja mitataan sieltä uudelleen. Loven syvyys on mittaustulosten ero, joka ei saa olla yli 1 mm.

Jos lovi on sivussa kulkukehältä, käytetään mittatulkin rungossa olevaa uraa, jota pitkin pystyluistia voi liu'uttaa sivusuunnassa, vaurion kohdalle.

Viiteasiakirjat:

GOST 4835-2013, GOST 22780-93

VNIIZhT:n ohje 27.05.01-2017

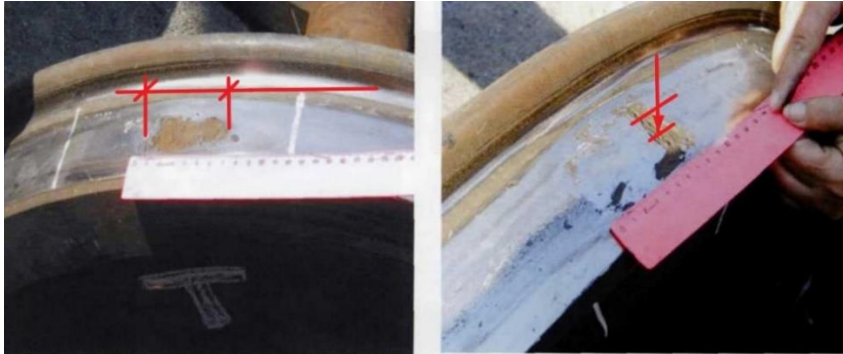
Pyöräkerrat

Pyörän roso tai murentuma (rakkula)

Hyväksymisvaatimukset:

Pyörän kulkukehällä ei saa olla rosoa tai murentumaa (rakkulaa), jonka pituus on yli 50 mm tai syvyys yli 10 mm. Roson yhteydessä ei saa olla halkeamaa tai aineen sisään menevää suomumaisuutta.

2.1.7

**Tarkastajan työvälineet:**

Silmämääräinen ja kuuntelutarkastus

Tarkastus mittauslaitteiden avulla

Mittatulkki SNTL.05 (Yleismittatulkki T 447.05.000)

GOST 427-75:n mukainen mittaviivain

Kun tarvitaan tarkempia mittauksia, voidaan käyttää digitaalista Traficom-kaarimittaa avustavana työvälineenä



Tarkastuksen suorittaminen:

Junan liikkussa kulkukehällä oleva vika havainnoidaan tarkastuskortin 2.1.1 mukaisesti pyörävoimailmaisimesta saadun tiedon tai säännöllisesti toistuvan iskuäänen perusteella, joka johtuu pyörältä kiskoon kohdistuvista iskuista.

Junan pysähtyttyä pyöräkerta tarkastetaan silmämääräisesti.

Mikäli silmämääräisen tarkastuksen perusteella on syytä epäillä, että kulkukehällä on sallittua suurempia rosoja tai rakkuloita, tehdään mittaus mittauslaitteiden avulla.

Roson tai murentuman pituus mitataan viivaimella kulkukehän suuntaan, jolloin se saa olla korkeintaan 50 mm pitkä. Jos kahden murentuman välillä on vahingoittumaton pinta, näitä pidetään kahtena eri murentumana, ja ne mitataan erikseen.

Roson tai murentuman syvyys mitataan yleismittatulkin pystyluistilla.

Mittatulkki asetetaan pyörän kulkukehälle niin, että mittatulkin tukipinta on tiukasti kiinni pyörän kulkukehän sisäpinnassa ja mittatulkin jalka tukeutuu pyörän laipan kärkeen.

Mitattaessa roson tai murentuman syvyyttä lasketaan pystyluistia alaspäin siitä kohdasta, jossa vaurio näyttää syvimmältä, ja otetaan mitta sieltä. Sen jälkeen otetaan mitta kulkukehän suuntaan vaurion viereiseltä kohdalta. Roson tai murentuman syvyys on mittausarvojen ero, joka ei saa ylittää 10 mm.

