



中华人民共和国国家计量检定规程

JJG 275—2003

多刃刀具角度规

The Protractors for Multiple Point Tool

2003-03-05 发布

2003-09-01 实施

国家质量监督检验检疫总局 发布

多刃刀具角度规检定规程

**Verification Regulation of the
Protractors for Multiple Point Tool**

JJG 275—2003
代替 JJG 275—1981

本规程经国家质量监督检验检疫总局于 2003 年 03 月 05 日批准，并自 2003 年 09 月 01 日起施行。

归口单位：全国几何量角度计量技术委员会

主要起草单位：中国一拖集团有限公司

参加起草单位：第一拖拉机股份有限公司

本规程委托全国几何量角度计量技术委员会负责解释

本规程主要起草人：

林 敏 （中国一拖集团有限公司）

靳丽霞 （中国一拖集团有限公司）

参加起草人：

顾坤明 （第一拖拉机股份有限公司）

目 录

1 范围	(1)
2 引用文献	(1)
3 概述	(1)
4 计量性能要求	(2)
4.1 各直尺工作面的直线度	(2)
4.2 前角直尺工作面与后角直尺工作面、支承直尺工作面的垂直度	(2)
4.3 后角直尺与支承直尺的相对位移	(2)
4.4 前角直尺与后角直尺的交点相对支承直尺的偏移	(2)
4.5 示值误差	(2)
5 通用技术要求	(3)
5.1 外观	(3)
5.2 各部分的相互作用	(3)
5.3 主尺和分度板的刻线宽度及宽度差	(3)
5.4 分度板刻线面棱边至主尺刻线表面的距离	(3)
5.5 前角直尺和导滑座之间的间隙	(3)
5.6 各直尺工作面的表面粗糙度	(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	(4)
6.4 检定结果的处理	(7)
6.5 检定周期	(7)
附录 A 专用角度样板技术要求	(8)

多刃刀具角度规检定规程

1 范围

本规程适用于分度值为 1° 的多刃刀具角度规的首次检定、后续检定和使用中检验。

2 引用文献

JJF1001—1998 通用计量术语及定义

JJF1059—1999 测量不确定度评定与表示

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

多刃刀具角度规是一种机械加工用刀具测量的角度量具，它用来测量分布于圆柱面或圆柱端面上的刀齿的前角和后角。其结构见图 1 所示，主尺 1 上有表征刀齿齿数 $Z=3\sim\infty$ 的刻线；分度板 2 上有以度为单位的刻度，“0”刻度的左侧为后角刻度，右侧为前角刻度；分度板 2 固定在扇形板 3 上，扇形板 3 可沿着主尺外圆面回转；前角直尺 4 的工作面 A 与导滑座 6 的后角直尺工作面 B 组成 90° ，当分度板 2 上的“0”刻度线与主尺 1 上的“ ∞ ”刻度线对准时，B 面应与支承直尺 5 的工作面 C 在同一平面上，紧固螺帽 7 和紧固块 8 分别用来固定支承直尺和前角直尺以及扇形板的位置。

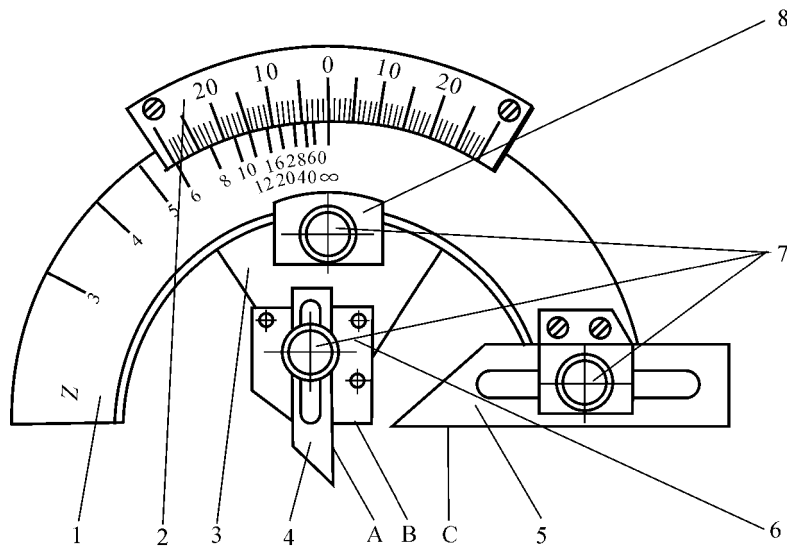


图 1

1—主尺；2—分度板；3—扇形板；4—前角直尺；
5—支承直尺；6—导滑座；7—紧固螺帽；8—紧固块