

中华人民共和国
国家计量检定规程
1983年合订本

中国计量出版社

中 华 人 民 共 和 国

国家计量检定规程

1983年合订本

中国计量出版社

中华人民共和国
国家计量检定规程
1983年合订本

—♦—

中国计量出版社出版
(北京和平里11区7号)

通县潮白印刷厂印刷

新华书店北京发行所发行 各地新华书店经售

—♦—

开本 850×1168 1/32 印张 30 1/8
字数 860 千字 印数 15 000
1986年10月第一版 1986年10月第一次印刷
统一书号 15210·632
定价 10.50 元

标准新书目：47—2

说 明

国家计量检定规程是保证量值准确、统一的法规，是所有计量器具（仪器、仪表）制造、使用、修理部门必须遵循的依据。

国家计量局每年都要颁布几批新制订的国家计量检定规程。将每年颁布的规程汇总合订，作为保存的资料，是各计量部门、科研单位所希望的。1982年前的合订本曾作为资料在内部发行，1983年以后的合订本改为公开出版发行。

本书汇总了1983年国家计量局颁布的57个国家计量检定规程。分专业按序号排列。

中国计量出版社 1986年4月

目 录

1	JJG	6—83	测绳检定规程	(1)
2	JJG	63—83	样板直尺检定规程	(9)
3	JJG	73—83	长度至 200mm 一、二等标准玻璃 线纹尺试行检定规程	(19)
4	JJG	77—83	干涉显微镜检定规程	(41)
5	JJG	88—83	齿轮径向跳动检查仪检定规程	(55)
6	JJG	90—83	齿轮齿向及径向跳动检查仪检定 规程	(69)
7	JJG	116—83	平尺检定规程	(81)
8	JJG	170—83	长度至 1000mm 一、二等标准金 属线纹尺试行检定规程	(89)
9	JJG	331—83	激光干涉比长仪试行检定规程	(109)
10	JJG	332—83	渐开线样板检定规程	(119)
11	JJG	336—83	平面等厚干涉仪试行检定规程	(129)
12	JJG	74—83	电子自动电位差计检定规程	(141)
13	JJG	141—83	工作用铂铑10-铂热电偶检定规程	(155)
14	JJG	310—83	压力式温度计检定规程	(177)
15	JJG	330—83	机械式深度温度计检定规程	(185)
16	JJG	51—83	二、三等标准液柱平衡活塞式压 力计、压力真空计试行检定规程	(199)
17	JJG	112—83	金属洛氏硬度计检定规程	(221)
18	JJG	113—83	二等标准洛氏硬度块检定规程	(231)
19	JJG	139—83	拉力、压力和万能材料试验机检 定规程	(239)
20	JJG	147—83	二等标准布氏硬度块检定规程	(249)

21	JJG	148—83	二等标准维氏硬度块检定规程	(257)
22	JJG	149—83	二等标准表面洛氏硬度块检定 规程	(265)
23	JJG	150—83	金属布氏硬度计检定规程	(273)
24	JJG	151—83	金属维氏硬度计检定规程	(283)
25	JJG	152—83	金属表面洛氏硬度计检定规程	(291)
26	JJG	156—83	架盘天平检定规程	(301)
27	JJG	157—83	小负荷材料试验机检定规程	(309)
28	JJG	302—83	水泥罐容积检定规程	(319)
29	JJG	311—83	流量测量节流装置 ($D-D/2 < \text{径}$ 距)取压孔板和长径喷嘴) 试行检 定规程	(343)
30	JJG	333—83	皮膜式家用煤气表试行检定规程	(495)
31	JJG	334—83	金刚石压头检定规程	(503)
32	JJG	335—83	标准显微硬度块试行检定规程	(513)
33	JJG	337—83	弹簧管式超高压压力表试行检定 规程	(519)
34	JJG	105—83	机械式转速表试行检定规程	(525)
35	JJG	326—83	标准转速装置试行检定规程	(537)
36	JJG	327—83	电子记数式转速表试行检定规程	(555)
37	JJG	328—83	磁电式转速表试行检定规程	(571)
38	JJG	329—83	电子频闪式转速表试行检定规程	(579)
39	JJG	107—83	机械式秒表试行检定规程	(593)
40	JJG	309—83	500~1000K 工业黑体辐射源试行 检定规程	(607)
41	JJG	312—83	激光能量计检定规程	(633)
42	JJG	313—83	测量用电流互感器检定规程	(659)
43	JJG	314—83	测量用电压互感器检定规程	(681)
44	JJG	315—83	直流数字电压表试行检定规程	(701)
45	JJG	316—83	磁通量具试行检定规程	(731)