Viiteasiakirjat:

GOST 4835-2013, GOST 22780-93

VNIIZhT:n ohje 27.05.01-2017

Pyöräkerrat Pyörän laipan pystysuora kuluma	Hyväksymisvaatimukset: Pyörän laipan pystysuora kuluma enintään 18 mm. Luistin profiiliosan työpinta ei saa koskettaa yläosaltaan tai kokonaan valvottavaa pyörän laipan pintaa.	2.1.8
	Tarkastajan työvälineet: Silmämääräinen tarkastus Tarkastus mittauslaitteiden avulla Pyörän laipan tulkki SNTL.08 (VPG T 447.08.000)	

Tarkastuksen suorittaminen:

Pyörän laippa tarkastetaan silmämääräisesti.

Mikäli silmämääräisen tarkastuksen perusteella on syytä epäillä, että pyörän laipan pystysuora kuluma ei ole sallituissa rajoissa, mittaus suoritetaan pyörän laipan tulkilla SNTL.08 (VPG T 447.08.000).

Tarkastettaessa laipan pystysuoraa kulumaa mittatulkki tulee painaa kunnolla kiinni L-kappaleen tukijaloistaan pyörän sisäpintaa vasten.

Siirretään mittatulkin luistia, kunnes se tulee kosketuksiin laipan kanssa, ja lukitaan kiinnitysruuvilla paikalleen.

Laippa on liian kulunut, mikäli luistin profiiliosan työpinta on kosketuksissa yläosaltaan tai kokonaan tarkastettavan laipan pinnan kanssa.

Laipan ja mittatulkin profiiliosan kontakti (vällys/ei välystä) todetaan silmämääräisesti.

Laipan pystysuora kuluma tarkastetaan kulkukehän kolmesta eri kohdasta kulkukehän suuntaan.

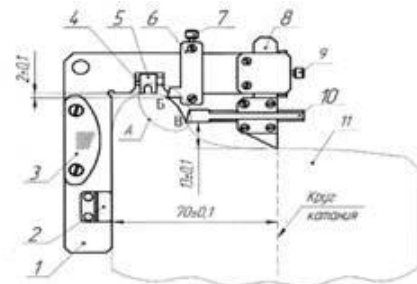
Viiteasiakirjat:

GOST 4835-2013, GOST 22780-93

VNIIZhT:n ohje 27.05.01-2017

Pyöräkerrat

Pyörän laipan teräväharjainen aines siirtymä



Hyväksymisvaatimukset:

Teräväharjaista aines siirtymää ei sallita pyörän laipassa

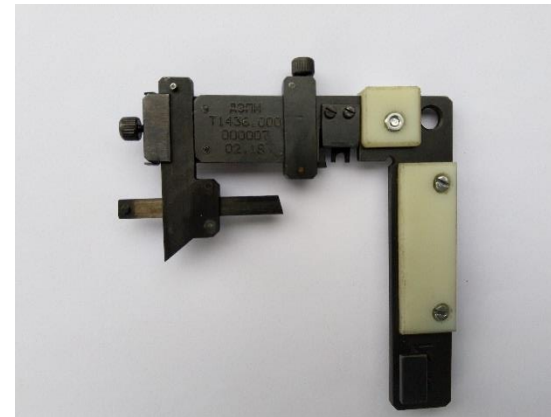
2.1.9

Tarkastajan työvälineet:

Silmämääräinen tarkastus

Tarkastus mittauslaitteiden avulla

Pyörän laipan mittalaite T1436.000



Tarkastuksen suorittaminen:

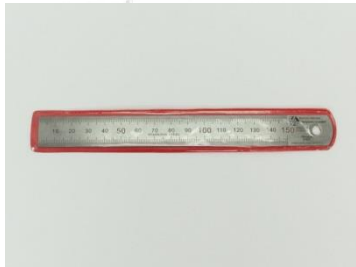
Pyörän laipan teräväharjainen ainesiertymä todetaan visuaalisessa tarkastuksessa. Tavarajunan pyöräkerroissa ei sallita sellaista teräväharjaista ainesiertymää, joka sijaitsee laipan käyttöalueella 2 mm:n alueella laipan kärjestä ja 13 mm:n alueella kulkukehältä. Tämä todetaan silmämääräisessä tarkastuksessa.

