

# 切土环刀校验方法

SL 110—95

本方法适用于新制造的和使用中的切土环刀的校验。

## 一 概 述

环刀是土工仪器（固结仪、渗透仪、膨胀仪等）配套用的主要部件，为了适合各类仪器的要求，已制定了行业标准《切土环刀》SD 191—86。

## 二 技 术 要 求

1 切土环刀应选用耐腐蚀、耐磨损的不锈钢等材料制造。对带边式环刀也允许用黄铜材料。

2 刀口处应无碰伤，电镀层应表面色彩一致，不允许有斑痕和起皮等影响质量的现象。表面粗糙度应为 Ra 3.2。

3 内直径允许相对误差应为 $\pm 0.8\%$ 。外直径相对误差应小于 $-1\%$ ，高度相对误差应小于 $+2.5\%$ 。

4 同轴度应小于 $\phi 0.06 \text{ mm}$ 。

## 三 校 验 条 件

5 千分卡尺：量程 0~200 mm，分度值 0.01 mm。

6 量规： $\phi 61.8 \pm 0.049 \text{ mm}$ ； $\phi 79.8 \pm 0.080 \text{ mm}$ 。

7 深度卡尺：0~300 mm，分度值 0.01 mm。

8 百分表：0~5 mm，分度值 0.01 mm。

9 粗糙度标准对比样块：四等一级。

## 四 校验项目和校验方法

**10** 通过目测和标准样块对比，按本方法要求第 1 条和第 2 条检查环刀外观质量及粗糙度。符合要求后，再进行其它项目的校验。

### **11** 环刀尺寸校验

**11.1** 内直径校验 将孔用量规轻轻放入环刀内侧，以孔用量规过端及止端检验内直径。过端通过为合格，过端不通过为不合格；止端不过为合格，止端过为不合格。

**11.2** 外直径校验 用千分卡尺在环刀外壁不同位置重复测定三次，所得结果应符合第 3 条的要求。

**11.3** 高度校验 将环刀放在平板上，用深度卡尺检测高度，重复测定三次所得结果应符合第 3 条的要求。

**12** 新制造的环刀的校验按《逐批检查计数抽样程序及抽样表》GB2828 规定进行抽样校验。使用中的环刀应全校。

## 五 校验结果的处理

**13** 按本方法校验合格的环刀，由校验单位发给校验证书。

切土环刀校验记录

日期：     年    月    日

校验温度_____℃ 相对湿度_____				
校验项目	校    验    次    数			
	一	二	三	四
外直径 (mm)				
高    度 (mm)				
内直径 (mm)				
外观描述				

校验员\_\_\_\_\_

校核者\_\_\_\_\_