

中华人民共和国国家计量技术规范

JJF 1629—2017

烙铁温度计校准规范

Calibration Specification for Soldering Iron Thermometers

2017-09-26 发布

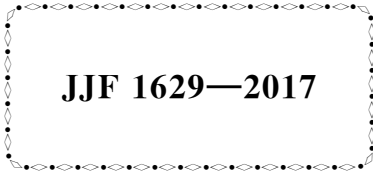
2017-12-26 实施

国家质量监督检验检疫总局 发布

烙铁温度计校准规范

Calibration Specification

for Soldering Iron Thermometers



JJF 1629—2017

归口单位：全国温度计量技术委员会

主要起草单位：浙江省计量科学研究院

中航工业长城计量测试技术研究所

参加起草单位：中国计量学院

辽宁省计量科学研究院

本规范委托全国温度计量技术委员会负责解释

本规范主要起草人：

余时帆（浙江省计量科学研究院）

崔 超（浙江省计量科学研究院）

吕国义（中航工业长城计量测试技术研究所）

参加起草人：

熊玉亭（浙江省计量科学研究院）

谢 敏（中国计量学院）

王 浩（辽宁省计量科学研究院）

目 录

引言	(II)
1 范围	(1)
2 引用文件	(1)
3 概述	(1)
4 计量特性	(1)
4.1 示值误差	(1)
5 校准条件	(1)
5.1 环境条件	(1)
5.2 测量标准及其他设备	(2)
6 校准项目和校准方法	(2)
6.1 校准项目	(2)
6.2 校准前的检查	(2)
6.3 校准方法	(3)
7 校准结果表达	(4)
8 复校时间间隔	(4)
附录 A 烙铁温度计校准原始记录格式	(5)
附录 B 校准证书内页格式	(6)
附录 C 烙铁温度计示值误差校准不确定度评定示例	(7)
附录 D 关于烙铁温度计校准用标准器和温度源的说明	(10)

引 言

本规范依据 JJF 1071—2010《国家计量校准规范编写规则》编制，不确定度评定按照 JJF 1059.1—2012《测量不确定度评定与表示》进行。

本规范为首次发布。

烙铁温度计校准规范

1 范围

本规范适用于温度范围为 $(50\sim 600)^{\circ}\text{C}$ ，以数字量显示温度的烙铁温度计的校准。

2 引用文件

本规范引用了下列文件：

JJG 617—1996 数字温度指示调节仪

凡是注日期的引用文件，仅注日期的版本适用于本规范；凡是不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本规范。

3 概述

烙铁温度计是一种用于测试电烙铁焊嘴温度的专用温度计，通常由温度传感器、信号处理电路和温度显示单元组成。其工作原理框图如图 1 所示，测量时电烙铁焊嘴紧密接触温度传感器，使其输出电信号至数字显示器以显示温度。烙铁温度计通常采用镍铬-镍硅（K 型）热电偶作为温度传感器，一般具有自动关机、低电压警示和最高温度保持功能。

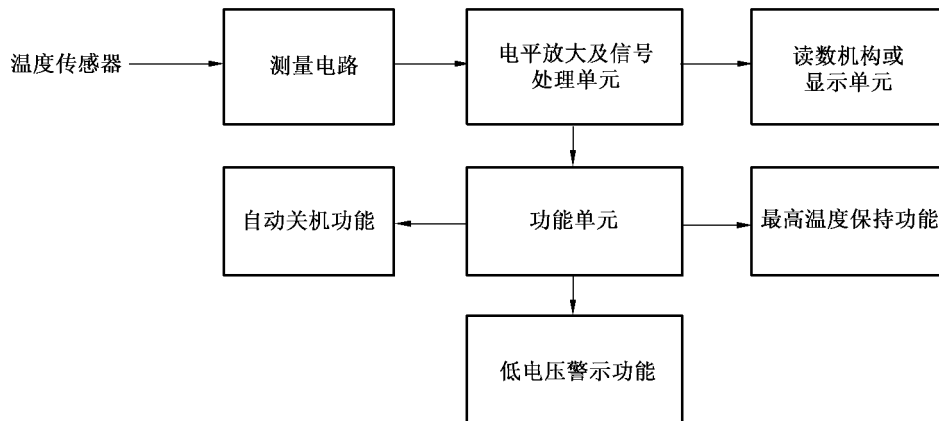


图 1 温度计原理框图

4 计量特性

4.1 示值误差

烙铁温度计示值与标准器的差值为其示值误差，一般应不超过 $\pm 5^{\circ}\text{C}$ 。

5 校准条件

5.1 环境条件

5.1.1 环境温度： $(20\pm 5)^{\circ}\text{C}$ ；

相对湿度： $\leq 85\%$ 。