46	JJG	317—83	磁通表试行检定规程	(751)
47	JJG	308—83	超高频毫伏表检定规程	(765)
48	JJG	318—83	DO - 2 型高频电压校准装置检定 规程	(777)
49	JJG	319—83	超高频微伏表检定规程	(791)
50	JJG	320—83	波导噪声发生器检定规程	(807)
51	JJG	321—83	串联高频替代法检定衰减器检定 规程	(821)
52	JJG	322—83	回转衰减器检定规程	(837)
53	JJG	323—83	波导型标准移相器检定规程	(855)
54	JJG	324—83	XG 26 型超高频功率信号发生器 检定规程	(869)
55	JJG	325—83	XFC-1 型超高频标准信号发生器 检定规程	(893)
56	JJG	338—83	普通电荷放大器试行检定规程	(911)
57	JJG	339—83	XB 33 型微波信号发生器检定规 程	(937)

测绳检定规程

Verification Regulation of
Measuring Rope

JJG 6—83

代替JJG 6—58

本检定规程经国家计量局于1983年7月13日批准，并自1984年8月1日起施行。

归口单位： 天津市计量管理局

起草单位： 天津市计量技术研究所

本规程技术条文由起草单位负责解释。

本规程主要起草人：

王淑惠 （天津市计量技术研究所）

徐廉中 （天津市计量技术研究所）

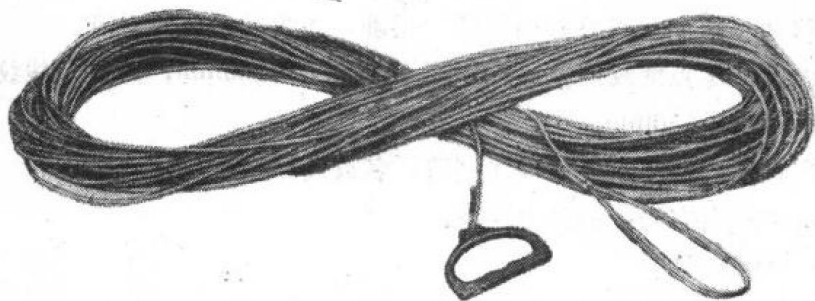
测绳检定规程

本规程适用于新制的、修理后和使用中的测绳的检定。

一、概 述

测绳是以3~4根经防锈处理的金属丝夹以四根苧麻线及其他具有韧性的纤维，外用棉线裹织而成。每米的间隔处，卡上刻有一条线纹的短金属片。绳的首端安有金属或塑料拉环，末端将测绳卷成一环，长度分为30、50、100m三种，测绳可附带绕架，

测绳的外形如下图，



二、检定项目和检定工具

- 1 测绳的检定项目和检定工具列于表1。

三、检定要求和检定方法

2 外观

2.1 要求：绳体编织须均匀紧密，每厘米11~12个编花，表面涂一层保护层，不得外露金属丝和棉线。首端的金属拉环或塑料拉环须用金属片包裹卡紧在测绳上。末端将测绳卷成一环，亦用金属片包裹卡紧。

测绳每米的间隔处，卡有短金属片，金属片上刻有一条线纹，并

表 1

序 号	检 定 项 目	主 要 检 定 工 具	检 定 类 别		
			新制的	修理后	使用中
1	外 观	—	+	+	+
2	线 纹 宽 度	钢 直 尺	+	+	—
3	绳 体 直 径	游 标 卡 尺	+	+	—
4	浸水收缩试验	检定台和钢卷尺	+	+	—
5	示 值 误 差	检定台和钢卷尺	+	+	+

注：表中“+”表示应检定，“—”表示可不检定。

标有按零点算起的米数，分度数码逢 5 和 5 的倍数处的金属片的颜色要与其他处的金属片的颜色区别开。金属片应包裹紧密，使之不易脱落或移动。数字及线纹必须清晰、正确，线纹的首尾应对齐。

