



中华人民共和国国家计量检定规程

JJG 767—1992

0.05~1 mm 薄量块

Thin Gauge Block for Length from 0.05 up to 1 mm

1992-02-15 发布

1992-08-01 实施

国家技术监督局 发布

中 华 人 民 共 和 国
国 家 计 量 检 定 规 程
0.05~1 mm 薄量块

JJG 767—1992

国家技术监督局发布

*

中国质检出版社出版发行
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100029)
北京市西城区三里河北街16号(100045)

网址: www.spc.org.cn

服务热线: 400-168-0010

2018年1月第二版

*

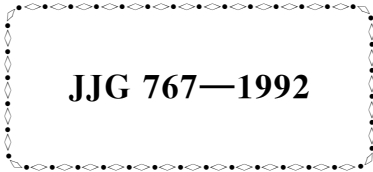
书号: 155026·J-1244

版权专有 侵权必究

0.05~1 mm 薄量块检定规程

Verification Regulation of Thin Gauge

Block for Length from 0.05 up to 1 mm



JJG 767—1992

本检定规程经国家技术监督局于 1992 年 02 月 15 日批准，并自 1992 年 08 月 01 日起施行。

归口单位：中国计量科学研究院

起草单位：中国计量科学研究院

本规程技术条文由起草单位负责解释

本规程主要起草人：

王承钢（中国计量科学研究院）

参加起草人：

张 放（轻工业部钟表研究所）

目 录

一 概述	(1)
二 技术要求	(1)
三 检定条件	(3)
四 检定项目和检定方法	(4)
五 检定结果处理和检定周期	(7)
附录 1 薄量块的名词和定义	(10)
附录 2 薄量块检定证书背面格式	(12)
附录 3 薄量块检定历史记录卡格式	(13)

0.05~1 mm 薄量块检定规程

本规程适用于新制造、使用中和修理后的，常用于钟表行业的，标称长度自 0.05 mm 到 1 mm 长方体形钢质薄量块的检定。其他截面形状的薄量块检定可以参照执行。

一 概述

薄量块是由两个相互平行的测量面之间的距离来确定其工作长度的一种高精度量具。薄量块主要用于钟表行业小型机械零件的长度尺寸溯源到国家基准器所显示的长度量值。薄量块的外形如图 1 所示。图中：上、下各表示测量面，前、后、左、右各表示侧面。代表薄量块标称长度的数码字刻印在上测量面上，与此相对的为下测量面。

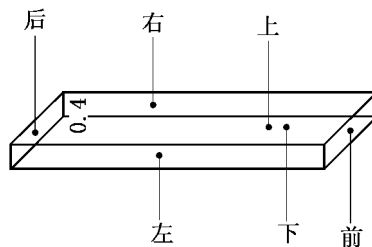


图 1

根据使用的特殊性，按长度测量总不确定度数值的大小和其他技术指标，薄量块分为 T3 和 T4 两个等，在本规程执行期内增设 T5 等；按长度（标称长度）允许偏差数值的大小和其他技术指标，薄量块分为 t1 和 t2 两个级。

二 技术要求

1 外观

1.1 每一个薄量块在一个测量面上应刻印永久性的、字迹清晰的、代表其标称长度的数字，同时也允许刻印制造者商标，但在测量面中心 $(5 \times 6) \text{ mm}^2$ 范围内，不得刻印任何标记。

1.2 新制造薄量块的测量面和侧面上，应没有划痕、碰伤或锈蚀；使用中或修理后薄量块的测量面和侧面上，允许有不妨碍正常使用的上述缺陷。

1.3 成套薄量块的盒上应标明出厂时的级别、编号和制造者的商标。

2 截面尺寸

薄量块的截面尺寸应符合图 2 的规定。