



中华人民共和国国家计量检定规程

JJG 380—1995

轴承圆锥滚子直径、角度、 直线度测量仪

Instruments for Measuring the Diameter Angle
and Straightness of Bearings' Tapered Roller

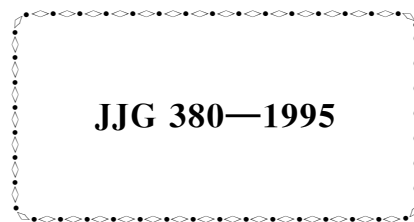
1995 - 11 - 24 发布

1996 - 05 - 01 实施

国家技术监督局 发布

**轴承圆锥滚子直径、角度、
直线度测量仪检定规程**

**Verification Regulation of Instruments
for Measuring the Diameter Angle and
Straightness of Bearings' Tapered Roller**



本检定规程经国家技术监督局于 1995 年 11 月 24 日批准，并自 1996 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）

夏霄红 （山东省计量科学研究所）

目 录

| | |
|---------------------|-------|
| 一 概述 | (1) |
| 二 检定项目和检定条件 | (1) |
| 三 技术要求和检定方法 | (3) |
| 四 检定结果处理和检定周期 | (4) |

轴承圆锥滚子直径、角度、直线度 测量仪检定规程

本规程适用于新制造、使用中和修理后的分度值为 0.001 mm 的圆锥滚子直径、角度、直线度测量仪的检定。

一 概 述

轴承圆锥滚子直径、角度、直线度测量仪是以比较法测量圆锥滚子直径、角度及直线度的仪器。仪器由基座、滑动导轨与滑座、可调工作台和测量机构四部分组成，如图 1, 2 所示。

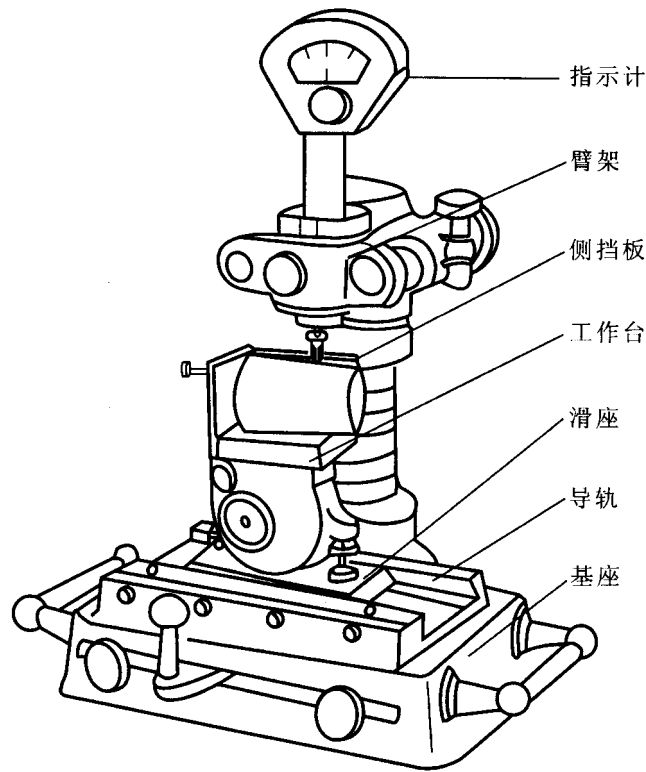


图 1

二 检定项目和检定条件

- 1 检定项目和主要检定工具列于表 1。
- 2 检定条件

检定室内温度 $(20 \pm 5)^\circ\text{C}$ ，温度变化不大于 1°C/h ，受检仪器与检定工具平衡温度