

# JJG(铁道)

## 中华人民共和国铁道部部门计量检定规程

JJG(铁道)200.1—2009

### 铁路货车承载鞍制造用量具

Measuring tools of making for adapter on freight car

2009-11-11 发布

2010-05-01 实施

中华人民共和国铁道部 发布

# 铁路货车承载鞍制 造用量具检定规程

Verification regulation of measuring  
tools of making for adapter on  
freight car

JJG(铁道)200.1—2009

本规程经铁道部于2009年11月11日批准,并报国家质量监督检验检疫总局备案,自2010年05月01日起施行。

归口单位:铁路计量技术委员会

主要起草单位:南车二七车辆有限公司

南车戚墅堰机车车辆工艺研究所有限公司

铁道部标准计量研究所

本规程技术条文由铁路计量技术委员会负责解释。

本规程主要起草人:

章 薇 (南车二七车辆有限公司)

蒋田芳 (南车戚墅堰机车车辆工艺研究所有限公司)

王彦春 (铁道部标准计量研究所)

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 工作面表面粗糙度 .....	2
4.2 平 行 度 .....	2
4.3 工作尺寸 .....	2
5 通用技术要求 .....	8
5.1 外 观 .....	8
5.2 各部分相互作用 .....	8
6 计量器具控制 .....	8
6.1 检定条件 .....	8
6.2 检定项目和检定器具 .....	8
6.3 检定方法 .....	9
6.4 检定结果的处理 .....	15
6.5 检定周期 .....	15



铁路货车承载鞍制造用量具检定规程

1 范 围

本规程适用于铁路货车承载鞍制造用量具(以下简称“制造用量具”)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：  
JJG 34—2008 指示表(指针式、数显式)检定规程  
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

制造用量具用于2D轴控制型、转K2型、转K4型、转K5型和转K6型转向架用承载鞍(以下简称控制型、K2、K4、K5和K6承载鞍)和D型承载鞍制造过程中尺寸及位置公差的检测。制造用量具共9种，其中，承载鞍导框、顶面检查卡规分三种形式，承载鞍对称度量具分两种形式；其名称见表1，结构形状示意图见图1~图9。测量尺分游标和数显两类。

表1 量具明细表

序 号	量 具 名 称	备 注
1	承载鞍推力挡肩检查卡规(以下简称“推力挡肩检查卡规”)	图1
2	承载鞍导框、顶面检查卡规(以下简称“导框、顶面检查卡规”)	图2
2.1	D型、控制型和K2导框检查卡规	图2a)
2.2	K4和K5导框及顶面检查卡规	图2b)
2.3	K6导框及顶面检查卡规	图2c)
3	承载鞍导框测量尺(以下简称“导框测量尺”)	图3
4	承载鞍导框对称度测量尺(以下简称“导框对称度测量尺”)	图4
5	承载鞍定位的挡对称度测量尺(以下简称“定位挡对称度测量尺”)	图5
6	承载鞍顶厚测量尺(以下简称“顶厚测量尺”)	图6
7	承载鞍顶壁测量尺(以下简称“顶壁测量尺”)	图7
8	承载鞍对称度量具(以下简称“对称度量具”)	图8
8.1	D型和K6对称度量具	图8a)
8.2	控制型、K2、K4和K5鞍对称度量具	图8b)
9	承载鞍弦高量具(以下简称“弦高量具”)	图9



