

JJG

中华人民共和国国家计量检定规程

JJG 62—95

塞 尺

1995年8月25日批准

1996年2月1日实施

国家技术监督局

目 录

一	概述	(1)
二	检定项目和检定条件	(1)
三	技术要求和检定方法	(1)
四	检定结果处理和检定周期	(5)

塞尺检定规程

Verification Regulation of
Feeler Gauge

JJG 62—95
代替JJG 62—86

本检定规程经国家技术监督局于 1995 年 8 月 25 日批准,并自 1996 年 2 月 1 日起施行。

归口单位: 辽宁省技术监督局

起草单位: 辽宁省计量测试技术研究所

本规程技术条文由起草单位负责解释。

本规程主要起草人：

赵振喜 (辽宁省计量测试技术研究所)

邵 晶 (辽宁省计量测试技术研究所)

参加起草人：

关士琴 (辽宁省计量测试技术研究所)

张 明 (辽宁省计量测试技术研究所)

塞尺检定规程

本规程适用于新制造的、使用中的厚度为 0.02~1.00mm, 长度为 75~300mm 塞尺的检定。

一 概 述

塞尺是一种检验间隙用的薄片式量具, 成组塞尺由不同厚度的尺片组成。

成组塞尺外形如图 1 所示。

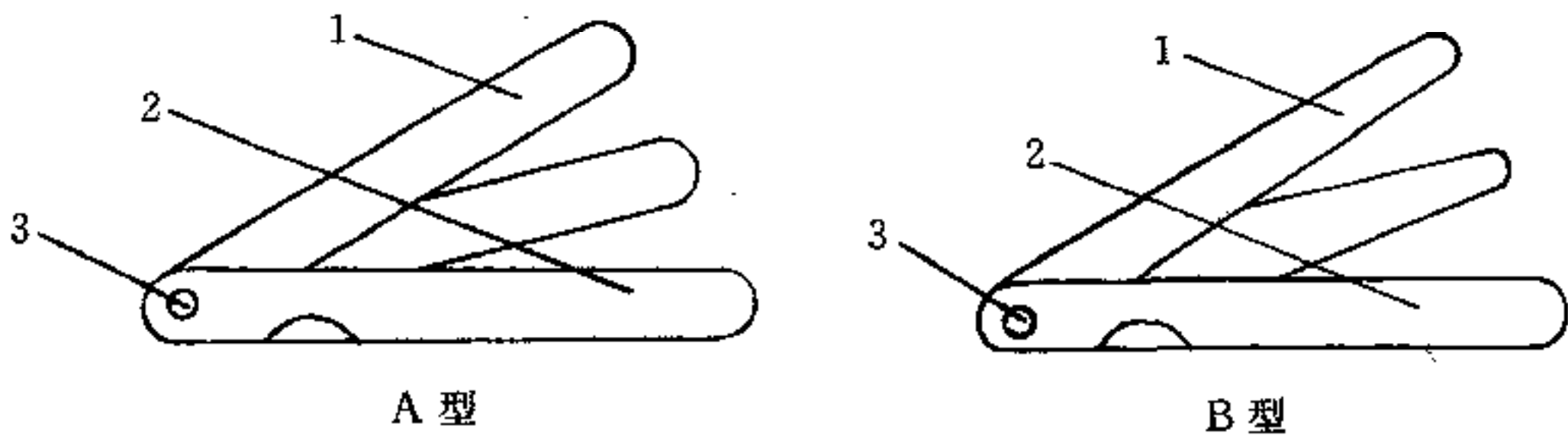


图 1

1—塞尺片; 2—保护板; 3—联接件

二 检定项目和检定条件

- 1 检定项目和主要检定用的工具如表 1。
- 2 检定塞尺应在 $20 \pm 8^{\circ}\text{C}$ 的室内进行。

三 技术要求和检定方法

3 外观

3.1 要求

表 1

序号	检 定 项 目	主 要 检 定 工 具	检 定 类 别	
			新制造的	使用中的
1	外 观	—	+	+
2	表面粗糙度	表面粗糙度比较样板	+	—
3	硬 度	硬 度 计	+	—
4	尺片厚度	卧式测长仪	+	+
5	尺片弯曲度	卧式测长仪	+	—

注：表中“+”表示应检定，“—”表示可不检定。

3.1.1 新制塞尺片的测量面上不应有目力观察到的划痕、毛刺、锈斑及其他缺陷；使用中的允许有不影响使用的外观缺陷。

3.1.2 塞尺片与保护板的联结应可靠，塞尺片绕联接件转动应灵活，不得有松动和卡住现象。

3.1.3 保护板上应标出制造厂名（或商标）、编号、组别和片数。每个塞尺片上均应标出厚度的标称值。

3.2 检定方法

目力观察。

4 表面粗糙度

4.1 要求见表 2

4.2 检定方法

用表面粗糙比较样板进行比较法检定。用比较法检定有争议时可用电动轮廓仪进行直接检定。

表 2

塞尺片厚度 (mm)	表面粗糙度 Ra 值(μm)	
	塞尺片工作面	塞尺片非工作面
0.02~0.05	0.2	6.3
>0.05~1.00	0.4	

5 硬度

5.1 要求

塞尺片表面硬度应在 HV 360~600 范围内.

