



中华人民共和国国家标准

GB/T 26098—2010

圆度测量仪

Roundness measuring instrument

2011-01-10 发布

2011-10-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局 发布
中国国家标准化管理委员会

前 言

本标准的附录 A 为资料性附录。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国量具量仪标准化技术委员会(SAC/TC 132)归口。

本标准负责起草单位：中国计量科学研究院、上海上机精密量仪有限公司。

本标准参加起草单位：上海量具刃具厂、北京机床研究所、中原工学院、广州威而信精密仪器有限公司。

本标准主要起草人：张恒、唐禹民、周国明、罗英俊、赵则祥、戴桂秋。

圆 度 测 量 仪

1 范围

本标准规定了圆度测量仪的术语和定义、型式与基本参数、要求、检验方法、标志与包装等。
本标准适用于各类圆度测量仪(以下简称“圆度仪”)。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB/T 191—2008 包装储运图示标志(ISO 780:1997,MOD)

GB/T 4879—1999 防锈包装

GB/T 5048—1999 防潮包装

GB/T 6388—1986 运输包装收发货标志

GB/T 9969—2008 工业产品使用说明书 总则

GB/T 14436—1993 工业产品保证文件 总则

GB/T 17163—2008 几何量测量器具术语 基本术语

GB/T 17164—2008 几何量测量器具术语 产品术语

GB/T 24632.1—2009 产品几何技术规范(GPS) 圆度 第1部分:词汇和参数(ISO/TS 12181-1:2003,IDT)

GB/T 24632.2—2009 产品几何技术规范(GPS) 圆度 第2部分:规范操作集(ISO/TS 12181-2:2003,IDT)

3 术语和定义

GB/T 17163—2008、GB/T 17164—2008、GB/T 24632.1—2009 中确立的以及下列术语和定义适用于本标准。

3.1

圆度标准器 roundness standard

利用圆度误差非常小的表面几何要素形成的标准器,例如标准(半)球。

3.2

校准标准器 calibration standard

3.2.1

定标块 flick calibration standard

定标块是一个在圆度误差和表面粗糙度都很小的外圆柱表面上,加工出一个与圆柱轴线平行的小平面标准器。小平面对圆柱体径向截面上的弦高值即为定标块的标定值。定标块用于校准和检测仪器放大倍率等参数。

注:圆度仪放大倍率的校准也可使用量值可以溯源的其他标准器。

3.2.2

量块标准器 gauge block calibration standard

用不同尺寸的量块研合在平面平晶上,构成标准台阶尺寸,即用于校准和检测仪器放大倍率等