



中华人民共和国国家计量检定规程

JJG 885—1995

滚动轴承宽度测量仪

Instruments for Measuring
Rolling Bearing Width

1995 - 02 - 08 发布

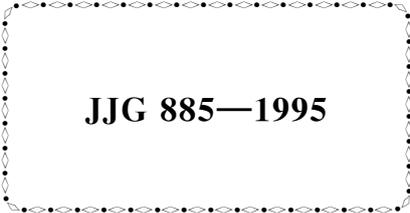
1995 - 05 - 01 实施

国家技术监督局 发布

滚动轴承宽度测量仪

检定规程

Verification Regulation of Instruments for Measuring Rolling Bearing Width



JJG 885—1995

本检定规程经国家技术监督局于 1995 年 02 月 08 日批准，并自 1995 年 05 月 01 日起施行。

归口单位：山东省技术监督局

起草单位：山东省计量科学研究所

本规程技术条文由起草单位负责解释

本规程主要起草人：

杨冬静 （山东省计量科学研究所）

王千祥 （烟台轴承仪器厂）

李永佐 （山东省计量科学研究所）

刘大中 （山东省计量科学研究所）

目 录

一 概述	(1)
二 检定项目及检定条件	(1)
三 技术要求和检定方法	(1)
四 检定结果处理与检定周期	(7)

滚动轴承宽度测量仪检定规程

本规程适用于新制造、使用中及修理后的分度值为 0.001 mm 滚动轴承宽度、平行度和油沟深度测量仪的检定。指示计分度值不同的同类仪器，可参照本规程检定。

一 概 述

滚动轴承宽度测量仪是用比较法进行测量的仪器。主要由基座、定位和测量机构三部分组成，用于测量滚动轴承成品和零件的宽度、平行度和油沟深度，以及圆柱形零部件的直径、高度差等。仪器结构如图 1~图 3 所示。

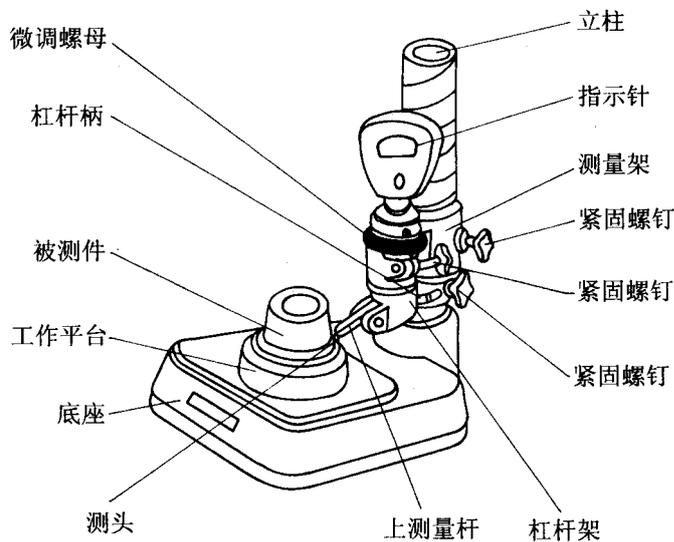


图 1

二 检定项目及检定条件

- 1 检定项目及主要检定工具列于表 1。
- 2 检定室温度应为 $(20 \pm 5)^\circ\text{C}$ ，温度变化不大于 $1^\circ\text{C}/\text{h}$ ，受检仪器及检定工具温度平衡时间应不少于 4 h。

三 技术要求和检定方法

- 3 外观