

JB/T 11507—2013

ICS 17.040.30
J 42
备案号: 44079—2014

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 11507—2013

游标、带表和数显长量爪卡尺

Vernier, dial and digital calipers with long jaws

中华人民共和国
机械行业标准
游标、带表和数显长量爪卡尺
JB/T 11507—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

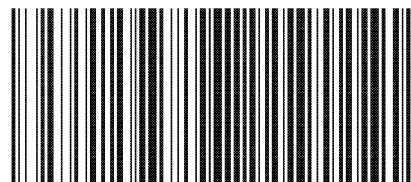
*

210mm×297mm·1 印张·27 千字
2014 年 9 月第 1 版第 1 次印刷
定价: 18.00 元

*

书号: 15111·11260
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

版权专有 侵权必究



JB/T 11507-2013

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

表 A.2

外测量爪长度 mm	施力值 N	允许晃动量 mm
90	3	0.30
125	4	0.40
150	5	0.45
200	6	0.55
250	7	0.60
300	8	0.70

用手对尺框外测量爪加力大小应合适，不应使尺身和尺框外测量爪产生弹性变形，否则需放开施力的手，使其消除弹性变形后，再用塞尺进行比对。

目 次

前言.....	II
1 范围.....	1
2 规范性引用文件.....	1
3 术语和定义.....	1
4 型式与基本参数.....	1
5 要求.....	2
6 试验方法.....	6
7 检查条件.....	7
8 检查方法.....	7
9 标志与包装.....	8
附录 A（资料性附录）相互作用的定量检查方法.....	9
附录 B（规范性附录）平面度的检查方法.....	11

前 言

本标准按照GB/T 1.1—2009给出的规则起草。

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/TC132）归口。

本标准负责起草单位：桂林量具刃具有限责任公司。

本标准参加起草单位：桂林市计量测试研究所、桂林广陆数字测控股份有限公司、成都成量工具集团有限公司、靖江量具有限公司。

本标准主要起草人：赵伟荣、陈学仁、黄升红、郑学勇、林伟光、董中新、李大明、杨东顺。

本标准首次发布。

附 录 A (资料性附录) 相互作用的定量检查方法

A.1 移动力和移动力变化的检查

长爪卡尺尺身和尺框相对移动的移动力和移动力变化可用弹簧测力计定量检查。

将长爪卡尺水平放置，并保持外测量爪垂直向下，用测力计钩住尺框（或尺身）的外测量爪根部，拉动测力计，当尺框（或尺身）开始移动后从测力计上读数，在整个测量范围内，测得的最大值和最小值即为最大移动力和最小移动力，最大值和最小值之差即为移动力变化，其允许值参照表 A.1。

表 A.1

测量范围 mm	移动力	移动力变化
	N	
0~300	3~8	2
0~500	8~15	3
0~1 000	10~18	4
0~1 500	15~25	7
0~2 000		
0~2 500	20~35	10
0~3 000		
0~3 500		
0~4 000		

测力计水平使用时与竖直使用时零位不一致，应调整好零位后使用。

测量时，因尺身较重宜钩住尺框外测量爪根部；测量范围上限大于或等于 1 000 mm 的卡尺，检查时需采取适当措施，消除因卡尺的自重引起的尺身弯曲对移动力的影响。如分段握住（或支撑住）尺身。

A.2 晃动量的检查

长爪卡尺尺框在尺身厚度方向相对尺身的晃动量，推荐以下两种检查方法：

方法一：将长爪卡尺外测量爪竖直向上安放并将尺身紧固，用指示表（分度值为 0.01 mm）测头在距尺身下侧面（ $l-10$ ）mm 处（ l 为外测量爪长度）与尺框外测量爪侧面垂直接触，然后在该处对尺框外测量爪正、反两个方向施力，由指示表两次读数，其最大值即为晃动量。施力值及允许晃动量参见表 A.2。

方法二：将长爪卡尺两外测量爪合并竖直向上，用手握住（或紧固住）尺身，用手对尺框外测量爪加力，使尺框外测量爪产生来回晃动，晃动量的大小用塞尺比对，在距尺身下侧面（ $l-10$ ）mm 处（ l 为外测量爪长度），最大一侧的晃动值即为晃动量，其允许晃动量参见表 A.2。