



中华人民共和国国家标准

GB/T 17164—1997

几何量测量器具术语 产品术语

Glossary of terms used in dimensional measuring instruments—
Product terms

1997-12-16 发布

1998-09-01 实施

国家技术监督局 发布

目 次

| | |
|------------------|----|
| 前言 | I |
| 1 范围 | 1 |
| 2 长度测量器具 | 1 |
| 3 角度测量器具 | 5 |
| 4 形位误差测量器具 | 6 |
| 5 表面质量测量器具 | 8 |
| 6 齿轮测量器具 | 9 |
| 7 螺纹测量器具 | 12 |
| 8 其他测量器具 | 13 |
| 9 测量链 | 16 |
| 10 通用器件及附件 | 18 |

前 言

本标准是以《量具量仪标准体系表》的分类为基础,以《中国标准文献分类法》中的“量具与量仪类”(即“J42”类)为界定,针对国内已批量生产的几何量测量器具产品而制定的。

本标准通过对几何量测量器具的分类、定义,力求使国内产品术语定义规范化,并尽可能与国际上通行的术语定义一致,以适应国际贸易、技术和经济交流的需要。

本标准的制定与实施,将对国内几何量测量器具产品术语的统一和规范化起指导作用。

本标准的主要内容分为 10 部分,即:

- 第 1 部分 范围;
- 第 2 部分 长度测量器具;
- 第 3 部分 角度测量器具;
- 第 4 部分 形位误差测量器具;
- 第 5 部分 表面质量测量器具;
- 第 6 部分 齿轮测量器具;
- 第 7 部分 螺纹测量器具;
- 第 8 部分 其他测量器具;
- 第 9 部分 测量链;
- 第 10 部分 通用器件及附件。

本标准由中华人民共和国机械工业部提出。

本标准由全国量具量仪标准化技术委员会归口。

本标准由机械工业部成都工具研究所负责起草。

本标准主要起草人:邓宁。

中华人民共和国国家标准

几何量测量器具术语 产品术语

GB/T 17164—1997

Glossary of terms used in dimensional measuring instruments—
Product terms

1 范围

本标准确定了几何量测量器具的产品术语及其定义。

本标准适用于几何量测量器具行业的产品及正式出版发行的标准和书刊。

2 长度测量器具

2.1 量具类

2.1.1 量块 gauge block

其横截面为矩形或圆形,一对相互平行测量面间具有准确尺寸的测量器具。

2.1.2 光滑极限量规 plain limit gauge

具有以孔或轴的最大极限尺寸和最小极限尺寸为标准测量面,能反映被检孔或轴边界条件的无刻线长度测量器具。

2.1.2.1 塞规 plug gauge

用于孔径检验的光滑极限量规,其测量面为外圆柱面。其中,圆柱直径具有被检孔径最小极限尺寸的为孔用通规,具有被检孔径最大极限尺寸的为孔用止规。

2.1.2.2 环规 ring gauge

用于轴径检验的光滑极限量规,其测量面为内圆环面。其中,圆环直径具有被检轴径最大极限尺寸的为轴用通规,具有被检轴径最小极限尺寸的为轴用止规。

2.1.2.3 卡规 snap gauge

用于轴径检验的光滑极限量规,其测量面为两对称的平面;两测量面间距具有被检轴径最大极限尺寸的为轴用通规,具有被检轴径最小极限尺寸的为轴用止规。

2.1.3 塞尺 feeler gauge

具有准确厚度尺寸的单片或成组的薄片,用于检验间隙的测量器具。

2.1.4 钢直尺 steel ruler

具有一组或多组有序的标尺标记及标尺数码所构成的钢制板状的测量器具。

2.1.5 精密玻璃线纹尺 precision glass linear scale

具有一组或多组有序的标尺标记及标尺数码,其截面为矩形的玻璃制测量器具;该量具与测微读数装置配合,用于精密测量。按用途又分为玻璃基准线纹尺、玻璃标准线纹尺和玻璃工作线纹尺三种。

2.1.6 精密金属线纹尺 precision metal linear scale

具有一组或多组有序的标尺标记及标尺数码,其截面为矩形的金属制测量器具;该量具与测微读数装置配合,用于精密测量。按用途又分为金属基准线纹尺、金属标准线纹尺和金属工作线纹尺三种。