

JB/T 8372—2010

ICS 17.040.30  
J 42  
备案号: 28710—2010

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 8372—2010  
代替 JB/T 8372—1996

## 几何量测量仪器 型号编制方法

Dimensional measuring Instruments — Method of type designatino

中华人民共和国  
机械行业标准  
几何量测量仪器 型号编制方法

JB/T 8372—2010

\*

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·1.75印张·47千字

2010年7月第1版第1次印刷

定价: 23.00元

\*

书号: 15111·9830

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 8372—2010

2010-02-11 发布

2010-07-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

目 次

前言..... III

1 范围..... 1

2 量仪的分类..... 1

3 量仪型号的表示方法..... 1

3.1 类代号..... 1

3.2 小类和品种代号..... 2

3.3 产品名称代号..... 2

3.4 主参数..... 2

3.5 第二参数..... 2

3.6 通用特性代号..... 2

3.7 变型代号..... 3

4 量仪型号编制表..... 3

4.1 长度量仪..... 3

4.2 角度量仪..... 4

4.3 形状和位置误差量仪..... 5

4.4 表面结构质量量仪..... 6

4.5 坐标测量机..... 7

4.6 齿轮量仪..... 8

4.7 螺纹量仪..... 11

4.8 主动量仪..... 12

4.9 专用检验机和分选机..... 14

4.10 其他量仪..... 15

4.11 测量链及其部件..... 16

4.12 通用器件及附件..... 18

4.12 通用器件及附件（类代号：T）

通用器件及附件型号编制见表 16。

表 16

小类	代号	品种名称	产品名称	代号	主参数	备注	
标准元件	C	齿轮量仪用标准元件	直齿测量齿轮	Z	法向模数		
			斜齿测量齿轮	L			
			测量齿条	T			
			单头测量蜗杆	W			
			双头测量蜗杆	D			
			三头测量蜗杆	S			
				渐开线齿形样板	J	公称基圆半径	
				齿向（螺旋线）样板	X	螺旋角	
				滚刀（螺旋线）样板	G		
					基圆盘	P	基圆直径
	B	表面质量量仪用标准元件	表面粗糙度样板	C	Ra 值		
	X	形位误差量仪用标准元件	标准半球	Q	公称直径		
	G	校对量规	校对环规	H	公称直径		
校对塞规			S				
刀具预调测量仪用校对量规			D				
测量元件	S	光栅	长光栅	C	有效长度		
			圆光栅	Y	直径		
	M	磁栅			有效长度		
	P	磁盘			直径		
	R	容栅			有效长度		
	F	球栅			有效长度		
	W	线纹尺	金属线纹尺	J	有效长度		
			玻璃线纹尺	B			
	读数装置	D	读数装置			分辨力或分度值	

前 言

本标准代替 JB/T 8372—1996 《几何量测量仪器术语型号编制方法》。

本标准与 JB/T 8372—1996 相比，主要变化如下：

——增加了“规范性引用文件”一章，并增加了两项引用文件（本版的 2）；

——删去了量仪分类的定义（1996 年版的 2.1~2.12）；

——将表面质量量仪改为表面结构质量量仪，将测量系统改为测量链（1996 版的 2；本版的 3）；

——将三坐标测量机改为坐标测量机（1996 版的 2、3.1、3.4、4.5；本版的 3、4.1、4.4、5.5）；

——增加了球栅通用特性（1996 版的 3.6；本版的 4.6）；

——品种名称中增加了数显小型、简易测量仪，产品名称中增加了内径比较仪、大直径测量仪、内径指示表、涨簧式内径指示表、钢球式内径指示表、指示卡表、电子量规、杠杆卡规和叶片千分尺，将深度百分表、厚度百分表改为深度指示表、厚度指示表，将指示式内卡规、指示式外卡规改为带表内卡规、带表外卡规，删去了内径百分表和内径千分表（1996 版的 4.1；本版的 5.1）；

——产品名称中增加了数显万能角度尺，将目镜式分度头改为目镜式光学分度头，将影屏式分度头改为投影式光学分度头，将数字式分度头改为光电式分度头，将分度万能式转台改为分度转台（1996 版的 4.2；本版的 5.2）；

——品种名称中增加了光学倾斜仪，产品名称中增加了光学式平直度测量仪、光电式平直度测量仪、指针式电子水平仪和数显式电子水平仪（1996 版的 4.3；本版的 5.3）；

——将品种名称中表面形状测量仪改为轮廓测量仪，将单参数表面粗糙度测量仪改为表面粗糙度测量仪，将多参数表面粗糙度测量仪改为非接触式表面粗糙度测量仪（1996 版的 4.4；本版的 5.4）；

——品种名称中增加了柱坐标测量机和关节臂柱坐标测量机（1996 版的 4.5；本版的 5.5）；

——将品种名称中螺旋线波度测量仪改为螺旋线测量仪，产品名称中增加了正切齿厚规、万能测齿仪、数显齿厚卡尺、公法线千分尺、数显公法线千分尺、杠杆公法线千分尺、螺旋线波度测量仪、齿轮螺旋角测量仪、齿轮导程测量仪和，将齿厚卡尺改为游标齿厚卡尺（1996 版的 4.6；本版的 5.6）；

——产品名称中增加了螺纹千分尺、数显螺纹千分尺和带计数器螺纹千分尺（1996 版的 4.7；本版的 5.7）；

——品种名称中增加了工具系统测量仪，小类和品种名称中增加了光学影像测量仪，（1996 版的 4.10；本版的 5.10）；

——品种名称中增加了球栅测量链，删去了测量变换器，产品名称中增加了球栅线位移测量链和气电传感器，删去了气电变换器，将指示器改为显示装置，将螺旋副微分测量头改为测微头（1996 版的 4.11；本版的 5.11）；

——品种名称中增加了球栅，将测量台架改为台架，产品名称中增加了直齿测量齿轮、测量齿条、双头测量蜗杆、三头测量蜗杆、普通万能表座、微调万能表座、普通磁性表座、微调磁性表座、普通测量台架、微动测量台架和 V 形架，将测量齿轮改为斜齿测量齿轮，将测量蜗杆改为单头测量蜗杆（1996 版的 4.12；本版的 5.12）。

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。

本标准起草单位：成都工具研究所。