附件3：

**行业计量技术规范项目建议书**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 建议项目名称 | | 支辊式弯曲试验机校准规范 | | | | | |
| 制定或修订 | | ■制定 □修订 | | | 被修订计量技术规范号 | |  |
| 计量技术规范性质 | | □检定规程  ■校准规范 | | | 计量技术规范类别 | | □重点  ■基础 |
| 主要起草单位 | | 西南铝业（集团）有限责任公司 | | | | | |
| 联系人 | | 谭本清 | | | 联系电话 | | 13883825800 |
| 任务年限 | | 2022年-2023年 | | | 申请经费 | | 15万元 |
| 参加单位 | | 西安汉唐分析检测有限公司 | | | | | |
| 具备的特点 | | □安全 ☑节能 ☑环保 █自主创新 □其它 | | | | | |
| 目的、意义和  必要性 | | 铝有质量轻、强度高、耐腐蚀、可着色、可循环使用、环保等优势，广泛用作现代装饰装修材料，以铝代木，是绿色低碳的主要途径之一。  支辊式弯曲试验机是金属材料弯曲试验的试验设备。装饰装修用铝材的弯曲成形性能需用弯曲试验机进行测试和验收。  弯曲性能试验是将金属试样在支辊式弯曲试验机上按给定弯曲角度选择压头、跨距、下压位移进行弯曲变形试验，通过观察金属试样弯曲表面变形和裂纹有无来判断金属抗弯曲性能。所以需要对支辊式弯曲试验机的跨距、位移、压头等的计量特性进行校准与控制。  目前，国家、地方或行业没有支辊式弯曲试验机检定规程/校准规范，校准工作无执行标准，不能有效对支辊式弯曲试验机开展校准，试样弯曲试验结果的准确性无法得到保证。  因此,为指导、有效开展支辊式铝板弯曲试验机校准工作，编制《支辊式弯曲试验机校准规范》十分必要。 | | | | | |
| 范围和主要  计量特性 | | 1、本规范适用于支辊式弯曲试验机的校准。  2、计量技术规范主要计量特性  （1）试验机支承辊水平跨距示值误差±0.1mm。  （2）试验机压头下弯位移示值误差±0.1mm。  （3）试验机压头：半径最大允许误差±0.05mm、表面粗糙度≤0.8μm。 | | | | | |
| 水平 | | □国际先进 ■国内先进 | | | | | |
| 国内外情况  简要说明 | | 支辊式弯曲试验机其结构、形式等多种多样，作为弯曲试验的试验设备，运用十分广泛。  弯曲试验方法分为支辊式弯曲试验法、V型模具式弯曲试验法、虎钳式弯曲试验法。支辊式弯曲试验法具有测量范围大、操作灵活简便、准确度高等特点,在国内外得到广泛使用。  目前，弯曲试验机还没有国家、地方或行业相应的检定规程或校准规范，无法依据检定规程或校准规范对弯曲试验机开展校准，不能确定弯曲试验机是否准确，弯曲试验结果的准确性无法得到保证。因此，编制《支辊式弯曲试验机校准规范》具有重要现实意义。 | | | | | |
| 主要  起草单位 | （签字、盖公章）    01月11日 | | 技术  委员会 | （签字、盖公章）  月 日 | | 部委托  支撑  单位 | （签字、盖公章）  月 日 |

填写说明：1.表中第2，3，8行，请在选定的内容上填写 “█”的符号。

2.填写制定或修订项目中，若选择修订则必须填写被修订计量技术规范号。