



中华人民共和国国家计量检定规程

JJG 63—2007

刀口形直尺

Straight Edge

2007-02-28 发布

2007-08-28 实施

国家质量监督检验检疫总局 发布

刀口形直尺检定规程

Verification Regulation of Straight Edge

JJG 63—2007
代替 JJG 63—1994

本规程经国家质量监督检验检疫总局 2007 年 2 月 28 日批准，并自 2007 年 8 月 28 日起施行。

归口单位：全国几何量工程参量计量技术委员会

起草单位：北京市计量检测科学研究院

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

本规程起草人：

马桂茹（北京市计量检测科学研究院）

吴 迅（北京市计量检测科学研究院）

目 录

1 范围	(1)
2 引用文献	(1)
3 概述	(1)
4 计量性能要求	(2)
5 通用技术要求	(2)
5.1 外观	(2)
5.2 表面质量	(2)
6 计量器具控制	(2)
6.1 检定条件	(2)
6.2 检定项目	(2)
6.3 检定方法	(3)
6.4 检定结果的处理	(4)
6.5 检定周期	(4)
附录 A 刀口尺工作棱边直线度测量结果不确定度评定	(5)
附录 B 检定证书和检定结果通知书 (内页) 格式	(13)

刀口形直尺检定规程

1 范围

本规程适用于刀口形直尺的首次检定、后续检定和使用中检验。

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

JJF 1094—2002 测量仪器特性评定技术规范

JJF 1130—2005 几何量测量设备校准中的不确定度评定指南

GB/T 6091—2004 刀口形直尺

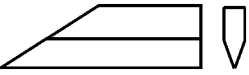
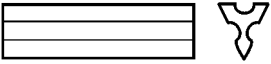
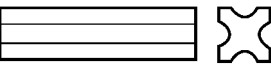
ISO/TS 14253-2: 1999 Geometrical product specifications (GPS) —— Inspection by measurement of workpieces and measuring equipment Part2: Guide to the estimation of uncertainty in GPS measurement, in calibration of measuring equipment and in product verification (《产品几何量技术规范 (GPS) 工件与测量设备的测量检验 第 2 部分: 测量设备校准和产品检验中 GPS 测量的不确定度评定指南》)

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

刀口形直尺是以其工作棱边直线度为标准, 利用光隙法比较测量被测件直线度或平面度的量具, 其型式、结构形状示意简图和工作棱边的长度见表 1。

表 1 刀口形直尺的型式、结构形状示意简图和工作棱边长度

型 式	简 图	工作棱边长度 (mm)
刀口尺		75、125、175、200、 225、300、400、500
三棱尺		175、200、225、300、500
四棱尺		125、175、200、 225、300、400、500