



中华人民共和国国家计量检定规程

JJG 26—2011

杠杆千分尺、杠杆卡规

Micrometers with Dial Comparator and Indication Snap Gauge

2011-09-14 发布

2012-03-14 实施

国家质量监督检验检疫总局 发布

杠杆千分尺、杠杆卡规检定规程

Verification Regulation of Micrometers with
Dial Comparator and Indication Snap Gauge

JJG 26—2011
代替 JJG 26—2001

本规程经国家质量监督检验检疫总局于 2011 年 9 月 14 日批准，并自 2012 年 3 月 14 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：黑龙江省计量检定测试院

桂林量具刃具有限责任公司

广西壮族自治区计量检测研究院

参加起草单位：哈尔滨量具刃具有限责任公司

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：

梁玉红（黑龙江省计量检定测试院）

张黎平（黑龙江省计量检定测试院）

赵伟荣（桂林量具刃具有限责任公司）

全贻智（广西壮族自治区计量检测研究院）

参加起草人：

李旭辉（黑龙江省计量检定测试院）

董玉文（哈尔滨量具刃具有限责任公司）

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	杠杆尺及校对用量杆的测量面表面粗糙度	(2)
4.2	杠杆尺测力及测力变化	(2)
4.3	指针与表盘的相对位置	(3)
4.4	刻线宽度、刻线宽度差及指针末端宽度	(3)
4.5	杠杆千分尺微分筒锥面的端面棱边至固定套管刻线面的距离	(3)
4.6	杠杆千分尺微分筒锥面的端面与固定套管毫米刻线的相对位置	(3)
4.7	杠杆千分尺测微螺杆的轴向窜动	(3)
4.8	杠杆尺测量面的平面度	(3)
4.9	杠杆尺两测量面的平行度	(4)
4.10	杠杆尺指示表的示值误差及示值变动性	(4)
4.11	锁紧可调测杆时产生的杠杆尺指示表的示值变化	(5)
4.12	杠杆千分尺示值误差	(5)
4.13	校对用量杆工作尺寸偏差和尺寸变动量	(5)
4.14	杠杆尺指示表方位误差	(5)
5	通用技术要求	(6)
5.1	外观	(6)
5.2	各部分相互作用	(6)
6	计量器具控制	(6)
6.1	检定条件	(6)
6.2	检定项目	(7)
6.3	检定方法	(7)
6.4	检定结果的处理	(12)
6.5	检定周期	(12)
附录 A	杠杆千分尺示值误差测量结果不确定度评定	(13)
附录 B	杠杆卡规指示表示值误差测量结果不确定度评定	(17)
附录 C	检定证书和检定结果通知书内页格式	(20)

杠杆千分尺、杠杆卡规检定规程

1 范围

本规程适用于测量范围（0~100）mm，指示表分度值为 0.001 mm，0.002 mm 各种规格的杠杆千分尺和测量范围（0~200）mm，分度值为 0.001 mm，0.002 mm，0.005 mm 各种规格的杠杆卡规的首次检定、后续检定和使用中检查。（杠杆千分尺和杠杆卡规以下简称杠杆尺。）

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
 JJF 1094—2002 测量仪器特性评定
 GB/T 8061—2004 杠杆千分尺

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

杠杆尺是利用尺架内杠杆和齿轮机构的传动，将活动测砧的直线位移变为指针的角位移的计量器具。主要用于测量精密制件的外尺寸。杠杆千分尺和杠杆卡规外形示意图分别见图 1、图 2、图 3。

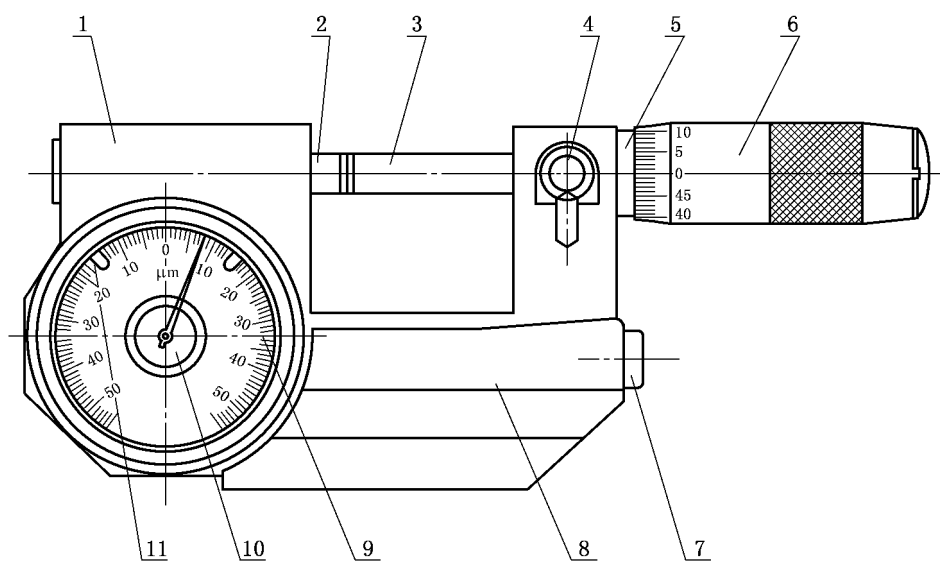


图 1 杠杆千分尺示意图

- 1—尺架；2—活动测砧；3—测微螺杆；4—锁紧装置；5—固定套管；6—微分筒；
 7—按钮；8—隔热装置；9—指示表；10—调零装置；11—公差带指示器