1 总则

1.1 本规程适用于钢筋冷弯冲头的校验。

1.2 钢筋冷弯冲头是由具有不同直径的弯心组成的。弯心直径的偏差以及弯心的圆弧光滑情况对实验结果有重要影响。本仪器用于钢材机械性能的检测，属直接测量值的仪器。

1.3 校验周期为半年。

1.4 校验环境条件：温度 20±5℃。

2 技术要求

2.1 钢筋冷弯冲头由钢制成。冲头圆弧面，圆弧面圆滑且光洁良好。

2.2 弯心直径为Ø3 ㎜～10 ㎜的给定与测定值的绝对误不能大于 0.4 ㎜，其它绝对误差不能大于 1.0 ㎜。

3 校验用标准器具

3.1 游标卡尺：量程为 300 ㎜，分度值为 0.01 ㎜。

4 校验方法

4.1 用感官检查，应符合 2.1 条规定。

4.2 用游标卡尺在冲头的两端及中间各测一次，三次测得的数据的平均值为该冲头的弯心直径。

5 校验结果评定

5.1 钢筋冷弯冲头符合技术要求即为合格，否则须更换。

6 附录

6.1 校验记录。

●