



中华人民共和国国家计量检定规程

JJG 887—2014

圆锥滚子标准件测量仪

Standard Tapered Roller Tester

2014-11-17 发布

2015-05-17 实施

国家质量监督检验检疫总局 发布

圆锥滚子标准件测量仪检定规程

Verification Regulation of Standard

Tapered Roller Tester

JJG 887—2014
代替 JJG 887—1995

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：山东省计量科学研究院

中国计量科学研究院

烟台轴承仪器有限公司

参加起草单位：安徽省计量科学研究院

洛阳 LYC 轴承有限公司

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：

贾敏强（山东省计量科学研究院）

张 健（山东省计量科学研究院）

康岩辉（中国计量科学研究院）

徐 琪（烟台轴承仪器有限公司）

参加起草人：

姜延波（山东省计量科学研究院）

胡登山（安徽省计量科学研究院）

孙彩霞（洛阳 LYC 轴承有限公司）

目 录

引言	(II)
1 范围	(1)
2 引用文件	(1)
3 概述	(1)
4 计量性能要求	(2)
4.1 工作台工作面与侧挡板工作面的表面粗糙度	(2)
4.2 指示仪	(2)
4.3 工作台工作面及侧挡板工作面的平面度	(2)
4.4 滑座沿导轨移动的直线度	(2)
4.5 工作台工作面与滑座移动方向的平行度	(2)
4.6 侧挡板工作面定位误差	(2)
4.7 刃形测帽工作面与工作台工作面的平行度	(2)
4.8 示值误差	(2)
5 通用技术要求	(2)
5.1 外观	(2)
5.2 各部分相互作用	(2)
6 计量器具控制	(2)
6.1 检定条件	(3)
6.2 检定项目	(3)
6.3 检定方法	(3)
6.4 检定结果的处理	(5)
6.5 检定周期	(5)
附录 A 检定证书/检定结果通知书内页信息及格式	(6)
附录 B 示值误差测量结果不确定度评定	(10)

引 言

JJF 1002—2010《国家计量检定规程编写规则》、JJF 1001—2011《通用计量术语及定义》、JJF 1059.1—2012《测量不确定度评定与表示》共同构成本规程修订工作的基础性系列规范。

本规程是对 JJG 887—1995《圆锥滚子标准件测量仪》的修订。

与 JJG 887—1995 相比，除编辑性修改外，主要技术变化如下：

——将“指示计”改为“指示仪”。

——将检定示值误差的主标准器由“角度块”改为“标准圆锥量规”。

——将部分计量特性名称进行了修改，将“侧挡板工作面定位的可靠性”改为“侧挡板工作面定位误差”，将“刃形测帽的正确性”改为“刃形测帽与工作台工作面的平行度”。

——将侧挡板工作面的表面粗糙度不大于“ $Ra0.16\ \mu\text{m}$ ”修改为“ $Ra0.2\ \mu\text{m}$ ”。

——修改了“滑座沿导轨移动的直线度”的测量方法。

——在测量“刃形测帽工作面与工作台工作面的平行度”时，用 2 mm 的三针代替 1 mm 的三针。

——对示值误差的计算公式进行了简化。

——对原规程中的附图做了简化处理。

——增加了检定证书和检定结果通知书内页格式。

本规程的历次版本发布情况为：

JJG 887—1995。

圆锥滚子标准件测量仪检定规程

1 范围

本规程适用于分度值不大于 $0.5 \mu\text{m}$ 的圆锥滚子标准件测量仪的首次检定、后续检定和使用中检查。

2 引用文件

本规程引用下列文件：

JJG 118 扭簧比较仪

JJF 1331 电感测微仪校准规范

凡是注日期的引用文件，仅注日期的版本适用于本规程；凡是不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本规程。

3 概述

圆锥滚子标准件测量仪（以下简称测量仪）是测量圆锥滚子标准件圆锥角、直径及直线度的仪器，主要由指示仪、跨距为 200 mm 的正弦规和工作台等组成。仪器典型结构见图 1。

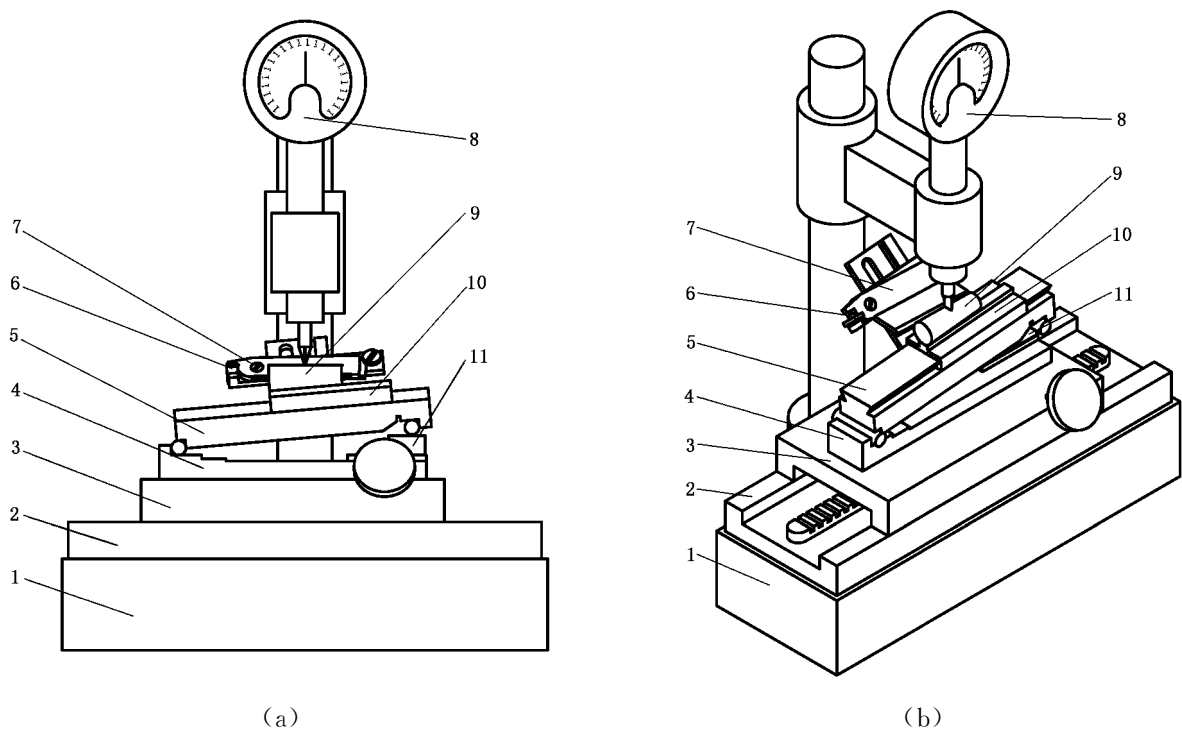


图 1 圆锥滚子标准件测量仪示意图

1—底座；2—导轨；3—滑座；4—垫板；5—正弦规；
6, 11—量块；7—侧挡板；8—指示仪；9—圆锥滚子标准件；10—工作台