

JJF(纺织)

中华人民共和国纺织行业计量技术规范

JJF(纺织)004—2015

条粗条干均匀度机校准规范

Calibration Specification for Thick Evenness Machine

2015-04-13 发布

2015-10-01 实施

中国纺织工业联合会 发布

条粗条干均匀度机校准规范

Calibration Specification for

Thick Evenness Machine



归口单位：纺织计量技术委员会

主要起草单位：江苏省张家港市计量测试所

国家纺织计量站

四川省纤维检验局

本规范委托纺织计量技术委员会负责解释

本规范主要起草人：

郑 敏（江苏省张家港市计量测试所）

陶建洲（江苏省张家港市计量测试所）

张晓东（江苏省张家港市计量测试所）

司崇泽（国家纺织计量站）

朱福忠（四川省纤维检验局）

参加起草人：

孙伟平（常州华纺纺织仪器有限公司）

徐俊豪（江苏省张家港市计量测试所）

蔡 伟（江苏省张家港市计量测试所）

管春华（江苏省张家港市计量测试所）

陆 观（江苏省张家港市计量测试所）

杨诗卓（四川省纤维检验局）

目 录

引言	(II)
1 范围	(1)
2 引用文件	(1)
3 术语	(1)
3.1 空车曲线	(1)
3.2 杠杆比	(1)
4 概述	(1)
5 计量特性	(1)
6 通用技术要求	(2)
7 校准条件	(2)
7.1 环境条件	(2)
7.2 校准用标准器及检具	(2)
8 校准项目及校准方法	(2)
8.1 外观及附件的检查	(2)
8.2 其他项目校准方法	(2)
9 校准结果处理	(3)
10 复校时间间隔	(3)
附录 A 条粗条干均匀度机杠杆放大位移量校准结果测量不确定度分析	(4)
附录 B 条粗条干均匀度机校准记录表	(6)
附录 C 校准证书内容	(7)

引 言

1995年由中华人民共和国纺织工业部颁布了JJF(纺织)04—1985《Y311型条粗条干均匀度机检定方法》，并于1985年10月1日起实施。2006年变更为JJF(纺织)004—2006《Y311型条粗条干均匀度机校准规范》，其内容基本不变，本校准规范参照了前两者编制而成。

本规范修订依据JJF(纺织)04—1985《Y311型条粗条干均匀度机检定方法》、JJF 1001—2011《通用计量术语及定义》、JJF 1071—2010《国家计量校准规范编写规则》、JJF 1059.1—2012《测量不确定度评定与表示》等技术性文件，并依据条粗条干均匀度机仪器设备的要求重新修订，与JJF(纺织)004—2006《Y311型条粗条干均匀度机校准规范》差异为：

- 增加了校准用标准器及检具一览表，并规定了各检具的技术要求；
- 增加了对导轮转速的校准方法；
- 增加了杠杆放大位移量校准的不确定度评定。

本规范历次版本发布情况为：

- JJF(纺织)004—2006；
- JJF(纺织)04—1985。

条粗条干均匀度机校准规范

1 范围

本规范适用于首次使用、使用中和修理后的条粗条干均匀度机的校准。

2 引用文件

本规范引用以下文件：

JJF 1001 通用计量术语及定义

JJF 1059.1 测量不确定度评定与表示

JJF 1071 国家计量校准规范编写规则

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 术语

3.1 空车曲线 empty car curve

上下导轮之间不放入试样，调整 3 个零位，调整厚度调节齿杆零位，调整微调盘零位，调整描笔与记录纸的零位，开空车使记录纸移动 300 mm，记录纸上描笔所绘的曲线就是条粗条干均匀度机的空车曲线。

3.2 杠杆比 leverage ratio

上下导轮之间放入试样的厚度与描笔上下摆动幅度的比例。

4 概述

条粗条干均匀度机是利用上下一对具有相同宽度凹凸导轮，将棉条或粗纱压缩成宽度不变，厚度随截面密度（即纤维量多少）而变化的棉带，然后利用杠杆放大原理，杠杆之间的齿轮齿条的传动反映试样平均厚度的变化，重锤使试样保持一定的紧密程度，记录装置根据试样的不均匀情况，记录试样的不匀曲线。上、下导轮各有宽窄二道沟槽，分别用于测试条子和粗纱。

5 计量特性

5.1 大重锤的质量：1 120 g，允许误差： ± 5 g。

5.2 小重锤的质量：671 g，允许误差： ± 5 g。

5.3 导轮转速为标称值，允许误差： $\pm 5\%$ 。

5.4 空车曲线： $\leq 1/4$ 小格。

5.5 杠杆比：1 : 100，允许误差：1/4 格。