



中华人民共和国国家计量检定规程

JJG 24—2003

深度千分尺

Depth Micrometers

2003-05-12 发布

2003-11-12 实施

国家质量监督检验检疫总局 发布

深度千分尺检定规程

Verification Regulation of Depth Micrometers

JJG 24—2003
代替 JJG 24—1986

本规程经国家质量监督检验检疫总局于 2003 年 05 月 12 日批准，并自 2003 年 11 月 12 日起施行。

归口单位： 全国几何量工程参量计量技术委员会

主要起草单位： 黑龙江省计量检定测试院

哈尔滨市计量检定测试所

参加起草单位： 青海量具刃具有限公司

本规程委托全国几何量工程参量计量技术委员会负责解释

本规程主要起草人：

梁玉红 （黑龙江省计量检定测试院）

孙德芬 （哈尔滨市计量检定测试所）

张黎平 （黑龙江省计量检定测试院）

参加起草人：

严永红 （青海量具刃具有限公司）

刘文滨 （黑龙江省计量检定测试院）

目 录

| | |
|--------------------------------------|------|
| 1 范围 | (1) |
| 2 引用文献 | (1) |
| 3 概述 | (1) |
| 4 计量性能要求 | (2) |
| 4.1 刻线宽度及宽度差 | (2) |
| 4.2 微分筒锥面的端面棱边至固定套管刻线面的距离 | (2) |
| 4.3 微分筒锥面的端面与固定套管毫米刻线的相对位置 | (2) |
| 4.4 测量面的表面粗糙度 | (2) |
| 4.5 基座测量面的平面度 | (2) |
| 4.6 测力 | (2) |
| 4.7 示值误差 | (2) |
| 4.8 可换测量杆的工作长度 | (2) |
| 4.9 校对用量具 | (2) |
| 5 通用技术要求 | (3) |
| 5.1 外观 | (3) |
| 5.2 各部分相互作用 | (3) |
| 6 计量器具控制 | (3) |
| 6.1 检定条件 | (4) |
| 6.2 检定项目 | (4) |
| 6.3 检定方法 | (4) |
| 7 检定结果的处理 | (6) |
| 8 检定周期 | (7) |
| 附录 A 深度千分尺示值误差测量结果的不确定度评定 | (8) |
| 附录 B 深度千分尺可换测量杆工作长度测量结果的不确定度评定 | (10) |
| 附录 C 检定证书和检定结果通知书（内页）格式 | (12) |

深度千分尺检定规程

1 范围

本规程适用于分度值为 0.01mm、测量范围 (0~300) mm 深度千分尺的首次检定、后续检定和使用中检验。

2 引用文献

本规程引用下列文献：

JJF 1001—1998 通用计量术语及定义

JJF 1059—1999 测量不确定度评定与表示

GB/T 1218—1987 深度千分尺

使用本规程时，应注意使用上述引用文献的现行有效版本。

3 概述

深度千分尺是应用螺旋副传动原理将回转运动变为直线运动的一种量具。

深度千分尺由微分筒、固定套管、测量杆、基座、测力装置、锁紧装置等组成，如图 1 所示。

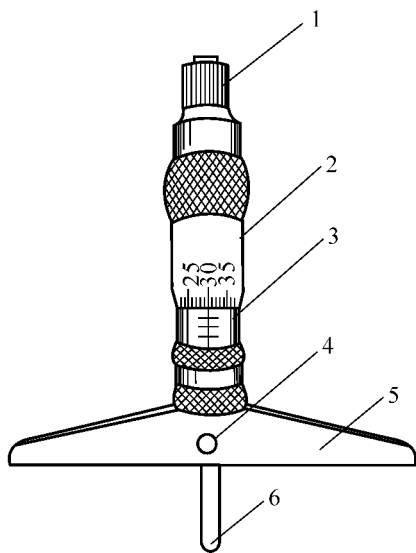


图 1

1—测力装置；2—微分筒；3—固定套管；4—锁紧装置；5—基座；6—测量杆

深度千分尺是机械制造业中用于测量工件的孔或槽的深度以及台阶高度的计量器具。

如图 2 所示，深度千分尺附件有校对用量具。