

1.目的： 指导和规范检定人员正确的从事千分尺的检定修理工作。↓

2.适用范围： 适用于计量室检定人员在其岗位上从事的千分尺量具的检定修理工作。↓

3.人员要求↓

该项操作人员应具有高中及以上文化程度，并经上级计量管理部门考核合格，取得“千分尺量具”计量检定员证书的计量检定人员。↓

4.工装量具↓

杠杆千分尺、杠杆百分表或百分表、平板、专用测力仪、塞尺、表面粗糙度样板、二级平晶、一级刀口尺、平行平晶、四等五等量块、刚球检具、光学计、测长机，以及相应的修理工具，汽油、麂皮等工具用品。↓

5.准备工作↓

(1) 根据被检游标量具的量程选取相应的量块，检查量块证书是否再有效期内。↓

(2) 观察检定室内温、湿度是否达到检定规程的要求即 $(20\pm 2)^{\circ}\text{C}$ 。应把温湿度实测值填入《标准装置使用记录》和《千分尺量具检定记录》。↓

6.检定与修理↓

(1) 外观检查用目力观察，千分尺应有分度值、制造厂名、工厂标志和出厂编号。↓

(2)各部分相互作用应适应检定规程中 4.1、4.2 的要求。↓

(3) 测微螺杆的轴向串动和径向摆动均不大于 0.01mm。↓

(4) 测砧与测微螺杆工作面相对偏移量应不大于《千分尺量具检定规程》中表 3 的规

定。↓

(5) 千分尺的测力应在 6-10N 范围内，用分度值不大于 0.2N 的专用测力机检定。↓

(6)微分筒锥面的断面棱边至固定套管刻线面的距离应不大于 0.4mm。检定时应用塞尺与固定套管刻线表面用比较法检定，微分筒转动一周内不少于三个位置上进行。↓

(7) 微分筒锥面的端面与固定套管毫米刻线的相对位置应适合《千分尺量具检定规程》

中表 11.1、11.2 的规定。↓

(8) 工作面的表面粗糙度: 外径千分尺和校对量杆的工作面的表面粗糙度 Ra 应不大于 0.05 μm 。用粗糙度比较样板以比较法检定。↓

(9) 工作面的平面度应适应《千分尺量具检定规程》中 13.1、13.2 的规定。↓

(10) 工作面的平行度, 当外径千分尺锁紧装置紧固与松开时的千分尺两工作面的平行度应不大于《千分尺量具检定规程》中表 4 和 14.2 的规定。↓

(11) 示值误差应不超过检定规程中 15.1、16.1 的要求。↓

(12) 各项检定结果均填入《千分尺检定记录》。↓

(13) 检定结果符合规程技术要求的未检定合格填写计量合格标签, 粘贴在被检千分尺的绝热板上。↓

(14) 检定不符合规程技术要求的量具要对不合格项目进行反复的修理和检定。↓

(15) 对损坏严重的确实无法修复的应填写《计量报废通知单》经计量室负责人审批后给予报废。被检量具粘贴“禁用”标签。↓

7. 收尾工作检修完毕后, 把量块和配套设备擦拭干净, 涂上防锈油放回原处妥善保管。

把检定合格的量具放在已检合格区域摆放整齐。↓

8. 现执行《JJG21-95 千分尺计量检定规程》↓

9. 记录←