5.2 检定方法

在塞尺片非工作面上用维氏硬度计检定, 检定点数不少于 3 个. 检定点见图 2 的 8, 9, 10 的位置.

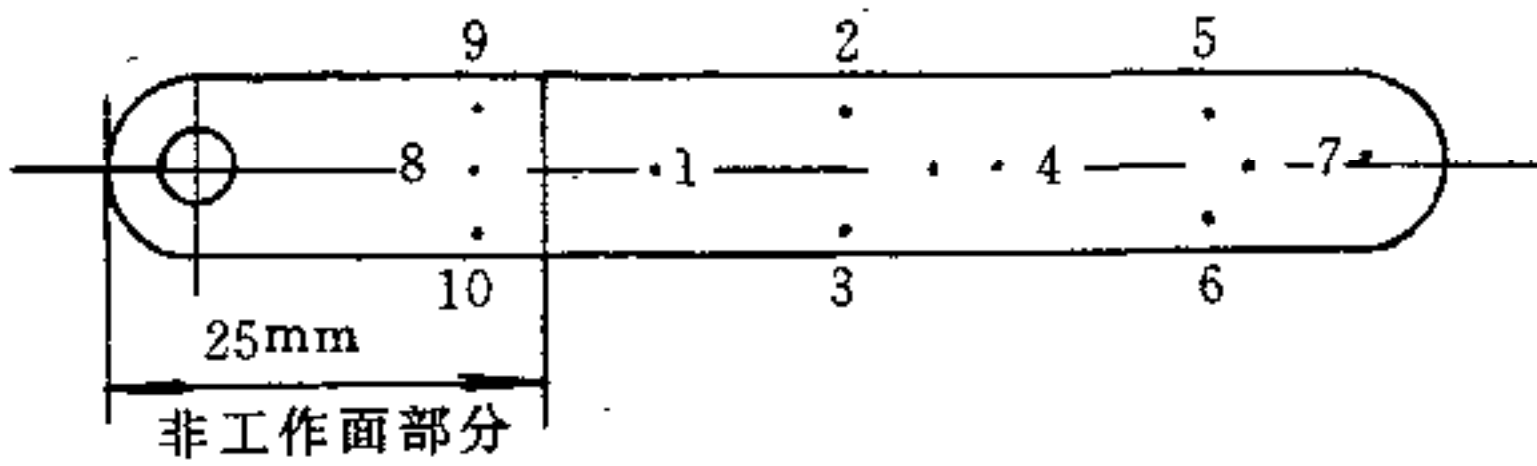


图 2

6 尺片厚度

6.1 要求见表 3

表 3

塞尺片厚度 (mm)	塞尺片厚度允许偏差(μm)				尺片弯曲度 (μm)	
	I 级		II 级		I 级	II 级
	新制造的	使用中的	新制造的	使用中的		
0.02~0.10	+3 -2	+3 -3	+5 -3	+5 -5	—	—
>0.10~0.03	+5 -3	+5 -5	+8 -5	+8 -8	4	6
>0.03~0.60	+7 -4	+7 -7	+12 -7	+12 -12	5	9
>0.60~1.00	+10 -5	+10 -10	+16 -9	+16 -16	7	12

6.2 检定方法

采用卧式测长仪直接检定(见图 3). 在保证准确度的情况下, 也可

用立式光学计和杠杆齿轮比较仪等仪器,用量块作标准进行检定.

6.2.1 仪器调整

在卧式测长仪上加以 3 N 的测量力,再使测长仪的球形测帽与 $\phi 12$ mm 的平面测帽接触,此时测长仪上读得数值作为检定时的相对零位.

6.2.2 0.02~0.10 mm 塞尺片的检定

移动测长仪的测量轴使两测帽离开,将塞尺片放入两测帽中间.按图 2 中的受检点分别读出各点的数值,这些数值分别与相对零位数值之差的极大值即为塞尺片的厚度值.

6.2.3 对于塞尺片厚度大于 0.10 mm 的检定

按 6.2.2 的方法测得各受检点数值后,将尺片左右方向翻转 180° ,再检定出 1、4、7 三个点的数值,其 1、4、7 三个点正反两面对应数值中最小值与 2、3、5、6 四个点的数值相比较,其中极大值即是塞尺片的厚度.

