



中华人民共和国国家计量检定规程

JJG 156—2004

架盘天平

Table Balances

2004-03-02 发布

2004-09-02 实施

国家质量监督检验检疫总局 发布

架盘天平检定规程

Verification Regulation
for Table Balances

JJG 156—2004
代替 JJG 156—1983

本规程经国家质量监督检验检疫总局 2004 年 03 月 02 日批准，并自 2004 年 09 月 02 日起实施。

归口单位： 全国质量、密度计量技术委员会
主要起草单位： 中国计量科学研究院
参加起草单位： 上海计量测试技术研究院

本规程委托全国质量、密度计量技术委员会负责解释

本规程主要起草人：

丁京安 （中国计量科学研究院）

参加起草人：

姚 弘 （中国计量科学研究院）

惠程智 （上海市计量测试技术研究院）

目 录

1 范围	(1)
2 概述	(1)
3 计量性能要求	(1)
3.1 基本参数	(1)
3.2 最大允许误差	(1)
3.3 准确度等级 Ⅲ 级	(1)
4 通用技术要求	(1)
4.1 外观及结构要求	(1)
4.2 工作环境条件	(2)
5 计量器具控制	(2)
5.1 检定条件	(2)
5.2 检定项目	(3)
5.3 检定方法	(3)
5.4 检定结果的处理	(4)
5.5 检定周期	(4)
附录 A 架盘天平检定记录格式	(5)
附录 B 天平检定证书内页格式	(6)
附录 C 天平检定结果通知书内页格式	(7)

架盘天平检定规程

1 范围

本规程适用于双盘、单杠杆、等臂式架盘天平（以下简称“天平”）的首次检定、后续检定及使用中检验。

2 概述

架盘天平作为一种室内小型衡量仪器，以其操作简便、携带方便而广泛应用在各行各业。

架盘天平主要是根据罗伯威尔机构和杠杆原理制成的。衡量时，一个秤盘上放被称物，另一个秤盘上加放砝码，移动标尺游码，使指针对准中线，此时砝码质量与标尺读数之和，即所衡量物品的质量。

3 计量性能要求

3.1 基本参数（见表1）

表1 天平的基本参数

最大称量 (max)	检定分度值 (e)	检定分度数 ($n = \max/e$)
$0.1\text{kg} \leq m \leq 20\text{kg}$	$0.1\text{g} \leq e \leq 10\text{g}$	$n = 1000$ 或 $n = 2000$

3.2 最大允许误差（见表2）

表2 最大允许误差

空 载	全 载	标 尺	偏 载
$0.2e$	$1e$	$0.2e$	$0.5e$

3.3 准确度等级 Ⅲ 级

4 通用技术要求

4.1 外观及结构要求

4.1.1 天平上标有型号规格、产品名称、出厂编号、制造厂名、最大称量、检定分度值、生产日期、准确度等级、制造计量器具许可证等标志。

4.1.2 天平的外形光洁整齐，没有毛刺、裂纹、锈蚀和明显的砂眼。

4.1.3 刀子垂直紧固于杠杆上。三把刀子相互平行，工作部位的刀刃平直，刀子两端面与刀刃成 $70^\circ \sim 80^\circ$ 的夹角。

4.1.4 刀子在两挡刀板之间的轴向移动不应超过表3的规定。