

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-69-F
哑铃状裁刀校验规程	第 1 页 共 2 页
	年 月 日 第 次修订
	颁布日期：2009 年 07 月 01 日

1 总则

- 1.1 本规程适用于新的或使用中的制备哑铃状试样用的裁刀的校验。
- 1.2 哑铃状裁刀系用于按《硫化橡胶或热塑性橡胶拉伸应力应变性能的测定》（GB/T528-1998）标准测试防水材料拉伸性能的专用器具。
- 1.3 校验周期为六个月。

2 技术要求

- 2.1 用不锈钢金属材料制成哑铃状刀模，外观上要求刀口平整光滑且无锈斑。
- 2.2 根据哑铃状刀模形状的大小，分为 I 型和 II 型。其规格尺寸规定见下表。

尺 寸	I 型	II 型
A. 总长度（最短）（mm）	115	75
B. 端部宽度（mm）	25.0 ± 1.0	12.5 ± 1.0
C. 狭小平行部分长度（mm）	33.0 ± 2.0	25.0 ± 1.0
D. 狭小平行部分宽度（mm）	6.0 ± 0.4	4.0 ± 0.1
E. 外过渡边半径（mm）	14.0 ± 1.0	8.0 ± 0.5
F. 内过渡边半径（mm）	25.0 ± 2.0	12.5 ± 1.0

3 校验用标准器具

- 3.1 游标卡尺：量程 300mm，分度值 0.01mm。
- 3.2 钢直尺：量程 300mm，分度值 1mm。
- 3.3 圆规。

4 检验方法

- 4.1 用感官检查其外观。
- 4.2 用卡尺测量总长度、端部宽度和狭小平行部分长度。
- 4.3 在狭小平行部分长度上均匀取 3 点，分别用卡尺测量其宽度，其平均值代表狭小平行部分宽度。
- 4.4 用圆规分别找准内、外过渡边半径，然后用钢直尺量取圆规开角的长度，即代表内、外过渡边半径。

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-69-F
哑铃状裁刀校验规程	第 2 页 共 2 页
	年 月 日 第 次修订
	颁布日期：2009 年 07 月 01 日

5 校验结果评定

5.1 新的或使用中的哑铃状裁刀，其各项技术指标必须符合技术要求第 2.1 和 2.2 的规定，才能使用。

6 附录

6.1 校验记录。