4 计量性能要求

4.1 工作面表面粗糙度

工作面的表面粗糙度为 MRR  $R_a$  1. 6。

4.2 平行度

4.2.1 检查卡规的上下两面的平行度公差为 0. 30 mm；

4.2.2 导框测量尺和定位挡对称度测量尺的主尺外测量面相对尺框基准面的平行度公差为 0. 05 mm, 见图 3 和图 5。

4.3 工作尺寸

4.3.1 卡规类

4.3.1.1 推力挡肩检查卡规

推力挡肩检查卡规结构见图 1, 工作尺寸见表 2。

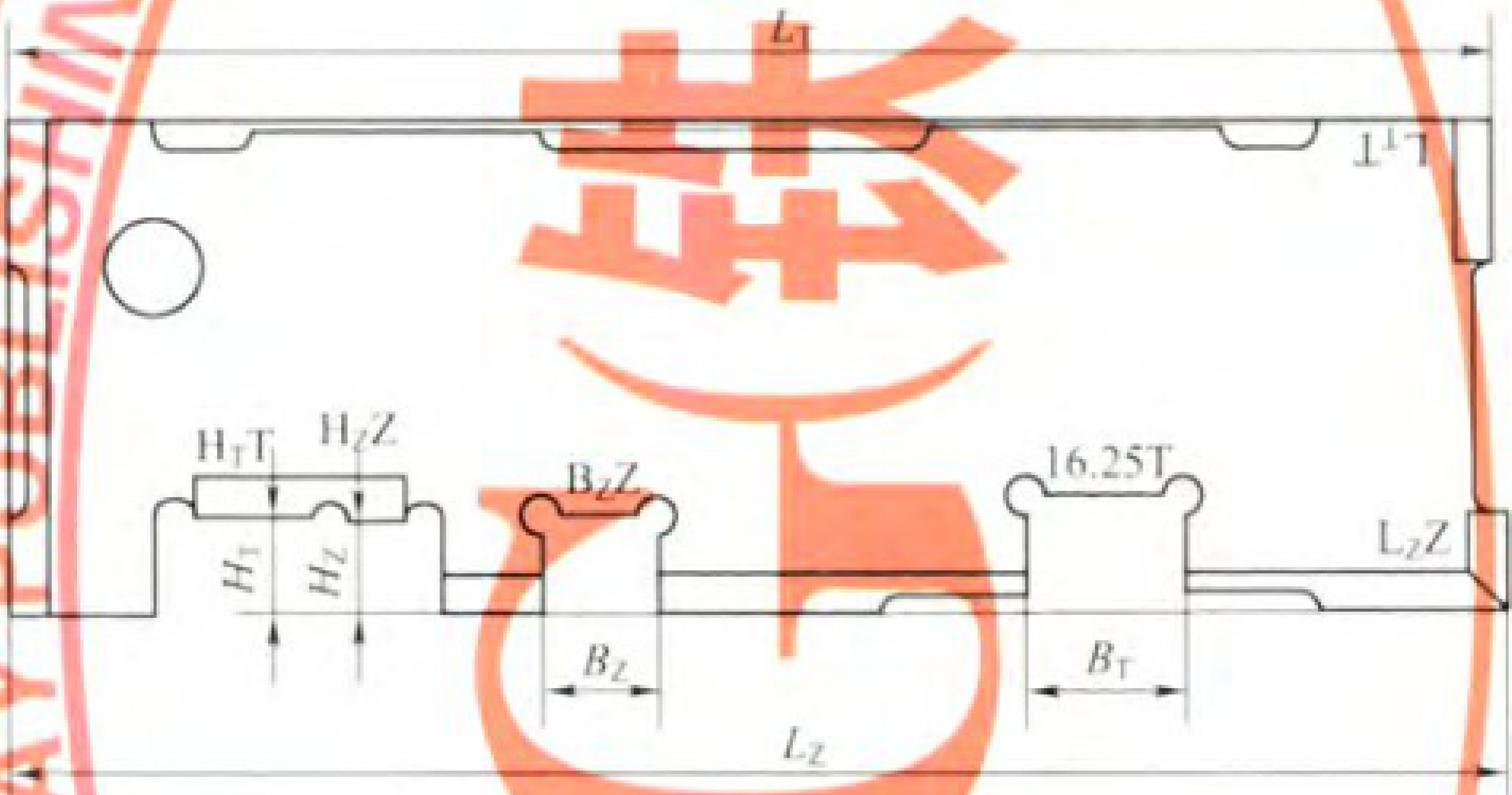


图 1 推力挡肩检查卡规

表 2 推力挡肩检查卡规工作尺寸

单位为毫米

序号	卡规名称	检定类别	$L_T$	$L_Z$	$H_T$	$H_Z$	$B_T$	$B_Z$
1	D 型、K2 推力挡肩检查卡规	首次检定	$153^{+0.146}_{+0.094}$	$154.6^{0}_{-0.052}$	$10^{-0.025}_{-0.041}$	$9.5^{+0.018}_{0}$	—	$12^{+0.090}_{0}$
		后续检定	$153^{+0.146}_{0}$		$10^{0}_{-0.041}$			
2	控制型推力挡肩检查卡规	首次检定	$153^{+0.146}_{+0.094}$	$154.5^{0}_{-0.052}$	$12.5^{-0.025}_{-0.041}$	$12^{+0.018}_{0}$	—	$12.75^{+0.090}_{0}$
		后续检定	$153^{+0.146}_{0}$		$12.5^{0}_{-0.041}$			
3	K4 推力挡肩检查卡规	首次检定	$151.5^{+0.146}_{+0.094}$	$164.5^{0}_{-0.052}$	$10^{-0.025}_{-0.041}$	$9.5^{+0.018}_{0}$	$16.25^{-0.057}_{-0.147}$	$17^{+0.090}_{0}$
		后续检定	$151.5^{0.146}_{0}$		$10^{0}_{-0.041}$		$16.25^{0}_{-0.147}$	
4	K5 推力挡肩检查卡规	首次检定	$161.5^{+0.146}_{+0.094}$	$164.5^{0}_{-0.052}$	$10^{-0.025}_{-0.041}$	$9.5^{+0.018}_{0}$	$16.25^{-0.057}_{-0.147}$	$17^{+0.090}_{0}$
		后续检定	$161.5^{0.146}_{0}$		$10^{0}_{-0.041}$		$16.25^{0}_{-0.147}$	
5	K6 推力挡肩检查卡规	首次检定	$163^{+0.146}_{+0.094}$	$164.5^{0}_{-0.052}$	$10^{-0.025}_{-0.041}$	$9.5^{+0.018}_{0}$	—	$17^{+0.090}_{0}$
		后续检定	$163^{+0.146}_{0}$		$10^{0}_{-0.041}$			