Teräväharjainen ainesiertymä on sallittua, jos se sijaitsee laipan kärkialueella eli käyttöalueen ulkopuolella, eikä laipassa ole pystysuoraa kulumaa.

Viiteasiakirjat:

GOST 4835-2013, GOST 22780-93, RD 32 CV 162-2015

VNIIZhT:n ohje 27.05.01-2017

Pyöräkerrat Pyörän kulkukehän rengasmainen kuluma	Hyväksymisvaatimukset: Rengasmaiset kulumat kulkukehällä laipan juuressa saavat olla syvyydeltään enintään 1 mm, kaltevuudella 1:7 syvyydeltään enintään 2 mm tai leveydeltään enintään 15 mm.	2.1.10
	Tarkastajan työvälineet: Silmämääräinen tarkastus Tarkastus mittausvälineiden avulla Mittatulkki SNTL.05 (Yleismittatulkki T 447.05.000), GOST 427-75:n mukainen mittaviivain Työntömitta (Suomessa)  	
Tarkastuksen suorittaminen: Pyörän kulkukehä tarkastetaan silmämääräisesti. Mikäli silmämääräisen tarkastuksen perusteella on syytä epäillä, että pyörän kulkukehän rengasmaisen kuluma ei ole sallituissa rajoissa, mittaus suoritetaan mittauslaitteiden avulla. Rengasmaisen kuluman syvyys laipan juuressa mitataan mittatulkilla SNTL.05 (yleismittatulkki T 447.05.000). Rengasmaisen kuluman syvyys mitataan yleismittatulkin pystyluistin avulla.		

Mittatulkki asetetaan pyörän kulkukehälle niin, että sen tukipinta on painautunut tiukasti kulkukehän sisäpintaa vasten ja mittatulkin tukijalka tukeutuu laipan kärkeen.

Mitattaessa rengasmaisten kulumajälkien syvyyttä lasketaan mittatulkin pystyluistia alas siitä kohdasta, missä vaurio näyttää syvimmältä, ja otetaan mitta mitta-asteikolta kymmenesosamillimetrin tarkkuudella. Seuraavaksi mitataan vauriokohdan vierestä. Kuluman syvyys on mittausarvojen erotus. Mikäli rengasmaista kulumaa on sivumpana kulkukehältä, siirretään pystyluistia rungossa olevaa uraa pitkin, kunnes se tulee vaurion kohdalle. Mittaukset suoritetaan vauriokohdissa vähintään kolme kertaa. Todelliseksi arvoksi katsotaan suurin mittausarvo, joka saa olla enintään 1 mm laipan juuressa tai enintään 2 mm kaltevuudella 1:7.

Kaltevuudella 1:7 rengasmaisen kuluman syvyyttä mitataan työntömitalla (Suomessa). Mittausarvo saa olla enintään 2 mm.

Rengasmaisen kulumajäljen leveyttä kaltevuudella 1:7 mitataan viivoittimella. Leveys saa olla enintään 15 mm.

Viiteasiakirjat:

GOST 4835-2013, GOST 22780-93

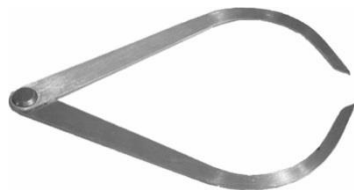
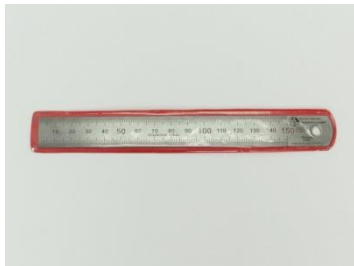
VNIIZhT:n ohje 27.05.01-2017

