

ICS 17.040.30  
J 42



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 6092—2004  
代替 GB/T 6092—1985

---

直 角 尺

Squares

2004-02-10 发布

2004-08-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局  
中国国家标准化管理委员会 发布

## 前 言

本标准是依据 JIS B 7526《直角尺》(1995 年日文版)对 GB/T 6092—1985《90°角尺》进行修订的。

本标准与 JIS B 7526 的一致性程度为非等效,主要差异如下:

- 按 GB/T 1.1—2000 对编排格式进行了修改;
- 增加了圆柱直角尺、矩形直角尺、刀口矩形直角尺、三角形直角尺、带座刀口直角尺和带座平行直角尺的型式;
- 删除了 I 形直角尺的型式;
- 增加了测量面的平面度公差、两基面间的平行度公差、侧面的平面度公差和平行度公差;
- 删除了两侧面间的平行度公差;
- 增加了精度等级为 00 级和 0 级的直角尺;
- 测量面相对于基面的垂直度公差值和测量面的直线度公差值的计算公式按所有型式统一规定。

本标准自实施之日起,代替 GB/T 6092—1985《90°角尺》。

本标准与 GB/T 6092—1985 相比主要变化如下:

- 修改了标准名称 90°角尺为直角尺;
- 增加了宽座刀口形直角尺、平面形直角尺和带座平面形直角尺的要求;
- 增加了规范性引用文件(本版的 2);
- 增加了术语和定义(本版的 3);
- 增加了刀口形直角尺的规格,即  $L$  为 50 mm、80 mm、100 mm 和 160 mm(本版的 4.4);
- 增加了宽座直角尺的规格,即  $L$  为 80 mm、100 mm、160 mm、250 mm、400 mm、630 mm 和 1 000 mm(本版的 4.6);
- 修改了测量面和侧面的表面粗糙度  $R_a$  值(1985 年版的 2.10;本版的 5.3.3);
- 删除了圆测量面的表面粗糙度  $R_z$  值(1985 年版的 2.10);
- 检验方法不再作为附录(1985 年版的附录 B;本版的 6);
- 删除了 90°角尺的使用说明(1985 年版的附录 A);
- 删除了仲裁的规定(1985 年版的附录 B)。

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。

本标准由靖江量具有限公司负责起草。

本标准主要起草人:杨东顺。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 6092—1985。

# 直 角 尺

## 1 范围

本标准规定了圆柱直角尺、矩形直角尺、刀口矩形直角尺、三角形直角尺、刀口形直角尺、宽座刀口形直角尺、平面形直角尺、带座平面形直角尺和宽座直角尺(统称“直角尺或 90°角尺”)的术语和定义、型式与基本参数、精度等级、要求、检验方法和标志与包装等。

本标准适用于测量面长度  $L$  小于等于 1 600 mm 的直角尺。

## 2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB/T 17163—1997 几何量测量器具术语 基本术语

## 3 术语和定义

GB/T 17163—1997 中确立的以及下列术语和定义适用于本标准。

### 3.1

**直角尺 squares**

测量面和基面相互垂直,用于检验直角、垂直度和平行度误差的测量器具,又称 90°角尺。

### 3.2

**圆柱直角尺 cylinder squares**

测量面为一圆柱面的直角尺。

### 3.3

**矩形直角尺 squares squares**

截面形状为矩形的直角尺。

### 3.4

**三角形直角尺 three angle squares**

截面形状为三角形的直角尺。

### 3.5

**刀口形直角尺 edge squares**

两测量面为刀口形的直角尺。

### 3.6

**平面形直角尺 fiat squares**

测量面与基面宽度相等的直角尺。

### 3.7

**宽座直角尺 wide-stand squares**

基面宽度大于测量面宽度的直角尺。

## 4 型式、基本参数与精度等级

### 4.1 圆柱直角尺

圆柱直角尺的型式见图 1 所示,图示仅供图解说明;基本参数见表 1 的规定。