



中华人民共和国国家计量技术规范

JJF 1215—2009

整体式内径千分尺 (6000mm~10000mm) 校准规范

Calibration Specification for Integrity (Stylus)

Internal Micrometres (6000mm~10000mm)

2009-04-08 发布

2009-07-08 实施

国家质量监督检验检疫总局 发布

中华人民共和国
国家计量技术规范

整体式内径千分尺(6000mm~10000mm)校准规范

JJF 1215—2009

国家质量监督检验检疫总局发布

*

中国质检出版社出版发行
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100013)
北京市西城区复外三里河北街16号(100045)

网址:www.gb168.cn

服务热线:010-68522006

2009年6月第1版

*

书号:155026·J-2409

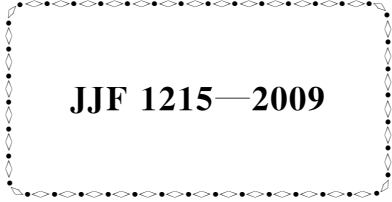
版权专有 侵权必究

整体式内径千分尺 (6000mm~10000mm)
校准规范

Calibration Specification for Integrity

(Stylus) Internal Micrometres

(6000mm~10000mm)



JJF 1215—2009

本规范经国家质量监督检验检疫总局于 2009 年 4 月 8 日批准，并自 2009 年 7 月 8 日起施行。

归口单位：全国几何量工程参量计量技术委员会

起草单位：东方电机有限公司

哈尔滨电机厂有限责任公司

中国测试技术研究院

本规范由全国几何量工程参量计量技术委员会负责解释

本规范主要起草人：

刘 军（东方电机有限公司）

向东亮（东方电机有限公司）

褚云库（哈尔滨电机厂有限责任公司）

冉 庆（中国测试技术研究院）

参加起草人：

王 斌（东方电机有限公司）

陈永康（中国测试技术研究院）

目 录

1	范围	(1)
2	引用文献	(1)
3	概述	(1)
4	计量特性	(1)
4.1	测量头工作面的曲率半径	(1)
4.2	工作面的表面粗糙度	(1)
4.3	刻线宽度及宽度差	(1)
4.4	微分筒锥面棱边至固定套管刻线面的距离	(2)
4.5	微分筒锥面的端面与固定套管横刻线的相对位置	(2)
4.6	测微头的示值误差及锁紧装置锁紧和松开时的示值变化	(2)
4.7	整体式内径千分尺所用百分表的示值误差	(2)
4.8	整体式内径千分尺的示值误差	(2)
4.9	刚性	(2)
5	校准条件	(2)
5.1	环境条件	(2)
5.2	测量标准器及其他设备	(2)
6	校准项目和校准方法	(2)
6.1	测量头工作面的曲率半径	(2)
6.2	工作面的表面粗糙度	(3)
6.3	刻线宽度及宽度差	(3)
6.4	微分筒锥面棱边至固定套管刻线面的距离	(3)
6.5	微分筒锥面的端面与固定套管横刻线的相对位置	(3)
6.6	测微头的示值误差及锁紧装置锁紧和松开时的示值变化	(3)
6.7	整体式内径千分尺所用百分表的示值误差	(4)
6.8	整体式内径千分尺的示值误差	(4)
6.9	刚性	(4)
7	校准结果表达	(5)
8	复校时间间隔	(5)
附录 A	整体式内径千分尺示值误差测量结果不确定度评定	(6)
附录 B	校准证书内容	(10)

整体式内径千分尺（6000mm~10000mm）校准规范

1 范围

本规范适用于分度值为 0.01mm，测量范围为（6000~10000）mm 的整体式内径千分尺（以下简称整体式内径千分尺）的校准。

2 引用文献

本规范引用下列文献：

JJF 1001—1998 通用计量术语及定义

JJF 1094—2002 测量仪器特性评定

JJG 22—2003 内径千分尺

JJF 1130—2005 几何量测量设备校准中的不确定度评定指南

JJG 34—2008 指示表（指针式、数显示）

使用本规范时，应注意使用上述引用文献的现行有效版本。

3 概述

整体式内径千分尺主要用于测量工件的内径，也可用于测量两个内表面之间的距离。整体式内径千分尺由四部分组成，包括测微头部分、接长杆部分（2m 或 6m 内径千分尺接长杆）、基尺部分和尺尾部分。其外形及结构见图 1。

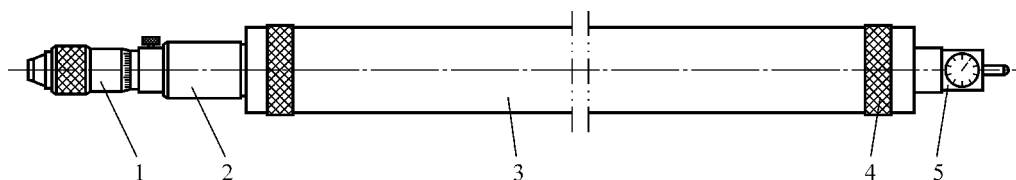


图 1 整体式内径千分尺示意图

1—测微头；2—接长杆；3—基尺；4—支撑点；5—尺尾部分

4 计量特性

4.1 测量头工作面的曲率半径

整体式内径千分尺测量头工作面的曲率半径，应不超过 100mm。

4.2 工作面的表面粗糙度

两测量头工作面的表面粗糙度应不超过 R_a 0.4 μ m；各接长杆的内量杆两端面的表面粗糙度不超过 R_a 0.2 μ m。

4.3 刻线宽度及宽度差

固定套管纵刻线和微分筒上的刻线宽度为（0.15~0.25）mm，刻线宽度差应不超过 0.05mm。