

1. Спосіб розмітки отворів на циліндричній поверхні, що включає нанесення на циліндричну поверхню першої розмічальної точки і розмічальної лінії, який **відрізняється** тим, що в першу розмічальну точку поміщають і утримують скріплені разом початки двох стрічок однакової довжини, однією стрічкою циліндричну поверхню обгортають по годинниковій стрілці, а другою - проти годинникової стрілки, на стороні циліндричної поверхні, протилежній тій, на яку нанесена перша розмічальна точка, середини обох стрічок механічно скріплюють і, продовжуючи обгортати циліндричну поверхню стрічками, виводять кінці стрічок на сторону циліндричної поверхні, на якій знаходиться перша розмічальна точка, і скріплюють їх разом, після чого переміщують скріплені кінці стрічок уздовж циліндричної поверхні в подовжньому напрямку на максимально можливе віддалення від першої розмічальної точки, точку, у якій знаходяться скріплені кінці стрічок, відзначають як другу розмічальну точку, через першу і другу розмічальні точки проводять пряму розмічальну лінію, точку на протилежній стороні циліндричної поверхні, у якій знаходяться скріплені середини стрічок, відзначають як центр першого отвору, відрізок між першою і другою точками розмічальної лінії ділять навпіл і середину зазначеного відрізка відзначають як третю розмічальну точку, відклавши від якої уздовж розмічальної лінії відстань  $L$ , відзначають точку - центр другого отвору.
2. Спосіб розмітки отворів на циліндричній поверхні за п. 1, який **відрізняється** тим, що як стрічки використовують металеві рулетки, у яких на відмітці 0 мм і далі через кожні 100 мм виконані отвори.
3. Спосіб розмітки отворів на циліндричній поверхні за п. 1, який **відрізняється** тим, що відстань  $L$  між проекцією центра першого отвору на розмічальну лінію і центром другого отвору дорівнює  $D/\operatorname{tg} \alpha$ , де  $D$  - діаметр труби,  $\operatorname{tg} \alpha$  - тангенс кута  $\alpha$  між лінією, що з'єднує центри першого і другого отворів, і віссю труби.