



# 中华人民共和国国家计量检定规程

JJG 31—2011

---

## 高度卡尺

Height Caliper

2011—01—21 发布

2011—07—21 实施

---

国家质量监督检验检疫总局 发布

# 高度卡尺检定规程

Verification Regulation

of Height Caliper

JJG 31—2011  
代替 JJG 31—1999

---

本规程经国家质量监督检验检疫总局于 2011 年 1 月 21 日批准，并自 2011 年 7 月 21 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：陕西省计量科学研究院

参加起草单位：工业和信息化部电子第五研究所

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：

常 青（陕西省计量科学研究院）

张 辉（陕西省计量科学研究院）

参加起草人：

张晓芬（工业和信息化部电子第五研究所）

## 目 录

|      |                    |      |
|------|--------------------|------|
| 1    | 范围                 | (1)  |
| 2    | 引用文献               | (1)  |
| 3    | 概述                 | (1)  |
| 4    | 计量性能要求             | (3)  |
| 4.1  | 标尺标记的宽度和宽度差        | (3)  |
| 4.2  | 量爪测量面和底座工作面的表面粗糙度  | (3)  |
| 4.3  | 量爪测量面和底座工作面的平面度    | (3)  |
| 4.4  | 量爪测量面与底座工作面的平行度    | (3)  |
| 4.5  | 重复性                | (3)  |
| 4.6  | 漂移                 | (4)  |
| 4.7  | 零值误差               | (4)  |
| 4.8  | 示值误差               | (4)  |
| 5    | 通用技术要求             | (4)  |
| 5.1  | 外观                 | (4)  |
| 5.2  | 各部分相互作用            | (5)  |
| 5.3  | 各部分相对位置            | (5)  |
| 6    | 计量器具控制             | (5)  |
| 6.1  | 检定条件               | (5)  |
| 6.2  | 检定项目和检定设备          | (5)  |
| 6.3  | 检定方法               | (6)  |
| 6.4  | 检定结果的处理            | (8)  |
| 6.5  | 检定周期               | (8)  |
| 附录 A | 高度卡尺示值误差测量结果不确定度评定 | (9)  |
| 附录 B | 检定证书和检定结果通知书内页格式   | (12) |

## 高度卡尺检定规程

### 1 范围

本规程适用于分度值或分辨力为 0.01 mm、0.02 mm、0.05 mm 和 0.10 mm，测量范围（0~2 000）mm 各种规格的游标、带表和数显高度卡尺的首次检定、后续检定和使用中检查。

### 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

GB/T 21390—2008 游标、带表和数显高度卡尺

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

高度卡尺是用来测量制件表面高度位置和精密划线的量具。其主要结构形式分别为游标高度卡尺（见图 1）、带表高度卡尺（见图 2 和图 3）和数显高度卡尺（见图 4 和图 5）。

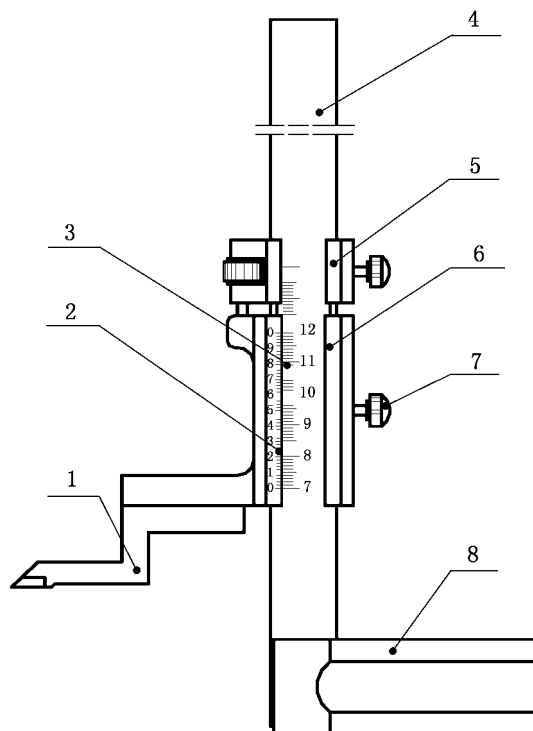


图 1 游标高度卡尺

1—划线量爪；2—游标尺；3—主标尺；4—尺身；5—微动装置；6—尺框；7—紧固螺钉；8—底座