4.3.1.2 导框、顶面检查卡规

D 型、控制型和 K2 导框检查卡规结构见图 2a ), 工作尺寸见表 3; K4 和 K5 导框及顶





表 4 K4 和 K5 导框、顶面检查卡规工作尺寸 单位为毫米

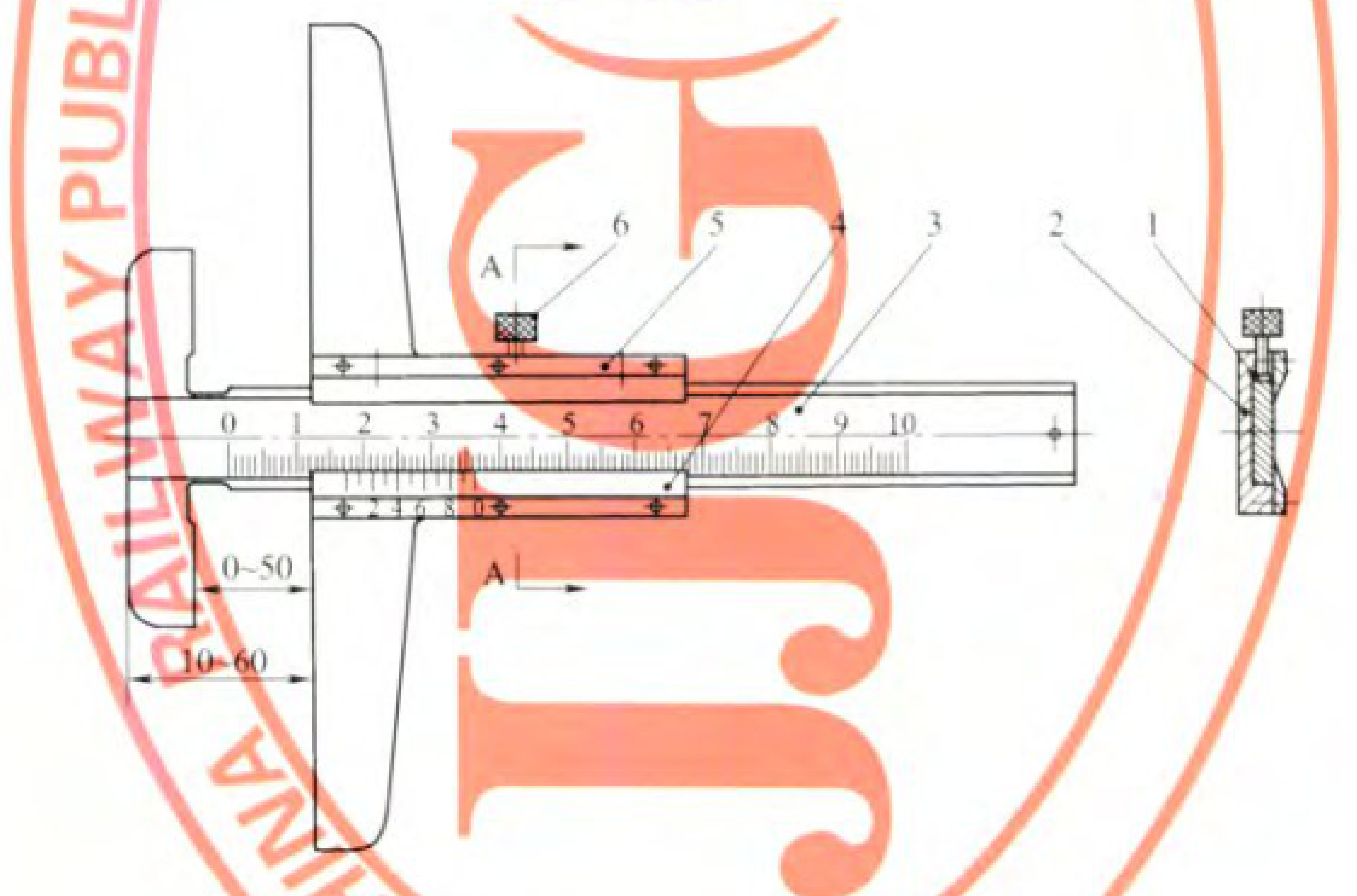
序号	卡规名称	检定类别	$L_T$	$L_Z$	$B_T$	$B_Z$	$R_{80}$	$R_{83}$
1	K4 型导框、顶面检查卡规	首次检定	$182_{-0.16}^{-0.10}$	$180_0^{+0.06}$	$85_{+0.10}^{+0.16}$	$87_{-0.06}^0$	$80_{+0.1}^{+0.1}$	$83_{-0.1}^0$
		后续检定	$182_{-0.16}^0$		$85_0^{+0.16}$			
2	K5 型导框、顶面检查卡规	首次检定	$194_{-0.16}^{-0.10}$	$191_0^{+0.06}$	$92_{+0.10}^{+0.16}$	$94_{-0.06}^0$		
		后续检定	$194_{-0.16}^0$		$92_0^{+0.16}$			

