



中华人民共和国国家计量检定规程

JJG 343—1996

光滑极限量规

Smooth Limit Gauge

1996 - 11 - 15 发布

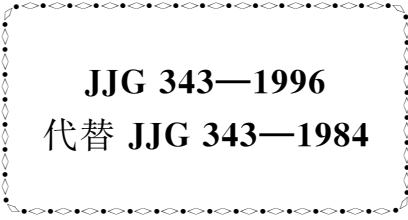
1997 - 06 - 15 实施

国家技术监督局 发布

光滑极限量规检定规程

Verification Regulation of

Smooth Limit Gauge



JJG 343—1996
代替 JJG 343—1984

本检定规程经国家技术监督局于 1996 年 11 月 15 日批准，并自 1997 年 6 月 15 日起施行。

归口单位：辽宁省技术监督局

起草单位：辽宁省计量测试技术研究所

本规程技术条文由起草单位负责解释

本规程主要起草人：

张遥远 （辽宁省计量测试技术研究所）

张 明 （辽宁省计量测试技术研究所）

曹洪生 （辽宁省计量测试技术研究所）

参加起草人：

安 刚 （辽宁省计量测试技术研究所）

薛素云 （辽宁省计量测试技术研究所）

白 平 （辽宁省计量测试技术研究所）

关士琴 （辽宁省计量测试技术研究所）

陈 梅 （辽宁省计量测试技术研究所）

目 录

一 概述	(1)
二 检定项目和检定条件	(1)
三 技术要求和检定方法	(2)
四 检定结果的处理和检定周期	(6)
附录 1 量规的形式	(7)
附录 2 量规的尺寸要求	(11)
附录 3 $\phi 25$ H7 全形塞规的检定	(13)

光滑极限量规检定规程

本规程适用于新制造、修理后和使用中的光滑极限量规的检定。

一 概 述

光滑极限量规（以下简称量规）是一种控制工件极限尺寸的定值量具，在大批量生产中被广泛地用于检验工件的基本尺寸 1~50 mm、公差等级 IT6~IT16 的孔和轴。

量规的形式见附录 1。

二 检定项目和检定条件

1 检定项目和主要检定工具列于表 1。

表 1

序 号	检 定 项 目	主要检定工具	检定类型		
			新制的	修理后	使用中
1	外观	—	+	+	+
2	硬度	洛氏硬度计	+	—	—
3	表面粗糙度	轮廓仪、表面粗糙比较样块	+	+	—
4	全形塞规、环规的圆度	圆度仪	+	+	—
5	母线直线度	轮廓仪、0 级刀口尺	+	+	—
6	卡规测量面的平面度	刀口尺、平晶	+	+	—
7	量规的尺寸	见表 6	+	+	+
8	卡规两测量面的平行度	见表 6	+	+	—

注：表中“+”表示应检定，“—”表示可不检定。

2 检定时的温度条件

检定前，量规应放在室内等温，各种量规等温的最短时间见表 2。检定量规尺寸时，室内温度相对 20 °C 的偏差不应超过表 3 的规定。

检定时，室内温度应稳定，每小时变化不应大于 0.5 °C。