

Винахід стосується технології машинобудування, зокрема способів розмітки взаємозалежних отворів на циліндричних об'єктах, наприклад отворів для датчиків ультразвукових витратомірів на трубах, і може бути використаний в нафтовій, хімічній і газовій промисловості. Спосіб розмітки отворів на циліндричній поверхні включає нанесення на циліндричну поверхню першої розмічальної точки і розмічальної лінії. 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 обвивати 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 поздовжньому напрямку на максимально можливе віддалення від першої розмічальної точки. Точку, у якій знаходяться скріплені кінці стрічок, відмічають 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, відмічають 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. Спосіб не потребує використання ніякого стаціонарного устаткування і може бути застосований для розмітки в польових умовах на діючих магістральних трубопроводах.