

厦门市宏业工程建设技术有限公司作业指导书	文件编号：XHYJ3x-32-F
钢筋连续式标点机校验规程	第 1 页 共 1 页
	年 月 日 第 次修订
	颁布日期：2009 年 07 月 01 日

1 总则

1.1 本规程适用于钢筋连续式标点机的校验。

1.2 钢筋连续式标点机用于园钢、扁钢、钢管、型钢及其他有色金属材料打点记号，供抗拉试样之用。它有两种型号：一种标点距离为 10 mm；一种标点距离为 5 mm。

1.3 校验周期为半年。

1.4 校验环境条件：温度 20 $\pm 5^{\circ}\text{C}$ 。

2 技术要求

2.1 表面应有铭牌，外表平整光洁。

2.2 手柄摇动及标点钻上下灵活。

2.3 标点距离为 10 mm，误差 $< \pm 0.20\text{ mm}$ ，其标点距离总长为 100 mm，误差 $< \pm 0.40\text{ mm}$ 。

标点距离为 5 mm，误差 $< \pm 0.20\text{ mm}$ ，其标点距离总长为 50 mm，误差 $< \pm 0.40\text{ mm}$ 。

3 校验用标准器具

3.1 游标卡尺：量程为 300 mm，分度值为 0.01 mm。

4 校验方法

4.1 用感官和启动试验检测，应符合 2.1、2.2 条要求。

4.2 用已拉直 $\phi 10$ 钢筋放在打点机上打上标点后用游标卡尺量每个标点距离；标点距离总长交替量不少于 5 次或 7 次。

5 校验结果评定

5.1 钢筋连续式标点机必须全部符合技术要求，方可使用。

6 附录

6.1 校验记录。