Pyöräkerrat Pyörän kehän leventymä (purse)	Hyväksymisvaatimukset: Paikallista kulkukehän leventymää enintään 5 mm.	2.1.11
	Tarkastajan työvälineet: Silmämääräinen tarkastus Tarkastus mittauslaitteiden avulla GOST 427-75:n mukainen mittaviivain Mittaharppi 	
Tarkastuksen suorittaminen: Pyörän kehä tarkastetaan silmämääräisesti. Mikäli silmämääräisen tarkastuksen perusteella on syytä epäillä, että kehän leventymä ei ole sallituissa rajoissa, mittaus suoritetaan mittauslaitteilla. Pyörän kulkukehän paikallinen leviäminen mitataan mittaharpilla ja viivoittimella sellaisesta kohdasta, jossa ei ole pyörämerkintää. Mittaus suoritetaan vauriokohdasta ja sen viereltä. Paikallisen leventymän mitat saadaan mittausarvojen erotuksesta. Mittausarvo saa olla enintään 5 mm.		
Viiteasiakirjat: GOST 4835-2013, GOST 22780-93 VNIIZhT:n ohje 27.05.01-2017		

Pyöräkerrat Pyörän napa on löystynyt tai pyörä on siirtynyt akselilta	Hyväksymisvaatimukset: Navan siirtymistä tai löystymistä ei sallita	2.1.12
	Tarkastajan työvälineet: Silmämääräinen tarkastus	
Tarkastuksen suorittaminen: Pyörä tarkastetaan silmämääräisesti. Navan löystymisestä tai siirtymästä kertoo koko kehän pituudelle ulottuva maalipinnan repeämä navan kohdalla sekä ruosteen tai rasvan pursottuminen navan alta pyörän sisäpuolella.		
Viiteasiakirjat: GOST 4835-2013, GOST 22780-93 VNIIZhT:n ohje 27.05.01-2017		

Pyöräkerrat Laipan lohkeama	Hyväksymisvaatimukset: Lohkeamia pyörän laipassa ei sallita	2.1.13
	Tarkastajan työvälineet: Silmämääräinen tarkastus	
Tarkastuksen suorittaminen: Pyörä tarkastetaan silmämääräisesti. Lohkeamia pyörän laipassa ei sallita.		
Viiteasiakirjat: GOST 4835-2013, GOST 22780-93 VNIIZhT:n ohje 27.05.01-2017		

Pyöräkerrat Pyörän kulkukehän päätypinnoilla oleva maali tai voiteluaineet	Hyväksymisvaatimukset: Pyörän kulkukehän päätypinnoilla ei saa olla maalia tai muita epäpuhtauksia	2.1.14
	Tarkastajan työvälineet: Silmämääräinen tarkastus	
Tarkastuksen suorittaminen: Pyörä tarkastetaan silmämääräisesti. Pyörän kehän päätypinnoilla ei saa olla maalia tai voiteluainetta/rasvaa (tai raskaan polttoöljyn jälkiä)		
Viiteasiakirjat: GOST 4835-2013, GOST 22780-93 VNIIZhT:n ohje 27.05.01-2017		

Pyöräkerrat Akselin kuluminen	Hyväksymisvaatimukset: Kuluma saa olla enintään 2,5 mm syvä	2.1.15
  	Tarkastajan työvälineet: Silmämääräinen tarkastus Tarkastus mittauslaitteiden avulla GOST 427-75:n mukainen mittaviivain Mittaharppi  	
Tarkastuksen suorittaminen: Pyörän akseli tarkastetaan silmämääräisesti. Mikäli silmämääräisessä tarkastuksessa havaitaan, että pyöräkerran akselin keskiosan kuluma ei ole sallituissa rajoissa, mittaus suoritetaan mittauslaitteiden avulla.		

Pyöräkerran akselin kuluma mitataan kahdella mittaviivaimella. Toinen mittaviivain asetetaan tukevasti akselin päälle kuvan mukaisesti ja toisella mittaviivaimella mitataan kuluman ja toisen mittaviivaimen välinen etäisyys.

Pyöräkerran sorvatun akselin voidaan mitata mittaharpilla ja mittaviivaimella seuraavasti. Mittaharpilla otetaan akselin halkaisijamitta kulumakohdasta ja kulumakohdan reunalta, ja saatujen mittaustulosten erotus jaetaan kahdella. Mitattujen arvojen erotus saa olla enintään 2,5 mm. Teräväreunaista akselin kulumaa ei sallita.

Viiteasiakirjat:

GOST 4835-2013, GOST 22780-93

VNIIZhT:n ohje 27.05.01-2017