



# 中华人民共和国国家计量检定规程

JJG 34—2008

---

## 指示表（指针式、数显式）

Dial Gauges (dial and digital)

2008-05-23 发布

2008-11-23 实施

---

国家质量监督检验检疫总局 发布

指示表（指针式、数显式）  
检定规程

Verification Regulation of Dial  
Gauges (dial and digital)

JJG 34—2008  
代替 JJG 34—1996

---

本规程经国家质量监督检验检疫总局于 2008 年 5 月 23 日批准，并自 2008 年 11 月 23 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：中国测试技术研究院

江苏省计量科学研究所

广西计量测试研究所

桂林量具刃具厂

东方汽轮机厂

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：**

陈永康（中国测试技术研究院）

朱绯红（江苏省计量科学研究所）

冉 庆（中国测试技术研究院）

全贻智（广西计量测试研究所）

赵伟荣（桂林量具刃具厂）

**参加起草人：**

李吉忠（东方汽轮机厂）

## 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	指针与刻度盘相互位置	(2)
4.2	指针末端宽度和刻线宽度	(2)
4.3	轴套直径	(2)
4.4	测头测量面的表面粗糙度	(2)
4.5	指示表的行程	(3)
4.6	测量力	(3)
4.7	重复性	(3)
4.8	测杆径向受力对示值影响	(3)
4.9	示值误差	(4)
4.10	回程误差	(4)
4.11	示值漂移	(4)
5	通用技术要求	(5)
5.1	外观	(5)
5.2	各部分相互作用	(5)
6	计量器具控制	(5)
6.1	检定环境条件	(5)
6.2	检定项目和检定器具	(5)
6.3	检定方法	(6)
7	检定结果处理	(9)
8	检定周期	(9)
附录 A	指示表示值误差测量结果的不确定度评定	(10)
附录 B	指示表(分度值为 0.002 mm)示值误差及回程误差的数据处理 示例	(13)
附录 C	指示表(分辨力为 0.001 mm)示值误差及回程误差的数据处理 示例	(14)
附录 D	检定证书和检定结果通知书内页格式	(15)

## 指示表（指针式、数显式）检定规程

### 1 范围

本规程适用于分度值为 0.01 mm、0.002 mm，量程不大于 10 mm 的指针式指示表；分度值为 0.001 mm，量程不大于 5 mm 的指针式指示表；分辨力为 0.01 mm、0.005 mm、0.001 mm，量程不大于 10 mm 的数显式指示表的首次检定、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 1219—2000 几何量技术规范 长度测量器具：指示表 设计及计量技术要求

GB/T 18761—2007 电子数显指示表

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

指针式指示表是利用齿条与齿轮或杠杆与齿轮转动，将测杆的直线位移转变为指针角位移的计量器具；数显式指示表是将测杆的直线位移以数字显示的计量器具。主要用于测量制件的尺寸和形状、位置误差等，常见外型结构见图 1 和图 2。

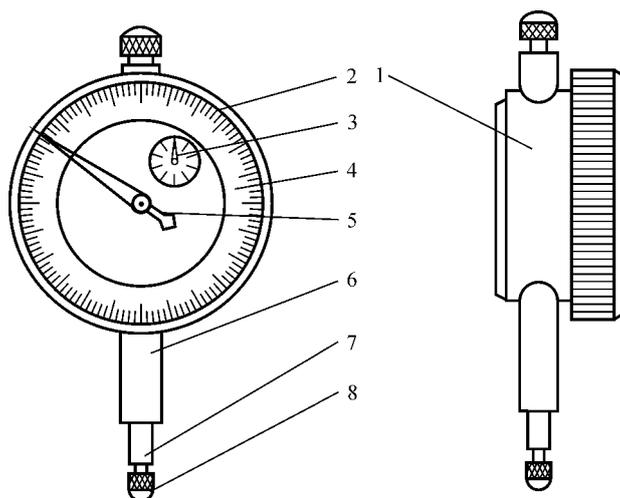


图 1 指针式指示表示意图

1—表体；2—表圈；3—转数指针；4—刻度盘；5—指针；6—轴套；7—测杆；8—测头