

Контроль отклонения от прямолинейности (кривизны) 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 отклонения от прямолинейности профиля.

Контроль отклонения от прямолинейности выполняется в соответствии ГОСТ 26877-2008 со следующими уточнениями.

Контроль проводят в положении профиля на замках. Отклонение от прямолинейности выполняют в горизонтальной и вертикальной плоскостях.

Отклонение от прямолинейности в горизонтальной плоскости определяют вручную по стреле прогиба, которую измеряют измерительной металлической линейкой по наибольшему зазору между профилем и струной, натянутой между концами шпунта вдоль внешней стороны замка (рис. 1).

Отклонение от прямолинейности в вертикальной плоскости определяют вручную по стреле прогиба, которую измеряют измерительной металлической линейкой по наибольшему зазору между профилем и струной, натянутой между концами шпунта вдоль внешней поверхности стенки в средней ее части (рис. 2).

2.2. Контроль местного отклонения замка шпунта от прямолинейности в вертикальной плоскости

Контроль проводят в положении профиля на замках.

Контроль местного отклонения замка шпунта от прямолинейности в вертикальной плоскости определяют вручную по стреле прогиба, которую измеряют измерительной металлической линейкой по наибольшему зазору между профилем и струной, натянутой на длине 2 м, вдоль верхней стороны кулачков замка (рис. 3).

Рисунок 1



Рисунок 2

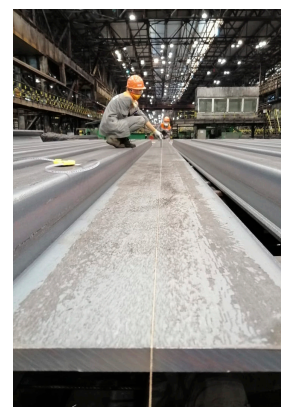


Рисунок 3

