



中华人民共和国国家计量检定规程

JJG 704—2005

焊接检验尺

Callipers for Welding Inspection

2005 - 03 - 03 发布

2005 - 09 - 03 实施

国家质量监督检验检疫总局 发布

中华人民共和国
国家计量检定规程

焊接检验尺

JJG 704—2005

国家质量监督检验检疫总局发布

*

中国质检出版社出版发行
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100013)
北京市西城区复外三里河北街16号(100045)

网址: [www. gb168. cn](http://www.gb168.cn)

服务热线: 010-68522006

2005年6月第1版

*

书号: 155026 · J-1881

版权专有 侵权必究

焊接检验尺检定规程

Verification Regulation of
Callipers for Welding Inspection

JJG 704—2005
代替 JJG 704—1990

本规程经国家质量监督检验检疫总局于 2005 年 3 月 3 日批准，并自 2005 年 9 月 3 日起施行。

归口单位：全国几何量工程参量计量技术委员会

主要起草单位：陕西省计量测试研究所

参加起草单位：西安建筑科技大学

本规程委托全国几何量工程参量计量技术委员会负责解释

本规程主要起草人：

王彩霞（陕西省计量测试研究所）

常 青（陕西省计量测试研究所）

张 磊（陕西省计量测试研究所）

参加起草人：

王平安（西安建筑科技大学）

目 录

1	范围	(1)
2	引用文献	(1)
3	概述	(1)
4	计量性能要求	(1)
4.1	高度尺、咬边深度尺和多用尺指标线棱边至主尺标记面的距离	(1)
4.2	标尺标记的宽度和宽度差	(1)
4.3	测量面的表面粗糙度	(1)
4.4	测量面的平面度	(2)
4.5	角度样板的偏差和测角尺的示值误差	(3)
4.6	主尺边缘线性标尺的示值误差	(3)
4.7	高度尺的零值误差和示值误差	(3)
4.8	咬边深度尺的零值误差和示值误差	(3)
4.9	宽度尺的示值误差	(3)
4.10	间隙尺的示值误差	(3)
5	通用技术要求	(3)
6	计量器具控制	(3)
6.1	检定条件	(3)
6.2	检定项目	(4)
6.3	检定方法	(5)
6.4	检定结果的处理	(7)
6.5	检定周期	(7)
附录 A	专用样板的技术要求	(8)
附录 B	咬边深度尺示值误差的测量结果不确定度评定	(9)
附录 C	测角尺示值误差的测量结果不确定度评定	(12)
附录 D	检定证书和检定结果通知书内页格式	(14)

焊接检验尺检定规程

1 范围

本规程适用于焊接检验尺的首次检定、后续检定和使用中检验。

2 引用文献

本规程引用下列文献：

JJF 1001—1998 通用计量术语及定义

JJF 1059—1999 测量不确定度评定与表示

JJF 1094—2002 测量仪器特性评定

使用本规程时，应注意使用上述引用文献的现行有效版本。

3 概述

焊接检验尺是利用线纹和游标测量等原理，检验焊接件的焊缝宽度、高度、焊接间隙、坡口角度、咬边深度等的计量器具。主要结构形式分为Ⅰ型（图1）、Ⅱ型（图2）、Ⅲ型（图3）和Ⅳ型（图4）。

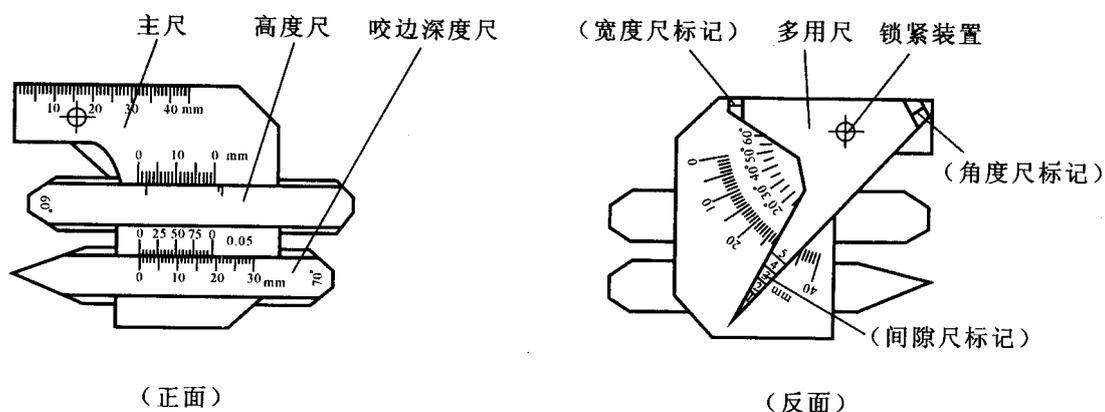


图1 焊接检验尺Ⅰ型

4 计量性能要求

4.1 高度尺、咬边深度尺和多用尺指标线棱边至主尺标记面的距离不大于0.3mm。

4.2 标尺标记的宽度和宽度差

标尺标记的宽度应为 (0.15 ± 0.05) mm，宽度差0.05mm。

4.3 测量面的表面粗糙度

不大于 $R_a 0.8 \mu\text{m}$ 。