



中华人民共和国国家标准

GB/T 9058—2024

代替 GB/T 9058—2004

奇数沟千分尺

Odd fluted micrometer

2024-04-25 发布

2024-11-01 实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会 发布

目 次

前言	III
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 型式与基本参数	1
5 通则	2
6 检验方法	4
7 标志与包装	5
参考文献.....	6

前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第 1 部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件代替 GB/T 9058—2004《奇数沟千分尺》，与 GB/T 9058—2004 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- a) 删除了适用范围中分度值 0.005 mm 奇数沟千分尺(见 2004 年版的第 1 章)；
- b) 增加了涂层的外观要求(见 5.1.2)；
- c) 更改了测力装置的测量力变化要求(见 5.6, 2004 年版的 5.5)；
- d) 删除了锁紧装置的要求(见 2004 年版的 5.6)；
- e) 删除了数字显示装置的要求(见 2004 年版的 5.9)；
- f) 增加了标尺的要求(见 5.9)；
- g) 更改了尺寸偏差值和圆柱度公差(见表 3, 2004 年版的表 3)；
- h) 增加了检验条件对环境温度的要求(见 6.1)；
- i) 增加了测量面硬度的检验方法(见 6.5)；
- j) 更改了最大允许误差的检验方法(见 6.6, 2004 年版的 6.4)；
- k) 增加了校对量柱尺寸偏差和圆柱度公差的检验方法(见 6.7)。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中国机械工业联合会提出。

本文件由全国量具量仪标准化技术委员会(SAC/TC 132)归口。

本文件起草单位：成都工具研究所有限公司、桂林广陆数字测控有限公司、青海量具(常州)有限公司、青海量具刃具有限责任公司、苏州国量量具科技有限公司。

本文件主要起草人：何宜鲜、许刚、黄桂云、黄大为、马世宾、赵永海。

本文件于 1988 年首次发布，2004 年第一次修订，本次为第二次修订。

奇数沟千分尺

1 范围

本文件规定了奇数沟千分尺的型式与基本参数、通则、检验方法、标志与包装。

本文件适用于分度值为 0.001 mm、0.002 mm、0.01 mm，测量上限不大于 100 mm 的奇数沟千分尺的设计、制造与检验。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有修改单）适用于本文件。

GB/T 1216—2018 外径千分尺

GB/T 17163 几何量测量器具术语 基本术语

GB/T 17164 几何量测量器具术语 产品术语

3 术语和定义

GB/T 17163 和 GB/T 17164 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

奇数沟千分尺 odd fluted micrometer

具有特制的 V 形测砧，能测量带有 3 个、5 个或 7 个沿圆周均匀分布沟槽工件的外径千分尺。

4 型式与基本参数

4.1 型式

奇数沟千分尺的型式示意图如图 1 所示。

图示仅供图解说明，不表示详细结构。