

中华人民共和国
国家计量检定规程
1984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
1984年合订本

中国计量出版社出版

(北京和平门内大街7号)

北京通县潮白印刷厂印刷

新华书店北京发行所发行 各地新华书店经营

开本 850×1168 1/32 印张 25 7/8

字数 740 千字 印数 15 000

1988年10月第一版 1988年10月第一次印刷

统一书号 15210·631

定价 9.30 元

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1984年国家计量局颁布的53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	3—84	木折尺检定规程	(1)
2	JJG	30—84	游标卡尺检定规程	(9)
3	JJG	34—84	百分表检定规程	(23)
4	JJG	38—84	框式水平仪和条式水平仪检定规程	(33)
5	JJG	54—84	测长机检定规程	(45)
6	JJG	55—84	测长仪检定规程	(65)
7	JJG	56—84	工具显微镜检定规程	(87)
8	JJG	57—84	光学分度头检定规程	(125)
9	JJG	58—84	半径样板检定规程	(149)
10	JJG	60—84	螺纹样板检定规程	(155)
11	JJG	83—84	公法线杠杆千分尺检定规程	(163)
12	JJG	85—84	光学测齿卡尺检定规程	(175)
13	JJG	343—84	光滑极限量规检定规程	(185)
14	JJG	345—84	千分表检定仪试行检定规程	(199)
15	JJG	353—84	兰姆凹陷稳频 He-Ne 激光管试行检 定规程	(209)
16	JJG	356—84	气动浮标式测量仪试行检定规程	(221)
17	JJG	130—84	工作用玻璃液体温度计检定规程	(235)
18	JJG	143—84	标准镍铬-镍硅热电偶检定规程	(247)
19	JJG	344—84	镍铬-金铁热电偶检定规程	(261)
20	JJG	350—84	低温标准铂电阻温度计试行检定规 程	(293)
21	JJG	351—84	工作用 ^{镍铬-镍硅} _{镍铬-考铜} 热电偶检定规程	(329)
22	JJG	363—84	半导体点温计检定规程	(363)

23	JJG 364—84	表面温度计试行检定规程	(373)
24	JJG 367—84	热敏电阻粮温计检定规程	(389)
25	JJG 368—84	工作用铜-康铜热电偶检定规程	(403)
26	JJG 175—84	测试电容传声器检定规程	(415)
27	JJG 176—84	声校准器检定规程	(429)
28	JJG 188—84	声级计检定规程	(443)
29	JJG 340—84	低频测量水听器试行检定规程	(459)
30	JJG 346—84	D型肖氏硬度计检定规程	(471)
31	JJG 347—84	标准肖氏硬度块试行检定规程	(477)
32	JJG 369—84	塑料球压痕硬度计试行检定规程	(483)
33	JJG 172—84	倾斜式微压计检定规程	(493)
34	JJG 271—84	双波纹管差压计试行检定规程	(501)
35	JJG 341—84	冲塞式流量计试行检定规程	(513)
36	JJG 342—84	血压表检定规程	(523)
37	JJG 370—84	工作振动管液体密度计试行检定规 程	(529)
38	JJG 1003—84	非自动秤的准确度等级试行检定规 程	(545)
39	JJG 166—84	直流标准电阻器检定规程	(553)
40	JJG 352—84	永磁材料标准样品磁特性试行检定 规程	(593)
41	JJG 354—84	软磁材料标准样品试行检定规程	(609)
42	JJG 355—84	隆浦型交流补偿器试行检定规程	(625)
43	JJG 348—84	谐振式波长计试行检定规程	(649)
44	JJG 349—84	通用电子计数器试行检定规程	(661)
45	JJG 357—84	6460型热电薄膜功率计试行检定规 程	(679)
46	JJG 358—84	RR-2A型干扰场强测量仪试行检定 规程	(695)
47	JJG 359—84	300MHz频率特性测试仪试行检定规	

		程	(713)
48	JJG 360—84	同轴测量线检定规程	(729)
49	JJG 361—84	DO15型标准脉冲电压表检定规程.....	(739)
50	JJG 362—84	DO16型超高频微伏电压校准装置试 行检定规程	(753)
51	JJG 119—84	实验室pH(酸度)计检定规程.....	(765)
52	JJG 365—84	电化学电极气体氧分析器检定规程.....	(783)
53	JJG 1002—84	国家计量检定规程编写规则	(797)

木折尺检定规程

Verification Regulation of
Wooden Folded Rule

JJG 3—84

代替 3—58

本检定规程经国家计量局于 1984 年 5 月 28 日批准，并自 1985 年 3 月 1 日起施行。

归口单位：天津市计量局

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：

徐廉中 **(天津市计量技术研究所)**

王淑惠 **(天津市计量技术研究所)**

木折尺检定规程

本规程适用于新制的和使用中的木折尺的检定。

一、概 述

木折尺是由单节短尺所组成的，分四折、六折和八折三种。

六折和八折木折尺有两种结构形式，一种是用空心铆钉连接而成，如图 1。另一种是用活叶连接，在接头处包有金属弹簧薄片，如图 2。四折木折尺各节之间用活叶及转轴连接，首末两个活叶使尺向尺面折迭，中间的转轴使尺沿尺边的方向合拢，如图 3。各种木折尺的首末两端均装有金属包头。

