



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 17164—2008  
代替 GB/T 17164—1997

---

## 几何量测量器具术语 产品术语

Glossary of terms used in dimensional measuring instruments—  
Product terms

2008-11-02 发布

2009-05-01 实施

---

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局 发布  
中国国家标准化管理委员会

## 目 次

前言 .....	III
1 范围 .....	1
2 长度测量器具 .....	1
2.1 量具 .....	1
2.2 卡尺 .....	2
2.3 千分尺 .....	3
2.4 指示表 .....	4
3 角度测量器具 .....	7
4 形位误差测量器具 .....	9
5 表面结构质量测量器具 .....	11
6 齿轮测量器具 .....	12
6.1 专用器具 .....	12
6.2 单项误差测量仪 .....	15
6.3 综合误差测量仪 .....	16
6.4 滚刀测量仪 .....	17
7 螺纹测量器具 .....	17
8 其他测量器具 .....	18
9 测量链 .....	21
10 通用器件及附件 .....	24
附录 A(资料性附录) 本标准与 GB/T 17164—1997 主要变化情况对照表 .....	26
中文索引 .....	29
英文索引 .....	33

## 前 言

本标准是对 GB/T 17164—1997《几何量测量器具术语 产品术语》的修订。

本标准与 GB/T 17164—1997 相比内容变化比较多,附录 A 给出了本标准与 GB/T 17164—1997 主要变化情况对照表。

本标准的附录 A 为资料性附录。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国量具量仪标准化技术委员会(SAC/TC 132)归口。

本标准负责起草单位:成都工具研究所。

本标准参加起草单位:桂林量具刃具有限责任公司、中国计量科学研究院、中国计量学院。

本标准主要起草人:邓宁、韩春阳、赵伟荣、张恒、吴庆良、赵军。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

——GB/T 17164—1997。

# 几何量测量器具术语 产品术语

## 1 范围

本标准界定了长度测量器具、角度测量器具、形位误差测量器具、表面结构质量测量器具、齿轮测量器具、螺纹测量器具、其他测量器具、测量链和通用器件及附件等几何量测量器具的产品术语及定义。

本标准适用于几何量测量器具行业的产品及正式出版发行的标准和书刊。

## 2 长度测量器具

### 2.1 量具

#### 2.1.1

##### 量块 gauge block

具有一对相互平行测量面,且两平面间具有准确尺寸,其横截面为矩形等形式的实物量具。按其材质分为钢制量块、硬质合金量块和陶瓷量块等。

#### 2.1.2

##### 步距规 check master

将一组尺寸相等的量块按准确等间距,直线排列固定于矩形刚性座体内,用于水平和垂直定值校准、检验的实物量具。按量块材质分为钢制量块步距规和陶瓷量块步距规;按使用方式分为卧式步距规和立式步距规。

#### 2.1.3

##### 光滑极限量规 plain limit gauge

具有以孔径或轴径的最大极限尺寸和最小极限尺寸为标准测量面,能以包容原则反映被检孔或轴边界条件的实物量具。

#### 2.1.3.1

##### 塞规 plug gauge

用于孔径检验的光滑极限量规,其测量面为外圆柱面。其中,圆柱直径具有被检孔径最小极限尺寸的为孔用通规,具有被检孔径最大极限尺寸的为孔用止规。

#### 2.1.3.2

##### 环规 ring gauge

用于轴径检验的光滑极限量规,其测量面为内圆环面。其中,圆环直径具有被检轴径最大极限尺寸的为轴用通规,具有被检轴径最小极限尺寸的为轴用止规。

#### 2.1.3.3

##### 卡规 snap gauge

用于轴径检验的光滑极限量规,其测量面为两对称的平面。两测量面间距具有被检轴径最大极限尺寸的为轴用通规,具有被检轴径最小极限尺寸的为轴用止规。

#### 2.1.4

##### 量针 pin gauge

具有准确尺寸的圆柱工作面,用于间接检测螺纹等工件的实物量具。按量针材质分为钢制量针和陶瓷量针。又称为针规。

#### 2.1.5

##### 塞尺 feeler gauge

具有准确厚度尺寸的单片或成组的薄片,用于检验间隙的实物量具。