

Контроль формы и размеров профиля шпунта Л5-УМ

1. Подготовка к измерениям.

- 1.1. Контроль проводят средствами допускового контроля — шаблонами и средствами измерения.
- 1.2. Средства измерительной техники, применяемые при измерениях, должны пройти поверку в установленном порядке.
- 1.3. Шпунт укладывают на плоскую поверхность длиной не менее длины металлопродукции, предназначенную для проведения измерений, например, стеллаж. Допускается выступание концов раската за пределы плиты или стеллажа на величину не более 500 мм.

Шпунт на плоской поверхности должен лежать свободно без воздействия каких-либо внешних сил.

2. Порядок проведения измерений.

- 2.1. Контроль высоты профиля, ширины стенки, выполняется на расстоянии не менее 500 мм от торцов.

Контроль выполняется путем свободного наложения соответствующего шаблона рабочей поверхностью на исследуемый участок и оценки величины зазора между ними. Допускается проводить замер измерительным инструментом.

Шаблон прикладывается всей рабочей поверхностью перпендикулярно контролируемому участку так, чтобы оси симметрии профиля лежали в плоскости шаблона. Не допускается приложение больших усилий при сопряжении поверхностей шаблона и шпунта.

Соответствие высоты профиля, ширины стенки характеризуется:

- по плюсовой стороне шаблона — свободным (или вплотную) размещением контролируемого участка в шаблоне;
- по минусовой стороне шаблона — контролируемый участок профиля не входит в шаблон или входит без зазора.

Пример выполнения контроля:

- высоты профиля (рис. 1 и 2);
- ширины стенки (рис. 3).

Рисунок 1



Рисунок 2

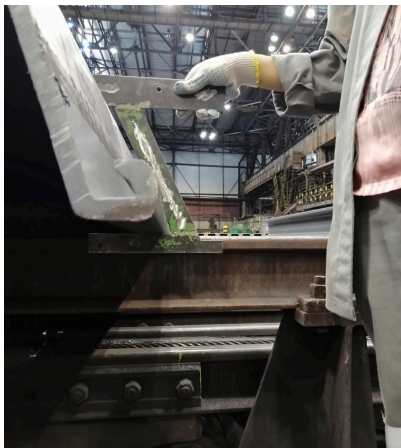


Рисунок 3