六折和八折木折尺展开后的全长为 1 m；四折木折尺展开后的全长为 0.5 m。

木折尺的分度值为 1 mm，尺的两面都有刻度，当两面刻度完全相同时，刻度的始端和末端应成相反方向。

二、检定项目和检定工具

1 木折尺检定项目及检定工具列于表 1。

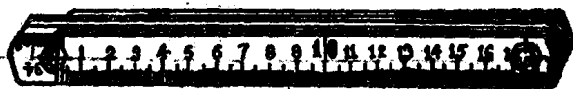


图 1

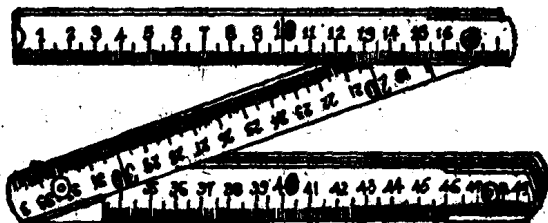


图 2

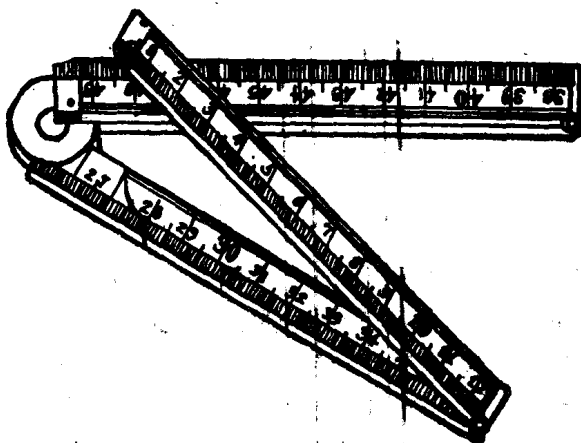


图 3

表 1

序 号	检 定 项 目	主要检定工具	检定类别	
			新制的	使用中
1	外观和各部分相互作用	—	+	—
2	尺边直线度	3 级平板及 2 级塞尺	+	—
3	尺的宽度和厚度	游标卡尺	+	—
4	线纹宽度	分度值为 0.01mm 的读数显微镜	+	—
5	示值误差	专用钢直尺	+	+

注：表中“+”表示应检定，“—”表示可不检定。

三、检定要求和检定方法

2 外观和各部分相互作用

2.1 要求：木折尺需要用干燥、坚硬、不易变形的木材制成，表面应光洁平直，不得有划伤、裂痕、疤节及影响准确度的其它缺陷，并涂以保护性的涂料和油漆，色泽应一致，涂漆应均匀。

尺的各节必须连接紧密牢固，转动灵活，展开后必须平直。

尺身紧密合拢后，两端及两边参差不齐量不得超过 0.4 mm。

木折尺的包头必须紧附尺身，不得有间隙，包头的宽度等于尺宽，包头的端面必须与尺面和尺边垂直，并不能有锈蚀现象。

尺的线纹必须垂直达到尺边，并应明晰、均匀，不得有重线、断线现象。

mm 线纹的长度至少为 3 mm；5 mm 线纹稍长于 mm 线纹；cm 线纹稍长于 5 mm 线纹；dm 线纹等于尺宽；同类的线纹应该等长。

在 cm 线纹上，标注由零点起至该分度 cm 的数值。

在尺面上应标注制造厂名（或商标），尺的首端需标有分度值“1 mm”，在尺的末端标注尺的全长。

2.2 检定方法：目力观察。

3 尺边直线度

3.1 要求：木折尺展开后相邻两节的直线度允差为 0.4 mm。

3.2 检定方法：将尺放在 3 级平板上，用 2 级塞尺进行检定。

4 尺的宽度和厚度：

4.1 要求：尺的宽度和厚度应符合表 2 的规定。

同一尺的宽度差不应超过 0.4 mm，厚度差不应超过 0.2 mm。

表 2

(mm)

木折尺结构	宽 度	厚 度
六折、八折木折尺	15~16	2~3
四折木折尺	15~16	4~5

4.2 检定方法：用游标卡尺进行抽检。

5 线纹宽度

5.1 要求：木折尺的线纹宽度为 0.15~0.25 mm。

5.2 检定方法：用分度值为 0.01 mm 的读数显微镜进行抽检。

6 示值误差

6.1 要求：全长、dm 分度、cm 分度及 mm 分度的示值误差不得超过表 3 的规定。

表 3

木折尺结构	标称长度 (mm)	允 许 误 差 (mm)			
		全 长	dm分度	cm分度	mm分度
六折、八折 木折尺	1000	± 1.2	± 0.7	± 0.5	± 0.3
四折木折尺	500	± 0.8	± 0.6	± 0.5	± 0.3

