

JJF(纺织)

中华人民共和国纺织行业计量技术规范

JJF(纺织)001—2015

条粗测长仪校准规范

Calibration Specification for Sliver and Roving Length Sampler

2015-04-13 发布

2015-10-01 实施

中国纺织工业联合会 发布

条粗测长仪校准规范
Calibration Specification for Sliver
and Roving Length Sampler

JJF(纺织)001—2015

代替 JJF(纺织)001—2006

归口单位：纺织计量技术委员会

主要起草单位：北京市纺织纤维检验所

国家纺织计量站

常州市第一纺织设备有限公司

本规范委托纺织计量技术委员会负责解释

本规范主要起草人：

席永忠（北京市纺织纤维检验所）

杨 萌（北京市纺织纤维检验所）

陈郁立（国家纺织计量站）

何永健（常州市第一纺织设备有限公司）

张 平（北京市纺织纤维检验所）

目 录

引言	(II)
1 范围	(1)
2 引用文件	(1)
3 计量特性	(1)
3.1 外观要求	(1)
3.2 计量性能要求	(1)
4 校准条件	(1)
4.1 环境条件	(1)
4.2 标准器及其他设备	(1)
5 校准项目和校准方法	(2)
5.1 校准项目	(2)
5.2 校准方法	(2)
6 校准结果	(3)
7 复校时间间隔	(3)
附录 A 条粗测长仪校准记录表	(4)
附录 B 滚筒周长示值误差测量结果的不确定度评定 (示例)	(5)

引 言

1985年由中华人民共和国纺织工业部制定了部门计量检定规范 JJF-01-85《Y301型条粗测长器》，并于1985年10月1日起实施；2006年转换为 JJF(纺织)001—2006《条粗测长器校准规范》，由于当时没有进行修订，仍沿用了原检定规范的内容。

本规范与 JJF(纺织)001—2006《条粗测长器校准规范》相比，主要技术变化如下：

——修改了适用范围，将“新制造”改为“首次使用”；将“检定”修改为“校准”；将“Y301型”删除；

——增加了引用文件；

——增加了校准环境，在标准器及其他设备中增加了秒表；

——修改了滚筒周长和压辊质量的计量特性，增加了电动式条粗测长仪的转速及滚筒停位；

——增加了电动式条粗测长仪的转数、转速及滚筒停位项目及相关校准方法；

——增加了长度示值误差测量结果不确定度的评定；

——修改了检定记录表，改为校准记录表。

本规范的附录 A~附录 B 为资料性附录。

本规范历次版本发布情况为：

——JJG(纺织)001—2006。

条粗测长仪校准规范

1 范围

本规范适用于首次使用、使用中和修理后用于摇取一定长度的条子或粗纱，以测试其均匀度的手摇式或电动式条粗测长仪及同类仪器的校准。

2 引用文件

本规范引用下列文件：

JJF 1001 通用计量术语及定义

JJF 1071 国家计量校准规范编写规则

JJF 1059.1 测量不确定度的评定与表示

使用本规范时，应注意使用上述引用文件的现行有效版本。

凡是注日期的引用文件，仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件，其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

3 计量特性

3.1 外观要求

3.1.1 条粗测长仪应装有铭牌，铭牌上须标明型号、制造厂、产品编号和出厂年月。

3.1.2 滚筒、压辊和引条板应光滑，无挂花现象，滚筒与机架上的圆周指示刻度线应明显醒目(线宽不超过 1 mm)，滚筒运行时应灵活平稳，无异常噪声。

3.2 计量性能要求

3.2.1 滚筒周长：手摇式 $(1\ 000\pm 1)$ mm，电动式 (500 ± 0.5) mm。

3.2.2 压辊重量：(标称值 ± 50)g。

3.2.3 滚筒与压辊接触面之间的间隙应不超过 0.05 mm(使用中的不超过 0.1 mm)。

3.2.4 滚筒转数(仅适用于电动式)：计数器的设定圈数、显示圈数、实际圈数应一致。

3.2.5 滚筒转速(仅适用于电动式)：(标称值 ± 2)r/min。

3.2.6 滚筒停位(仅适用于电动式)：在计数器上预置 10 次，待仪器停止运转后，测量滚筒转动起始位置和停车位置的距离应不大于 3 mm。

4 校准条件

4.1 环境条件

4.1.1 环境温度：常温。

4.1.2 环境湿度： $\leq 85\%$ RH。

4.1.3 应放在稳固的平台上，周围环境应清洁，无震源和腐蚀性气体。

4.2 标准器及其他设备

见表 1。