



中华人民共和国国家计量检定规程

JJG 71—2005

三等标准金属线纹尺

Standard Metallic Scale (Grade III)

2005—12—20 发布

2006—06—20 实施

国家质量监督检验检疫总局 发布

三等标准金属线纹尺检定规程

Verification Regulation of Standard

Metallic Scale (Grade III)

JJG 71—2005
代替 JJG 71—1991

本规程经国家质量监督检验检疫总局 2005 年 12 月 20 日批准,并自 2006 年 6 月 20 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: 中国计量科学研究院

本规程委托全国几何量长度计量技术委员会负责解释

本规程起草人：

赵 岩 （中国计量科学研究院）

李建双 （中国计量科学研究院）

陶香琴 （中国计量科学研究院）

目 录

1 范围	(1)
2 引用文献	(1)
3 概述	(1)
4 计量性能要求	(1)
5 通用技术要求	(2)
5.1 外观	(2)
5.2 标识	(3)
6 计量器具控制	(3)
6.1 检定条件	(3)
6.2 检定项目	(3)
6.3 检定方法	(4)
6.4 检定结果的处理	(6)
6.5 检定周期	(6)
附录 A 三等标准金属线纹尺检定记录格式 1	(7)
附录 B 三等标准金属线纹尺检定记录格式 2	(8)
附录 C 检定证书及检定结果通知书（内页）格式	(9)

三等标准金属线纹尺检定规程

1 范围

本规程适用于三等标准金属线纹尺的首次检定、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 1059—1999 测量不确定度评定与表示

JJF 1001—1998 通用计量术语及定义

JJF 1094—2002 测量仪器特性评定技术规范

使用本规程时，应注意使用上述引用文献的现行有效版本。

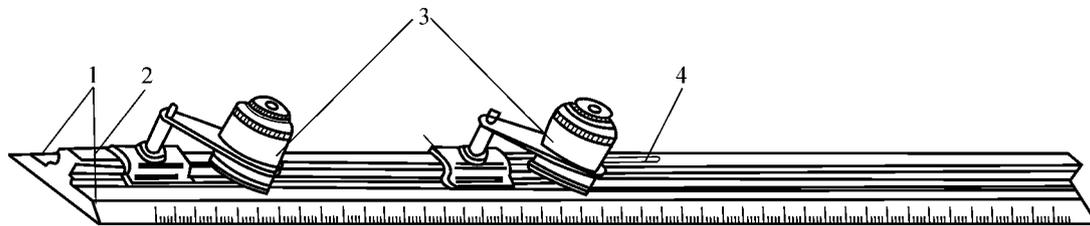
3 概述

三等标准金属线纹尺（以下简称三等线纹尺）多用于检定水准标尺、钢直尺及其他线纹尺。

目前使用中的三等线纹尺多用锌白铜、不锈钢、黄铜等材料制成。

三等线纹尺为一刚性直尺，其刻线在两个与底面成 45° 角的斜面上，两面均刻有 1020mm 的刻线，其中一面的分度值为 0.2mm，另一面为 1mm。在三等线纹尺的背部有凸缘形导轨，两个 7 倍放大镜可在导轨上沿测量轴线的方向移动，用来放大三等线纹尺和被测尺的线纹间隔。在尺背凸缘里镶有一个量程为 $(-30 \sim +50)^\circ\text{C}$ 或 $(-35 \sim +45)^\circ\text{C}$ 的水银温度计，其分度值为 0.5°C 。

三等线纹尺的外形结构见图 1。



1—刻线面；2—导轨；3—放大镜；4—温度计

图 1 三等线纹尺外形结构图

4 计量性能要求

4.1 三等线纹尺外形轮廓尺寸与刻线长度要求见表 1。