



中华人民共和国国家计量检定规程

JJG 905—2010

刮板细度计

Fineness of Grind Gage

2010—06—10 发布

2010—12—10 实施

国家质量监督检验检疫总局 发布

刮板细度计检定规程

Verification Regulation of
Fineness of Grind Gage

JJG 905—2010
代替 JJG 905—1996

本规程经国家质量监督检验检疫总局 2010 年 6 月 10 日批准，并自 2010 年 12 月 10 日起施行。

归口单位：全国几何量工程参量计量技术委员会

主要起草单位：天津市计量监督检测科学研究院

河北省计量科学研究所

参加起草单位：天津永利达材料试验机有限公司

贵州省计量测试院

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：

路瑞军（天津市计量监督检测科学研究院）

孙建华（天津市计量监督检测科学研究院）

田 勇（天津市计量监督检测科学研究院）

王少平（河北省计量科学研究所）

参加起草人：

赵永轩（天津永利达材料试验机有限公司）

吕小洁（贵州省计量测试院）

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 刮刀工作棱边的直线度	(2)
4.2 刮板的表面粗糙度	(2)
4.3 刮板的平面度和横向直线度	(2)
4.4 刮板的示值误差	(2)
5 通用技术要求	(2)
5.1 外观	(2)
5.2 各部分相互作用	(2)
6 计量器具控制	(2)
6.1 检定条件	(2)
6.2 检定项目	(3)
6.3 检定方法	(3)
6.4 检定结果的处理	(4)
6.5 检定周期	(4)
附录 A 刮板示值误差测量结果不确定度评定	(5)
附录 B 微型测量装置示意图	(7)
附录 C 检定证书和检定结果通知书（内页）格式	(8)

刮板细度计检定规程

1 范围

本规程适用于测量范围为 $(0\sim 15)\mu\text{m}$, $(0\sim 25)\mu\text{m}$, $(0\sim 50)\mu\text{m}$, $(0\sim 100)\mu\text{m}$, $(0\sim 150)\mu\text{m}$ 的刮板细度计的首次检定、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

JB/T 9385—1999 刮板细度计 技术条件

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

刮板细度计是用来测量清（色）漆、油墨和食物等产品内颜料、杂质及填充料的颗粒细度的计量器具，也可用于测量类似物质的颗粒细度。刮板细度计由刮板和刮刀组成，其外形见图 1、图 2 所示。刮板上有一条或两条平行于长边的斜槽，斜槽的一端有给定的深度，另一端的深度为零。

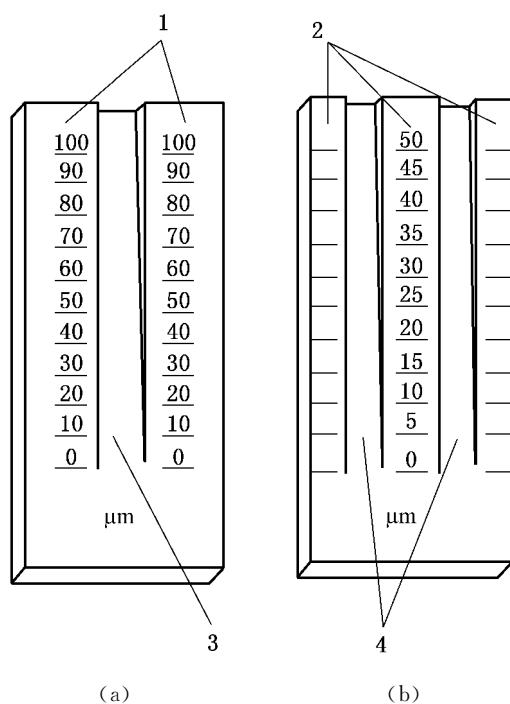


图 1 刮板细度计刮板外形图

1, 2—刮板上平面；3, 4—斜槽底平面

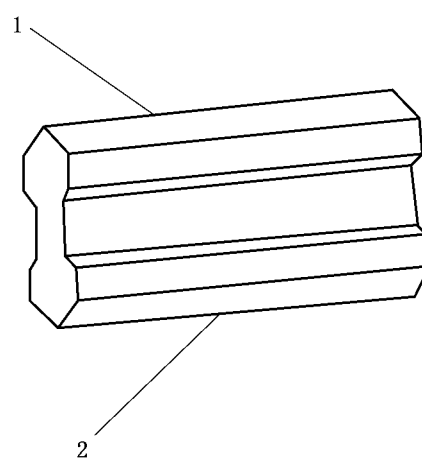


图 2 刮板细度计刮刀外形图

1, 2—工作棱边