表 5 K6 导框、顶面检查卡规工作尺寸 单位为毫米

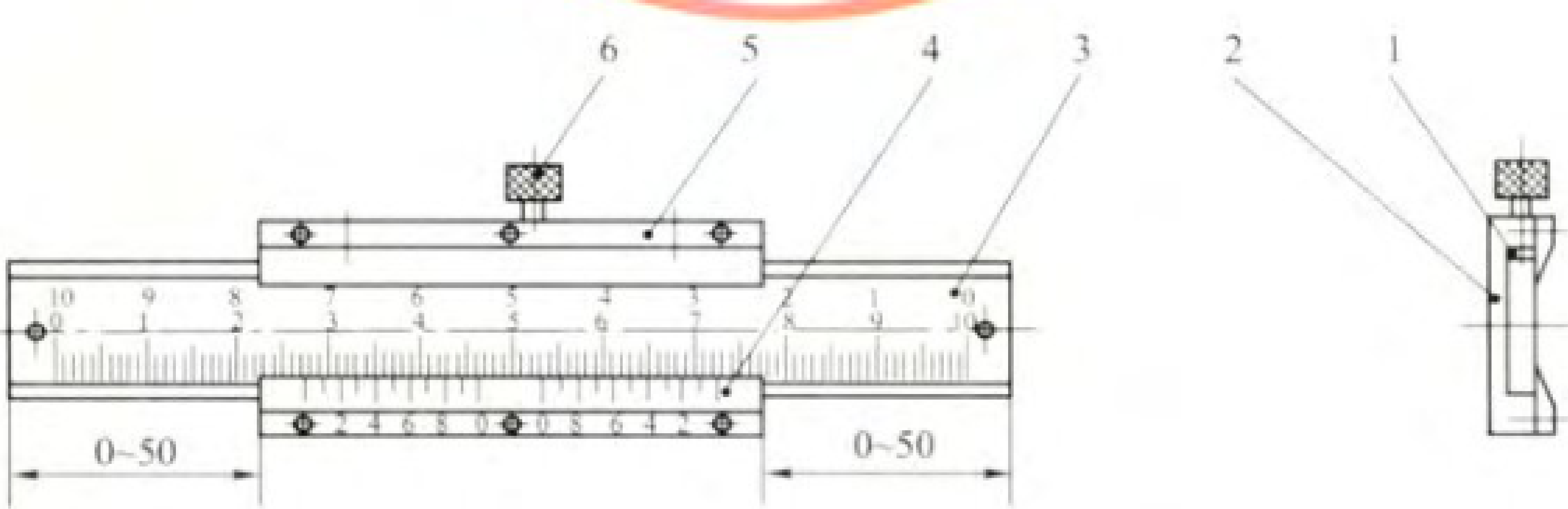
检定类别	285	284	151	230	229.4	41	40.5	153	23
首次检定	$285_{-0.088}^{-0.052}$	$284_0^{+0.036}$	$151_{+0.094}^{+0.154}$	$230_{-0.053}^{-0.031}$	$229.4_0^{+0.022}$	$41_{-0.043}^{-0.027}$	$40.5_0^{+0.016}$	$153_{-0.060}^0$	$23_0^{+0.06}$
后续检定	$285_{-0.088}^0$		$151_0^{+0.154}$	$230_{-0.053}^0$		$41_{-0.043}^0$			