首末两端和连接处的 mm 分度其允许误差为 ± 0.5 mm。

使用中的六折、八折木折尺，其允许误差放宽为：全长 ± 1.8 mm，dm 分度 ± 1.0 mm，cm 分度 ± 0.8 mm，mm 分度 ± 0.5 mm。

6.2 检定方法：尺的全长检定，在木折尺检定台上进行，如图4。台面上装有互相垂直的二支专用钢直尺，第一支钢直尺的零位在左端，第二支钢直尺的零位在右端。检定前，先调整定位块 3 和 4，使其端面分别对准钢直尺 1 和 2 的零位，然后拧紧紧固螺钉 5。检定时，将木折尺展开调平以后，置于检定台上，使被检尺的一端紧靠定位块，并与钢直尺互相垂直密接，然后在被检尺的另一端与钢直尺进行比较，读出其差值。

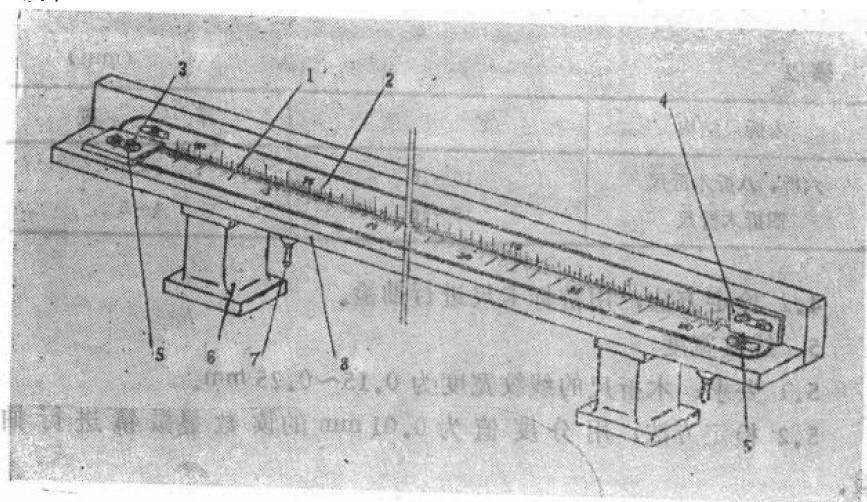


图 4

1—1号钢直尺，2—2号钢直尺，3—左定位块，4—右定位块，
5—紧固螺钉，6—底座，7—夹紧机构，8—尺架

用同样的方法，检定反面刻度。

在检定全长示值误差的同时，检定 dm 分度和 cm 分度的示值误差各不应少于三点。

mm 分度用读数显微镜进行抽检。

四、检定结果的处理

7 经检定符合本规程要求的木折尺应有合格印记，不合格的应予以报废。

游标卡尺检定规程

Verification Regulation
of Vernier Caliper

JJG 30—84

代替 30—75

本检定规程经国家计量局于 1984 年 5 月 28 日批准，并自 1985 年 3 月 1 日起施行。

归口单位：陕西省计量局

起草单位：陕西省计量局

本规程技术条文由起草单位负责解释。

本规程主要起草人：

姜玉桂 (陕西省计量局)

参加起草人：

时连琦 (陕西重型机器厂)

张贵生 (陕西商洛地区计量所)

游标卡尺检定规程

本规程适用于新制的、修理后和使用中的分度值为0.02、0.05和0.1 mm，测量上限至1000 mm的游标卡尺的检定。

一、概 述

游标卡尺（以下简称卡尺），主要用于测量制件的外尺寸和内尺寸。其型式分别如图1，图2，图3和图4所示。

二、检定项目和检定条件

1 卡尺的检定项目和主要检定工具列于表1。

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	各部分相互作用	—	+	+	+
3	游标刻线面的棱边至主尺刻线面的距离	2级塞尺	+	+	—
4	刻线宽度和宽度差	工具显微镜	+	+	—
5	测量面的表面光洁度	光洁度比较样板	+	+	—
6	外量爪测量面的平面度	2级平晶；0级或1级样板直尺	+	+	+
7	外量爪两测量面的间隙	—	+	+	+
8	圆弧内量爪的尺寸及平行度	1级千分尺	+	+	+
9	刀口内量爪尺寸和两量爪侧面间隙	3级或6等量块；1级千分尺	+	+	+
10	零 值 误 差	—	+	+	+
11	示 值 误 差	3级或6等量块	+	+	+

注：表中“+”表示应检定，“—”表示可不检定。