

砂料标准筛检验方法

SL 126—95

本方法适用于新的、使用中和修理后的砂料标准筛的检验。

一 概 述

砂料标准筛是《水工混凝土试验规程》SD105—82中，砂料颗粒级配试验的配套设备。一套标准筛包括7个筛、一个筛底、一个筛盖。

二 技 术 要 求

- 1 应有铭牌，其中包括型号、规格、制造厂、出厂编号、出厂日期等。
- 2 应有产品合格证和产品说明书。
- 3 筛框与筛网连接处应牢固密封，表面光洁。
- 4 筛框内径为 200 ± 5 mm、各筛规格如表 1。
- 5 圆孔筛的直径应符合表 2 要求。
- 6 方孔筛筛孔尺寸及偏差应符合表 3 要求。
- 7 单个方筛孔尺寸应不大于 $W+X$ 。

表 1 筛 的 规 格

筛孔尺寸 (mm)	10	5	2.5	1.25	0.63	0.315	0.16
孔形	圆孔	圆孔	圆孔	方孔	方孔	方孔	方孔
板厚 (mm)	1.5	1.0	1.0				
丝径 (mm)				0.63	0.40	0.20	0.112

表 2 圆孔筛直径要求

筛孔直径 W (mm)	直径偏差 (mm)
10.00	± 0.21
5.00	± 0.14
2.50	± 0.11

表 3 方孔筛直径要求

筛孔尺寸 W (mm)	筛孔允许偏差 (mm)	
	最大偏差 X	平均偏差 Y
1.25	0.160	0.040
0.63	0.104	0.022
0.315	0.067	0.012
0.16	0.044	0.007

8 方筛孔平均尺寸应不大于 $W+Y$ ，不得小于 $W-Y$ 。

三 检 验 条 件

9 检验用的仪器设备：

a 刻度放大镜。放大倍数 40 倍，测量精度 0.01，测微鼓最小示值 0.0005 mm。

b 游标卡尺。测量范围 0~250 mm，分度值 0.02 mm。

10 砂料标准筛应在 $20\pm 10^{\circ}\text{C}$ 下检验，环境清洁、无腐蚀性气体。

四 检验项目和检验方法

11 按 1、2、3 条技术要求对标准筛进行外观和资料文件的检查。

12 用游标卡尺测量筛框内径。

13 用刻度放大镜在筛网上均匀地检测筛孔尺寸，测孔数应不低于 40 个。圆孔筛以单个测值与筛孔直径之差求直径偏差值，方孔筛以单个测值与筛孔尺寸差值中的最大值为最大偏差。以 40 个测值的平均值与筛孔尺寸的差值为平均偏差。

五 检验结果处理及检验周期

14 经检验满足 1、2、3、4、5、6、7、8 条技术要求的砂料标准筛即为合格，可发给合格证书。任何一条技术要求不合格者，为检验不合格，发给检验通知书。

15 砂料标准筛检验周期应根据试验需要确定，最长不得超过一年。

检 验 结 果

1 主要技术性能

圆筛孔孔径偏差： $\phi 10.00 \pm$ mm

$\phi 5.00 \pm$ mm

$\phi 2.50 \pm$ mm

方筛孔尺寸最大偏差：1.25 mm 偏差 mm

0.63 mm 偏差 mm

0.315 mm 偏差 mm

0.16 mm 偏差 mm

方筛孔尺寸平均偏差：1.25 mm 偏差 mm

0.63 mm 偏差 mm

0.315 mm 偏差 mm

0.160 mm 偏差 mm

2 检验结果