测绳的零点线纹离拉环的距离不得小于 200mm，其终点线纹离末端不得小于 250mm。

在首端的拉环上，应标注制造厂名或商标及全长。

2.2 检定方法：用目力观察。

3 线纹宽度

3.1 要求：0.8~1mm。

3.2 检定方法：用钢直尺进行检定。

4 绳体直径

4.1 要求： $3.5 \pm 0.5\text{mm}$ 。

4.2 检定方法：用游标卡尺进行检定。

5 浸水收缩试验

5.1 要求：各种规格的测绳浸水后的收缩量及晾干后的全长允许示值误差列于表 2。

5.2 检定方法：在同批生产的测绳中抽 1%~3% (但不少于 3 支)，在干燥状态下按第 6 条规定进行全长示值误差检定 (如有不合格者，另行抽补)。然后将测绳放在温度为 $20 \pm 5^\circ\text{C}$ 的水中浸 8 小时，取出后用毛巾擦干，立即检出其全长示值误差。

表 2

标 称 长 度 (m)	浸 水 后 允 许 收 缩 量 (mm)	晾 干 后 的 全 长 允 许 示 值 误 差 (mm)
30	50	同表 3 规定的全长允许示值误差
50	100	
100	200	

测绳浸水后收缩量按下式计算：

$$\Delta L = \Delta L_1 - \Delta L_2$$

式中： ΔL ——测绳浸水后的实际收缩量 (mm)；

ΔL_1 ——浸水前在干燥状态下检定的全长示值误差 (mm)；

ΔL_2 ——浸水 8 小时后立即检定的全长示值误差 (mm)。

晾干后，再按第 6 条规定进行全长示值误差检定。

测绳浸水试验结果，其实际收缩量及晾干后的全长示值误差不应超过表 2 的规定。如果晾干后的全长示值误差只有一支不合格，而实际收缩量合格，仍可视为浸水试验合格。如浸水后的实际收缩量只有一根超差时，可按上述方法加倍抽检，如仍有不合格时，全批按不合格处理。

6 示值误差

6.1 要求：全长、及任一中间线纹到测绳的零点端和某段起点端的示值误差不得超过表 3、表 4 之规定。

表 3

标 称 长 度 (m)	允 许 示 值 误 差 (mm)
30	+50 -30
50	+70 -50
100	+120 -80

6.2 检定方法：测绳的示值误差检定须在 30m 的检定台上进行。先将钢卷尺的始端固定，其另一端加上 5kgf 的拉力，再将被检测绳的

表 4

尺 寸 范 围 (m)	任一中间线纹到测绳的零点端和某段起点端的允许示值误差 (mm)
1	+5 -?
2	+5 -5
3	+12 -8
4	+15 -10
5	+20 -10
>5 ~ 10	+25 -15
>10~15	+30 -20
>15~20	+35 -25
>20~25	+40 -30
>25~30	+50 -30
>30~50	+70 -50
>50~100	+120 -80

始端与钢卷尺的相应线纹对齐并固定，其另一端加上5kgf的拉力，然后进行比较，读出0~1m，0~2m，……0~nm的示值误差。其示值误差的计算方法如下：

0~nm的示值误差为全长示值误差；

0~1m，0~2m，……0~(n-1)m的示值误差为任一中间线纹到测绳零点端的示值误差；

任一中间线纹的示值误差和某段起点端的示值误差之差为任一中

间线纹到某段起点端的示值误差。

如果被检测绳的长度大于现有检定台的长度时，按上述方法分若干段连续检定至终点，其各段示值误差的代数和即为全长示值误差。

四、检定结果的处理

经检定符合本规程要求，则在测绳首端的拉环上或金属片上加盖合格印章，不合格者予以修理或作其他处理。

样板直尺检定规程

Verification Regulation of
Straight Edge

JJG 63—83

代替 JJG63—75

本检定规程经国家计量局于1983年7月13日批准，并自1984年8月1日起施行。

归口单位：北京市计量管理局

起草单位：北京市计量管理局

本规程技术条文由起草单位负责解释。

本规程主要起草人：

张泰昌 （北京市计量管理局）

姜铁军 （北京市计量管理局）