



中华人民共和国国家计量检定规程

JJG 1046—2008

方 形 角 尺

Square Gauge

2008 - 12 - 22 发布

2009 - 03 - 22 实施

国家质量监督检验检疫总局 发布

中华人民共和国
国家计量检定规程

方形角尺

JJG 1046—2008

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2月第1版

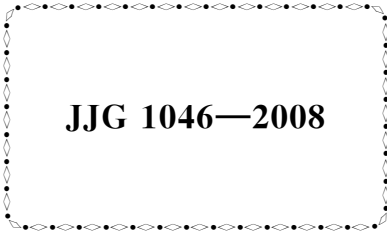
*

书号: 155026·J-2400

版权专有 侵权必究

方形角尺检定规程

Verification Regulation of Square Gauge



JJG 1046—2008

本规程经国家质量监督检验检疫总局于 2008 年 12 月 22 日批准，并自 2009 年 3 月 22 日起施行。

归口单位：全国几何量长度计量技术委员会

起草单位：中国航空工业第一集团公司北京长城计量测试技术研究所

本规程委托全国几何量长度计量技术委员会负责解释

本规程主要起草人：

孙玉玖（中国航空工业第一集团公司北京长城计量测试技术研究所）

王 琳（中国航空工业第一集团公司北京长城计量测试技术研究所）

参加起草人：

谷卫华（中国航空工业第一集团公司北京长城计量测试技术研究所）

目 录

1 范围	(1)
2 引用文献	(1)
3 概述	(1)
4 计量器具性能	(2)
4.1 测量面及侧面的表面粗糙度	(2)
4.2 测量面的平面度	(3)
4.3 后侧面对测量面的垂直度	(3)
4.4 前侧面对后侧面的平行度	(3)
4.5 相对两测量面的平行度	(3)
4.6 相邻两测量面的垂直度	(3)
5 通用技术要求	(4)
5.1 外观	(4)
5.2 标识	(4)
6 计量器具控制	(4)
6.1 检定条件	(4)
6.2 检定项目	(5)
6.3 检定方法	(5)
6.4 检定结果的处理	(12)
6.5 检定周期	(12)
附录 A 分段法测量方形角尺测量面长边方向平面度常用计算公式及计算示例	(13)
附录 B 节距法测量方形角尺测量面长边方向直线度计算示例	(15)
附录 C 测微法测量方形角尺相对两测量面平行度和测量面平面度计算示例	(17)
附录 D 方形角尺工作角的垂直度误差计算示例	(21)
附录 E 检定证书和检定结果通知书内容格式	(22)

方形角尺检定规程

1 范围

本规程适用于方形角尺首次检定、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

JB/T 10027—1999 中华人民共和国机械行业标准 方形角尺

JJF 1094—2002 测量仪器特性评定

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

方形角尺是一种用做垂直度测量的角度计量器具，主要用做直角尺检查仪的校准和直角尺的检定，也可用做检验金属切削机床及某些仪器的机械形状误差、位置误差。

方形角尺按其制造精度可分为 000 级、00 级、0 级和 1 级四个准确度等级。

方形角尺通常用钢、铸铁或花岗岩制成。按其结构形式可分为 I 形（如图 1 所示）、II 型（如图 2 所示）、III 型（如图 3 所示）三种形式。方形角尺一般竖立放置使用，其刻字面在前（刻字面亦称前侧面），后侧面靠在定位挡板上（后侧面亦称定位面），相邻两个测量面之夹角为工作角（相邻两测量面垂直度误差亦称工作角垂直度误差）。方形角尺一般以其边长 H 值作为其型号规格，常见的方形角尺的规格见表 1。

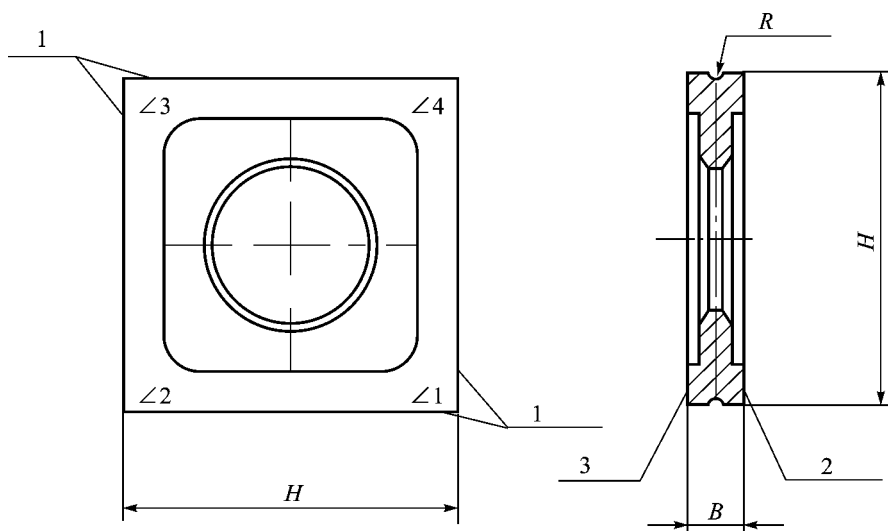


图 1 I 型方形角尺

1—测量面；2—前侧面（刻字面）；3—后侧面（定位面）