



# 中华人民共和国国家计量技术规范

JJF 1066—2000

---

## 测长机校准规范

Calibration Specification for Length Measuring Machine

2000—05—08 发布

2000—10—01 实施

---

国家质量技术监督局 发布

# 测长机校准规范

Calibration Specification for

Length Measuring Machine

JJF 1066—2000  
代替 JJG 54—1984

---

本规范经国家质量技术监督局于 2000 年 5 月 8 日批准，并自 2000 年 10 月 1 日起施行。

归口单位：全国几何量长度计量技术委员会

起草单位：航空工业第三〇四研究所

本规范委托全国几何量长度计量技术委员会负责解释

**本规范主要起草人：**

张玉文 （航空工业第三〇四研究所）

陈照聚 （航空工业第三〇四研究所）

**参加起草人：**

周自力 （航空工业第三〇四研究所）

## 目 录

1 范围	( 1 )
2 引用文件	( 1 )
3 概述	( 1 )
4 计量特性	( 1 )
5 校准条件	( 2 )
6 校准项目和校准方法	( 2 )
7 校准结果的处理	( 8 )
8 复校时间间隔	( 8 )
附录 A 校准证书内页格式	( 9 )

## 测长机校准规范

### 1 范围

本规范适用于尺寸至 6 000 mm 测长机的校准。

### 2 引用文献

下列文献所包含的条文，通过在本规范中的引用而构成本规范的条文。本规范出版时，所示版本均为有效。所有标准规范或规程都会被修订，使用本标准的各方应探讨使用下列文献最新版本的可能性。

JB/T 7400—1994 测长机

JJG 894—1995 标准环规检定规程。

### 3 概述

测长机是进行长度测量的光学机械计量仪器，用于直接测量精密量具，如千分尺校对杆；并可借助高一等级的量块以比较法检定低一等级的量块和测量其它精密零件。

测长机的分度值为 0.001 mm，测量范围有 (0~1 000)，(0~2 000)，(0~3 000)，(0~6 000) mm 4 种。

### 4 计量特性

#### 4.1 外观及相互作用

4.1.1 仪器上应刻有制造厂名或厂标、出厂编号及  标志。

4.1.2 在工作面上应无锈蚀、碰伤和明显的划痕等缺陷；在非工作面上应无影响外观质量的疵病。

4.1.3 各活动部分工作应平稳，无卡住和跳动现象；紧固螺钉的作用应切实有效。

4.1.4 在仪器视场内所有刻度尺与指标线应平行无视差，毫米刻度尺与测量座移动方向平行，不应有明显的偏斜。

4.1.5 刻度尺的刻线应无大于刻线宽度一半的断裂、线结和变粗的现象。

4.1.6 使用中的仪器，应无影响使用准确度的外观缺陷。

4.2 测量座或尾座沿基座导轨移动的角偏摆，在水平和垂直面内不大于 10''。

4.3 测量轴轴线与尾管测量轴线的同轴度不大于 0.2 mm。

4.4 尾管测量杆调整部件的调整误差不大于 0.3  $\mu\text{m}$ 。

4.5 工作台调整可靠性

用球面测帽不大于 0.2  $\mu\text{m}$ ；用  $\phi 8$  mm 平面测帽不大于 0.3  $\mu\text{m}$ 。

4.6 测量座和尾座物镜放大率的不一致性带来的示值误差不大于  $(1+L/1\ 000)$   $\mu\text{m}$ ， $L$  为被校准长度 mm。