

## 中华人民共和国机械行业标准

JB/T 10575—2013  
代替 JB/T 10575—2006

**B.1** 开槽平晶可按图 B.1 制造。

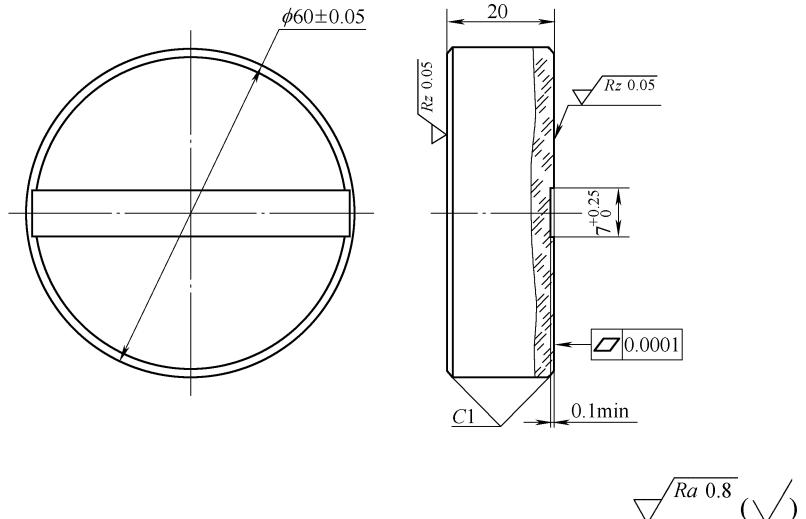


图 B.1

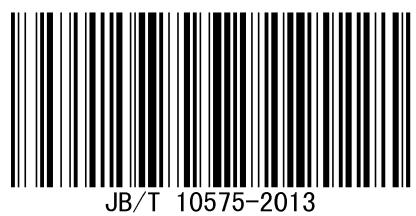
**B.2** 开槽平晶材料要求如下:

- 材料可选: K4、K9、QK2 或石英玻璃。
- 材料要求和表面疵病按 GB/T 1185 的规定。

JB/T 10575—2013

光学计

Optimeter



JB/T 10575-2013

版权专有 侵权必究  
\*  
书号: 15111 · 11468  
定价: 24.00 元

2013-12-31 发布

2014-07-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

附录 A  
(规范性附录)  
开槽量块

A.1 开槽量块可按图 A.1 制造。

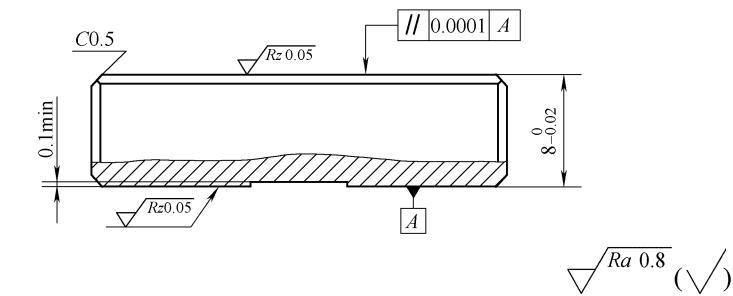
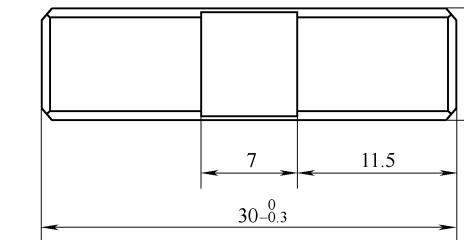


图 A.1

A.2 开槽量块的材料要求如下:

- 材料为轴承钢;
- 材料表面硬度不低于 58 HRC;
- 两工作面与 1 级平晶研合时, 应看不到干涉带。

中华人民共和国

机械行业标准

光学计

JB/T 10575—2013

\*

机械工业出版社出版发行

北京市百万庄大街 22 号

邮政编码: 100037

\*

210mm×297mm • 1.5 印张 • 44 千字

2014 年 12 月第 1 版第 1 次印刷

定价: 24.00 元

\*

书号: 15111 • 11468

网址: <http://www.cmpbook.com>

编辑部电话: (010) 88379778

直销中心电话: (010) 88379693

封面无防伪标均为盗版

版权所有 侵权必究

6.3.4 产品在下列情况之一时, 需进行型式检验:

- a) 新产品或老产品转厂生产的试制定型鉴定;
- b) 正式生产后, 如结构、材料、工艺有较大改进, 可能影响产品性能;
- c) 正常生产时, 定期或积累一定产量后, 应周期性进行一次检验;
- d) 产品长期停产后, 恢复生产;
- e) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异;
- f) 国家质量监督机构提出进行型式检验的要求。

6.3.5 经过型式检验后的样品, 不经过整理不得作为合格品出厂。

## 7 标志、包装、运输和贮存

### 7.1 标志

每台产品至少应有如下标志:

- a) 制造厂名或注册商标;
- b) 产品型号或产品名称;
- c) 产品编号。

### 7.2 包装

产品包装应符合 GB/T 13384 的规定。

### 7.3 运输

产品允许用任何有遮蔽的运输工具运送。

### 7.4 贮存

有包装的产品应贮存在有遮蔽的干燥场所, 周围无酸性气体、碱及其他有害物质。

## 目 次

前言	III
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 分类及基本参数	1
4 要求	2
4.1 主要技术指标	2
4.2 电气安全性能	3
4.3 数字显示系统的抗干扰性	4
4.4 仪器外观及各部分相互作用	4
4.5 运输环境条件	4
5 试验方法	4
5.1 试验条件	4
5.2 精密光学计的光学计管的示值误差	5
5.3 立式、卧式光学计的光学计管的示值误差	6
5.4 光学计管的示值重复性	7
5.5 精密光学计和立式光学计测杆在径向受力 2N 时的示值变化	7
5.6 卧式光学计测杆和尾管测杆在径向受力 2 N 时的示值变化	8
5.7 圆形光面工作台的可调整性	8
5.8 立柱轴线直线度对测量的影响	8
5.9 光学计管轴线直线度对测量的影响	9
5.10 方形带筋工作台台面与测量轴线的垂直度	9
5.11 测量力的一致性	9
5.12 各种工作台台面的平面度	9
5.13 各种工作台台面的粗糙度	10
5.14 七筋工作台的中央筋高于其他筋的高度	10
5.15 七筋工作台高于辅助工作台的高度	11
5.16 球筋工作台球头高于筋面的高度	11
5.17 球筋工作台高于辅助工作台的高度	11
5.18 小三点工作台的平行度	11
5.19 测帽	11
5.20 卧式光学计尾管测杆调整机构的调整误差	12
5.21 卧式光学计测量轴轴线与尾管轴线的同轴度	12
5.22 卧式光学计工作台的调整误差	12
5.23 卧式光学计使用内测钩测量时的示值重复性	12
5.24 卧式光学计使用内测钩测量时, 找转折点的示值重复性	13
5.25 卧式光学计基座导轨的直线度	13
5.26 电气安全性能	13
5.27 数字显示系统的抗干扰性	14