

花岗石规格尺寸检验方法

花岗石规格尺寸检验方法

1 磨光大板

1) 厚度极限公差测量方法

用读数为 0.1MM 的游标卡尺测量, 测量 4 条边的中点。用同块板上的最大厚度值和最小厚度值之间的差值表示厚度极差。合同规定板材厚度为 20MM, 允许极差为正负 1MM。

2) 平面度板极限公差测量方法

用读数为 0.1MM, 长度为 1000MM 的钢平尺测量, 将钢平尺贴放在板材的两条对角上, 用塞尺测量尺面与板面间的间隙。合同规定板材平面极限公差为 0.80MM。

3) 长度和宽度测量方法

用读数为 1MM 的钢直尺测量。长度, 宽度分别测量 3 条直线, 用平均值为准。记录下板材的长度和宽度, 以便最后计算数量。

2 地面板材

1) 厚度极限公差测量方法

用读数为 0.1MM 的游标卡尺测量, 测量 4 条边的中点。用同块板上的最大厚度值和最小厚度值之间的差值表示厚度极差。合同规定地板厚度为 10MM, 允许极差为正负 0.50MM。

2) 平面度极限公差测量方法

用读数为 0.1MM 钢平尺测量, 将钢平尺贴放在板材的两条对角上, 用塞尺测量尺面与板面的间隙。合同规定地板平面极限公差为正负 0.20MM。

3) 长度和宽度测量方法

用读数为 1MM 的钢直尺测量。长度, 宽度分别测量 3 条直线, 用平均值为准。合同规定的地板长度和宽度极限公差为-1MM, 地板为 305x305MM。

4) 角度允许极限公差

用内角垂直度公差为 0.13MM, 内角边长为 450x400MM 的 90 度钢尺和塞尺测量。将角尺两边紧贴板材的两个边, 用塞尺测量板材与角尺边之间的间隙。用此方法测量板材的 4 个角。合同规定的角度允许极限公差为 0.40MM。