6.3 对于尺片长度等于 300 mm 时,其检定点数应适当增加.

7 塞尺弯曲度

7.1 技术要求

见表 3.

7.2 检定方法

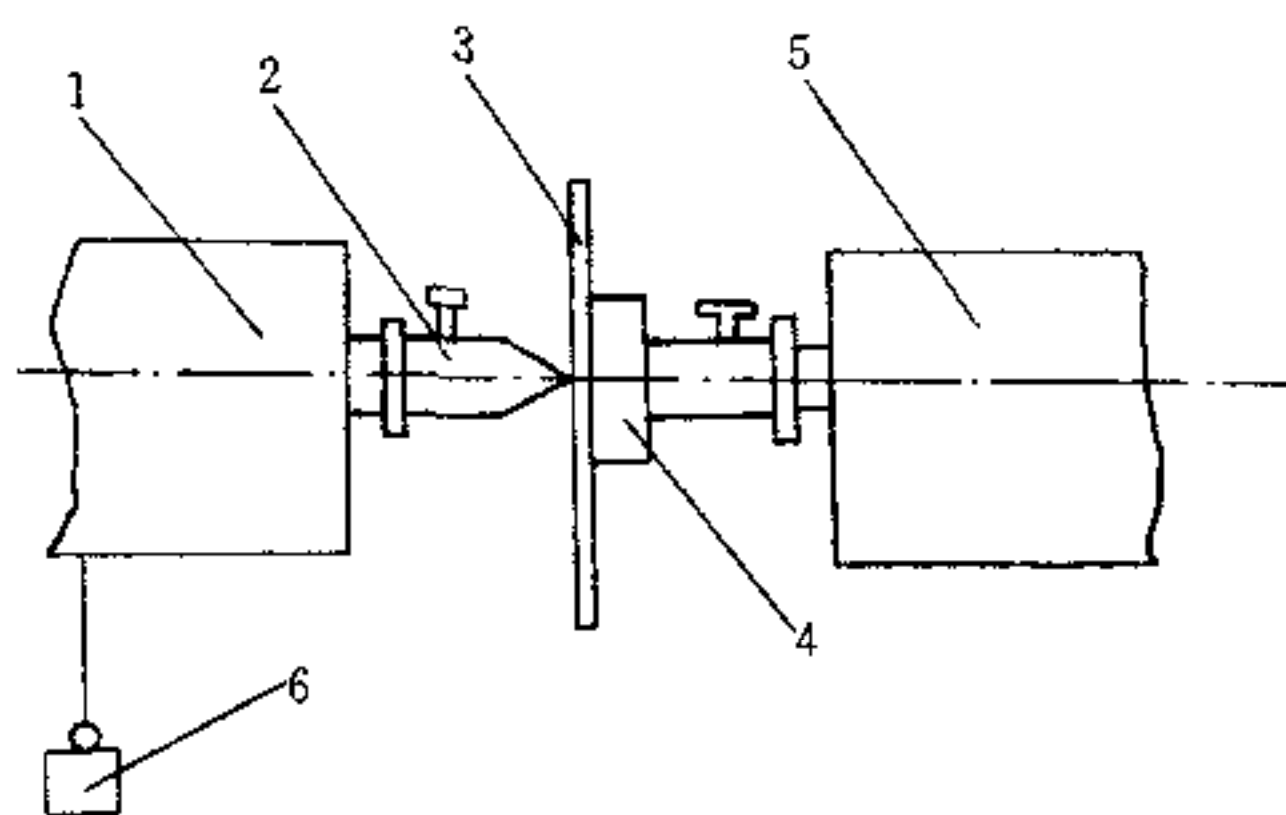


图 3

1—卧式测长仪测量轴;2—球形测帽;3—被检定的塞尺片;

4— $\phi 12$ mm 平面测帽;5—测长仪尾管;6—测力砝码

按 7.2.3 的方法测出尺片上 1、4、7 三个点正反面数值,算出正反面各对应值之差,其三个差值中最大值即为尺片的弯曲度。

四 检定结果处理和检定周期

8 经检定符合本规程要求的塞尺填发检定证书,对使用中的塞尺,经检定有个别尺片不符合本规程要求的,填发检定结果通知书,并在结果通知书中注明不合格的尺片。

9 检定周期为半年,也可根据具体情况确定。

中华人民共和国
国家计量检定规程
塞 尺

JJG 62—95

国家技术监督局颁布

*

中国计量出版社出版

北京和平里西街甲 2 号

邮政编码 100013

中国计量出版社印刷厂印刷

新华书店北京发行所发行

版权所有 不得翻印

*

开本 850×1168/32 印张 0.25 字数 5 千字
1995 年 12 月第 1 版 1996 年 12 月第 2 次印刷
印数 2001—4000