



中华人民共和国国家计量检定规程

JJG 740—2005

研 磨 面 平 尺

Milling Straight Edges

2005 - 03 - 03 发布

2005 - 09 - 03 实施

国家质量监督检验检疫总局 发布

研磨面平尺检定规程

Verification Regulation of
Milling Straight Edges

JJG 740—2005
代替 JJG 740—1991

本规程经国家质量监督检验检疫总局于 2005 年 3 月 3 日批准，并自 2005 年 9 月 3 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：北京市计量科学研究所

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（北京市计量科学研究所）

吴 迅（北京市计量科学研究所）

刘振福（北京市计量科学研究所）

目 录

| | |
|---|--------|
| 1 范围 | (1) |
| 2 引用文献 | (1) |
| 3 概述 | (1) |
| 4 计量性能要求 | (1) |
| 4.1 工作面的表面粗糙度 | (1) |
| 4.2 工作面的平面度 | (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 | (2) |
| 6.4 检定结果的处理 | (4) |
| 6.5 检定周期 | (4) |
| 附录 A 等倾干涉法测量平面度及计算 | (5) |
| 附录 B 常用段 ($n=3\sim 6$) 分段法计算式 (1) 的简化公式 | (8) |
| 附录 C 分段测量研磨面平尺工作面平面度的数据处理示例 | (9) |
| 附录 D 研磨面平尺工作面平面度测量结果不确定度评定 | (13) |
| 附录 E 检定证书和检定结果通知书内页格式 | (21) |

研磨面平尺检定规程

1 范围

本规程适用于研磨面平尺首次检定、后续检定和使用中检验。

2 引用文献

本规程引用下列文献：

JJG 28—2000 平晶

JJG 661—2004 平面等倾干涉仪

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

ISO 14253. 2:1999 测量设备校准和产品检验中 GPS 测量不确定度评定指南
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

研磨面平尺是一种精密的平面标准器具，其结构形状如图 1 中 (a)、(b) 所示。
研磨面平尺主要用于检定刀口形直尺工作棱边的直线度。

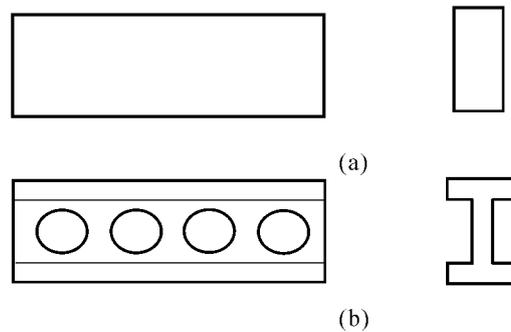


图 1 研磨面平尺结构示意图

4 计量性能要求

4.1 工作面的表面粗糙度

研磨面平尺工作面的表面粗糙度，应符合表 1 的规定。

表 1 研磨面平尺工作面的表面粗糙度

| 研磨面平尺长度/mm | ≤330 | >330 |
|------------------------|--------|-------|
| R_a 值/ μm | ≤0.025 | ≤0.05 |