



中华人民共和国国家计量技术规范

JJF 1088—2002

外径千分尺 (测量范围 500mm~3 000mm) 校准规范

Calibration Specification for Micrometers with
Measuring Range from 500mm to 3000mm

2002-09-13 发布

2003-03-13 实施

国家质量监督检验检疫总局 发布

**外径千分尺（测量范围
500 mm~3 000mm）校准规范**
**Calibration Specification for Micrometers with
Measuring Range from 500mm to 3 000mm**

JJF 1088—2002
代替 JJG 193—1987

本规范经国家质量监督检验检疫总局于 2002 年 09 月 13 日批准，并自 2003 年 03 月 13 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： 黑龙江省计量检定测试院

哈尔滨市计量检定测试所

哈尔滨电机厂有限责任公司

本规范由归口单位负责解释

本规范主要起草人：

马 荃 （黑龙江省计量检定测试院）

王 利 （哈尔滨市计量检定测试所）

褚云库 （哈尔滨电机厂有限责任公司）

参加起草人：

毛力军 （哈尔滨市计量检定测试所）

目 录

1 范围	(1)
2 引用文献	(1)
3 概述	(1)
4 计量特性	(2)
4.1 测微螺杆的轴向窜动和径向摆动	(2)
4.2 测砧工作面与测微螺杆工作面的相对偏移量	(2)
4.3 测力	(3)
4.4 刻线宽度及宽度差	(3)
4.5 微分筒锥面的端面棱边至固定套管刻线面的距离	(3)
4.6 微分筒锥面的端面与固定套管上毫米刻线的相对位置	(3)
4.7 工作面的表面粗糙度	(3)
4.8 工作面的平面度	(3)
4.9 两工作面的平行度	(3)
4.10 测微头的示值误差	(4)
4.11 外径千分尺的示值误差	(4)
4.12 测贴为带表式外径千分尺的指示表	(4)
4.13 校对用的量杆	(4)
5 校准条件	(5)
5.1 环境条件	(5)
5.2 校准项目和标准器及其他设备	(5)
6 校准方法	(6)
6.1 测微螺杆的轴向窜动和径向摆动	(6)
6.2 测砧工作面与测微螺杆工作面的相对偏移量	(6)
6.3 测力	(7)
6.4 刻线宽度及宽度差	(7)
6.5 微分筒锥面的端面棱边至固定套管刻线面的距离	(7)

6.6	微分筒锥面的端面与固定套管上毫米刻线的相对位置	(7)
6.7	工作面的表面粗糙度	(7)
6.8	工作面的平面度	(7)
6.9	两工作面的平行度	(7)
6.10	测微头的示值误差	(8)
6.11	外径千分尺的示值误差	(9)
6.12	测砧为带表式外径千分尺的指示表	(9)
6.13	校对用的量杆	(9)
7	校准结果表达	(9)
8	复校时间间隔	(9)
附录 A	校准证书或校准报告内容	(10)
附录 B	外径千分尺示值误差校准结果的测量不确定度评定	(11)

外径千分尺（测量范围 500 mm~3 000 mm） 校准规范

1 范围

本规范适用于测量范围为（500~3 000）mm，分度值为 0.01 mm 外径千分尺的校准。

2 引用文献

本规范引用下列文献：

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 1216—1985 外径千分尺

JB/T 10007—1999 大外径千分尺（测量范围为 1 000 mm 至 3 000 mm）

JJG 34—1996 指示表（百分表和千分表）检定规程

使用本规范时，应注意使用上述引用文献的现行有效版本。

3 概述

外径千分尺是应用螺旋副结构的一种通用长度计量器具。主要用于测量各种外尺寸。它的外形结构示意图见图 1 和图 2，校对用的量杆见图 3。

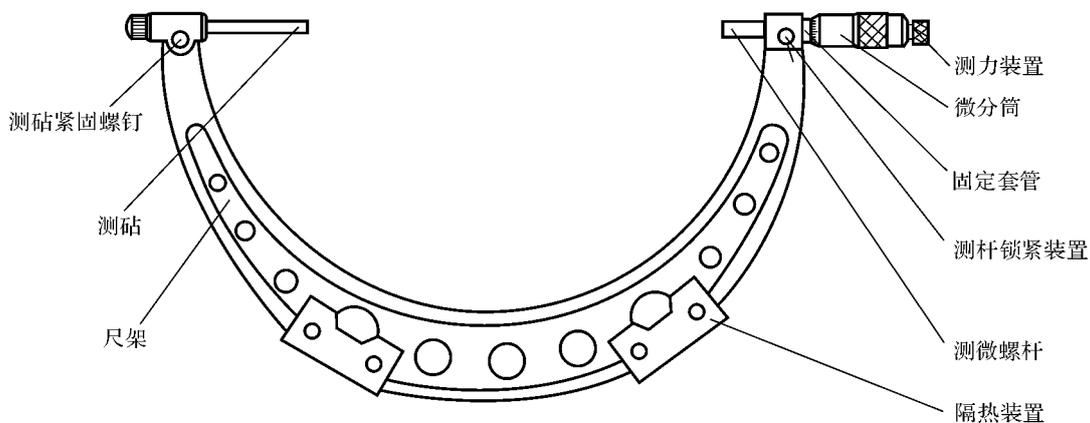


图 1 测砧为可换或可调式外径千分尺