



中华人民共和国国家计量检定规程

JJG 404—2008

铁路轨距尺检定器

Calibrator for Railway Track Gage

2008-02-13 发布

2008-03-01 实施

国家质量监督检验检疫总局 发布

铁路轨距尺检定器

检定规程

Verification Regulation of Calibrator for
Railway Track Gage

JJG 404—2008
代替 JJG 404—2003

本规程经国家质量监督检验检疫总局于 2008 年 2 月 13 日批准，并自 2008 年 3 月 1 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：铁道部标准计量研究所

参加起草单位：石家庄铁路司机学校工厂

沈阳铁路局苏家屯轨距尺厂

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：

王彦春（铁道部标准计量研究所）

田 丹（铁道部标准计量研究所）

李俊霞（铁道部标准计量研究所）

参加起草人：

范振亮（石家庄铁路司机学校工厂）

李永平（沈阳铁路局苏家屯轨距尺厂）

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 | 两测量块和测量板的工作面表面粗糙度 | (2) |
| 4.2 | 活动、固定测量块顶面的高度差 | (2) |
| 4.3 | 活动、固定测量块顶面的零位共面性 | (2) |
| 4.4 | 活动、固定测量块测量面对两顶面公共平面的垂直度 | (2) |
| 4.5 | 活动、固定测量块测量面的平行度 | (2) |
| 4.6 | 活动、固定测量块测量面与各自测量板内侧距离及其平行度 | (2) |
| 4.7 | 活动测量块的纵向变动量 | (2) |
| 4.8 | 两端超高测量刃口之间的距离 | (2) |
| 4.9 | 超高测量刃口对所在端测量块顶面的平行度 | (3) |
| 4.10 | 超高测量尺对测量块顶面的垂直度 | (3) |
| 4.11 | 工作量规长度 | (3) |
| 4.12 | 轨距示值误差 | (3) |
| 4.13 | 超高示值误差 | (3) |
| 5 | 通用技术要求 | (3) |
| 5.1 | 外观 | (3) |
| 5.2 | 各部分相互作用 | (3) |
| 6 | 计量器具控制 | (3) |
| 6.1 | 检定条件 | (4) |
| 6.2 | 检定项目 | (4) |
| 6.3 | 检定方法 | (5) |
| 6.4 | 检定结果的处理 | (9) |
| 6.5 | 检定周期 | (9) |
| 附录 A | 轨距尺检定器标准轨距示值误差的不确定度评定 | (10) |
| 附录 B | 专用水平尺的技术要求及检测方法 | (13) |
| 附录 C | 轨距尺检定器检定记录表 | (14) |
| 附录 D | 检定证书和检定结果通知书内页格式 | (15) |

铁路轨距尺检定器检定规程

1 范围

本规程适用于标准轨距铁路轨距尺检定器的首次检定、后续检定和使用中检验，也可供其他轨距尺检定器量值溯源时参考。

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》

JJF 1130—2005 《几何量测量设备校准中的不确定度评定指南》

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

铁路轨距尺检定器(以下简称检定器)是用来检定标准轨距铁路轨距尺的轨距、水平(超高)等的铁路专用检具，其准确度分Ⅰ级和Ⅱ级。Ⅰ级检定器可用于检定0级、1级、2级轨距尺，Ⅱ级检定器只用于检定2级轨距尺。检定器结构示意图见图1和图2。

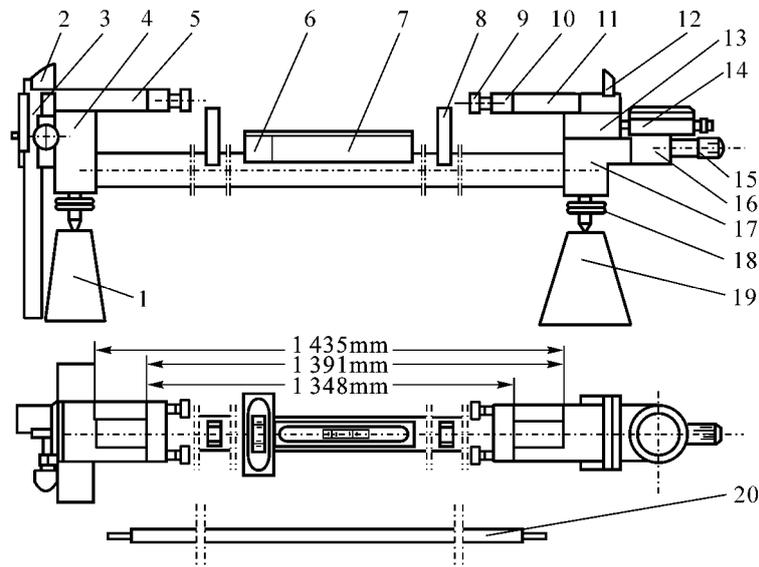


图1 铁路轨距尺检定器结构示意图(形式一)

- 1—左支架；2—测量刃口；3—超高测量尺；4—尺座；5—固定测量块；6—横向调平装置；
7—纵向调平装置；8—V形块；9—测量板螺钉；10—测量板；11—活动测量块；
12—固定刃口；13—导座；14—轨距显示装置；15—轨距手轮；16—支撑架；
17—导轨座；18—调整螺丝；19—右支架；20—量规