



中华人民共和国国家计量检定规程

JJG 885—2014

滚动轴承宽度测量仪

Instruments for Measuring Rolling Bearing Width

2014-08-25 发布

2015-02-25 实施

国家质量监督检验检疫总局 发布

滚动轴承宽度测量仪检定规程

Verification Regulation of Instruments for

Measuring Rolling Bearing Width

JJG 885—2014
代替 JJG 885—1995

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：山东省计量科学研究院

洛阳 LYC 轴承有限公司

参加起草单位：河南省计量科学研究院

大连市计量检定测试所

烟台轴承仪器有限公司

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：

高 冉（山东省计量科学研究院）
张 健（山东省计量科学研究院）
庞华奇（洛阳 LYC 轴承有限公司）
刘大忠（山东省计量科学研究院）

参加起草人：

范乃胤（河南省计量科学研究院）
王 涛（大连市计量检定测试所）
徐 琪（烟台轴承仪器有限公司）

目 录

引言	(II)
1 范围	(1)
2 引用文件	(1)
3 概述	(1)
4 计量性能要求	(3)
4.1 测力	(3)
4.2 支承工作面 (点) 的表面粗糙度	(3)
4.3 工作台工作面的平面度	(3)
4.4 三支承点高度差	(3)
4.5 示值变动性	(3)
4.6 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)
5.3 指示仪	(3)
6 计量器具控制	(4)
6.1 检定条件	(4)
6.2 检定项目和主要检定设备	(4)
6.3 检定方法	(5)
6.4 检定结果的处理	(6)
6.5 检定周期	(6)
附录 A 检定证书/检定结果通知书内页信息及格式	(7)
附录 B 示值误差测量结果不确定度评定	(11)

引 言

JJF 1001—2011《通用计量术语及定义》、JJF 1002—2010《国家计量检定规程编写规则》和 JJF 1130—2005《几何量测量设备校准中的不确定度评定指南》共同构成支撑规程修订工作的基础性系列规范。

本规程代替 JJG 885—1995《滚动轴承宽度测量仪》。与 JJG 885—1995 相比，除编辑性修改外主要技术变化如下：

——依据 JJG 63—2007《刀口形直尺》，取消了 0 级和 1 级的要求；

——支承工作面的表面粗糙度的最大允许误差修改为不大于 $Ra0.4\ \mu\text{m}$ （见 4.2）；

——工作台工作面的平面度修改为不大于 0.01 mm（见 4.3）；

——取消了工作面与测量轴线的垂直度的要求；

——依据 JJG 118—2010《扭簧比较仪》的检定方法，将原规程示值变动性中“在量块的同一位置上反复测量 10 次”修改为“在量块的同一位置上反复测量 5 次”（见 6.3.8）；

——示值误差检定方法中取消了用 4 等或 5 等量块配对法；

——增加了检定证书和检定结果通知书内页格式内容（见附录 A）。

JJG 885 的历次版本发布情况为：

——JJG 885—1995。

滚动轴承宽度测量仪检定规程

1 范围

本规程适用于分度值不大于 0.001 mm 滚动轴承宽度测量仪的首次检定、后续检定和使用中检查。

2 引用文件

本规程引用下列文件：

JJG 39 机械式比较仪

JJG 118 扭簧比较仪

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

3 概述

滚动轴承宽度测量仪（以下简称测量仪）主要以比较法测量滚动轴承成品和零件的宽度、平行度和油沟深度，以及圆柱形零部件的直径、高度差等。仪器外形见图 1、图 2 和图 3，其结构主要由基座、定位和测量机构等组成。

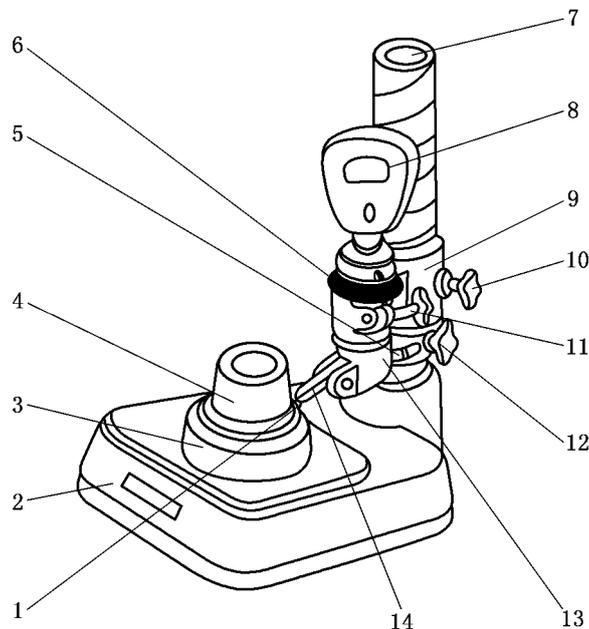


图 1 带上测量杆的滚动轴承宽度测量仪示意图

1—测头；2—底座；3—工作台；4—被测件；5—杠杆柄；6—微调螺母；7—立柱；
8—指示仪；9—测量架；10，11，12—紧固螺钉；13—杠杆架；14—上测量杆