

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 8791—1998

涨簧式内径百分表

1998-07-17 发布

1998-12-01 实施

国家机械工业局 发布

前 言

本标准是在对 ZB J42 021—88《涨簧式内径百分表》进行修改后制订的。根据生产和技术的发展,对原标准作了以下修改:

- 改动了涨簧式内径百分表的定义;
- 涨簧测头的工作行程改为测头的量程,内容也作了相应变动;
- 删去原标准中 2.2 的内容;
- 产品测量范围由 2~20 mm 改为 3~20 mm;
- 原标准表 2 中 A、B 系列删去,对测孔深度、标称尺寸、工作行程均作了相应改动;
- 原标准表 4 按本标准的要求作了相应改动,列为表 3;
- 删去原标准 2.4,此条非标准内容;
- 删去原标准的附录 A,将内容改写进标准正文中。

本标准自生效之日起,同时代替 ZB J42 021—88。

本标准由全国量具量仪标准化技术委员会提出并归口。

本标准起草单位:成都成量集团公司、苏州长风量具刃具总厂、哈尔滨量具刃具厂、北京量具刃具厂、上海自动化仪表九厂。

本标准主要起草人:谢德仁、尉子梅、岳秉新、范言刚、张振芳。

涨簧式内径百分表

代替 ZB J42 021—88

1 范围

本标准规定了涨簧式内径百分表的定义、型式、基本参数与尺寸、技术要求、试验方法及标志与包装运输等要求。

本标准适用于分度值为 0.01 mm、测量范围 3~20 mm 的涨簧式内径百分表。

2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

ZBY 003—84 仪器仪表包装技术条件

3 定义**3.1 涨簧式内径百分表**

利用机械传动系统,将涨簧测头的直线位移转变为百分表指针的角位移,并由百分表进行读数的内尺寸测量器具。

3.2 测头量程

涨簧测头标称测量范围的两极限值之差。

3.3 示值总误差

在涨簧测头量程内,由正行程方向测得的示值误差曲线上,其最高点与最低点在纵坐标上的差值。

3.4 相邻误差

在示值误差曲线上,相邻两受检点在纵坐标上的差值。

3.5 示值变动性

在涨簧测头量程内,测量条件不作任何改变的情况下,对同一被测量进行多次重复读数,其示值变化的最大差值。

4 型式、基本参数与尺寸

4.1 涨簧式内径百分表的型式见图 1。该图仅作图解说明,不表示详细结构。

4.2 涨簧式内径百分表的测孔深度和测头量程见表 1。

表 1

mm

| 测量范围 | 3~4 | 4~10 | 10~20 |
|-----------|------|------|-------|
| 预行程(min) | 0.05 | 0.10 | |
| 测头量程(min) | 0.3 | 0.6 | 1.2 |
| 测孔深度(min) | 16 | 20 | 40 |