

中华人民共和国国家标准

GB/T 2837-1998

陶管尺寸及偏差测量方法

1999—04—01 实施

国家标准总局

发布

项 次

项 次..... 2

1 试样 4

2 测量工具 5

3 测量方法 6

4 试验记录 7

附加说明： 8

本标准适用于测量陶管的尺寸及偏差。

1 试样

根据陶管产品标准有关规定取样。

2 测量工具

2.1 毫米刻度的金属直尺或卷尺。

2.2 直角金属拐尺。

2.3 内、外圆卡。

2.4 金属测量杆：长度为被测量管公称长度减去 150 毫米，横截面为 3×30 毫米，并至少应有一侧经过加工，表面平直。

3 测量方法

3.1 管筒内径测量方法：在管筒内部距离口底部平面 50 毫米处(如为直管，则为距离管子端面 50 毫米处)，用内圆卡在互成 90° 的方向上测量两次，取平均值。

3.2 管壁厚度测量方法：在距插口端面 50 毫米处用外圆卡测量管壁厚度的最大值及最小值。

3.3 陶管有效长度测量方法：用钢卷尺在管筒内部相对的两边管壁上测量两次，取平均值。直管以管子两端面距离作为其有效长度；承插式管以承口底部平面与插口端面距离作为其有效长度。

3.4 承口的内径与壁厚的测量方法：在承口深的 $1/2$ 处用内圆卡在互成 90° 的方向上测量两次内径，取平均值，在同上位置处用外圆卡测量承口壁厚。

3.5 承口深度：用长度大于承插口外径的金属直尺贴于承口端面，测量承口底部平面与直尺之间的距离，即为承口深度。应进行两次测量，取平均值。

3.6 承口与插口的椭圆度测量方法：

在承口深的 $1/2$ 处用内圆卡测量承口的最大内径及与其成 90° 方向上的内径，两者之差即为承口椭圆度测量值。在插口端面处用外圆卡测量插口的最大外径及与其成 90° 方向上的外径，两者之差即为插口椭圆度测量值。

注：测量时不得在沟槽内进行。

3.7 陶管弯度测量方法：把金属测量杆两端贴于陶管外壁，测量杆两端与管子端面或承口连接斜面的距离应相等。沿管子外壁转动测量杆所能测量到的管壁与测量杆间的最大间距即为该管弯度测量值，如图 1 所示(图略)。

3.8 端面斜度测量方法

测量用直角拐尺进行。拐尺一臂的长度应大于管子外径，另一臂的长度应略短于插口端面到承口连接斜面的距离。测量时以拐尺一臂贴于管子端面，另一臂贴于管子外壁，它与管壁应至少有两个接触点，沿管子外壁所能测量到的管子端面与尺之间的最大间隙 S 即为陶管端面斜度，如图 2 所示(图略)。

4 试验记录

每次测量应记录下列内容：

- a. 试样名称、编号及送样单位；
- b. 各项测量结果；
- c. 测量时间和测量人员。

附加说明：

本标准由中华人民共和国建筑材料工业部提出。
本标准由建筑材料工业部山东工业陶瓷研究所负责起草。
本标准主要起草人沈际康、郗君乾、向俊武。