4.3.2 测量尺

导框测量尺结构见图 3,导框对称度测量尺结构见图 4,定位挡对称度测量尺结构见图 5,顶厚测量尺结构见图 6,顶壁测量尺结构见图 7。

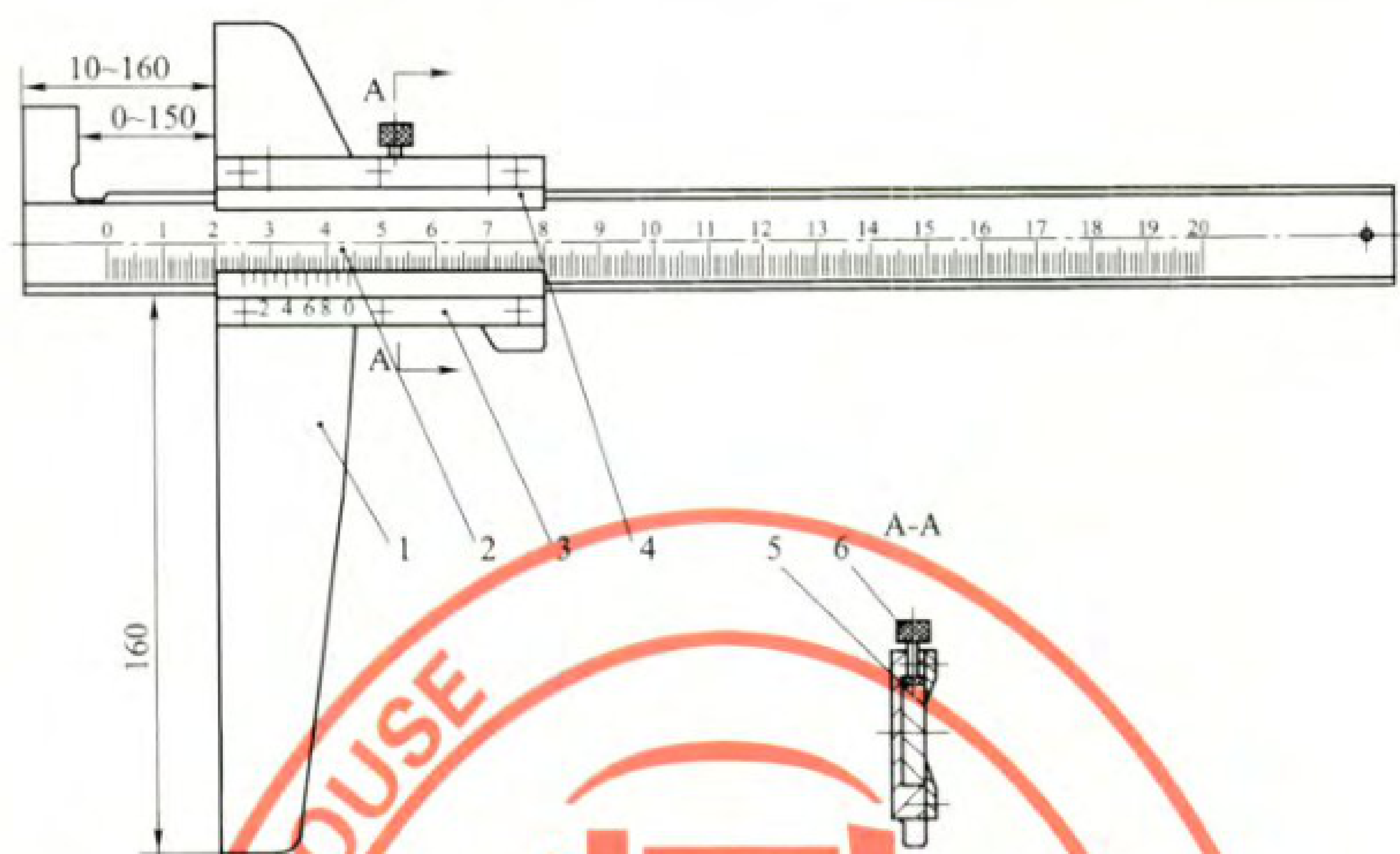


1—弹簧片;2—尺框;3—主尺;4—下游标;5—上游标;6—紧固螺钉。  
图 3 导框测量尺



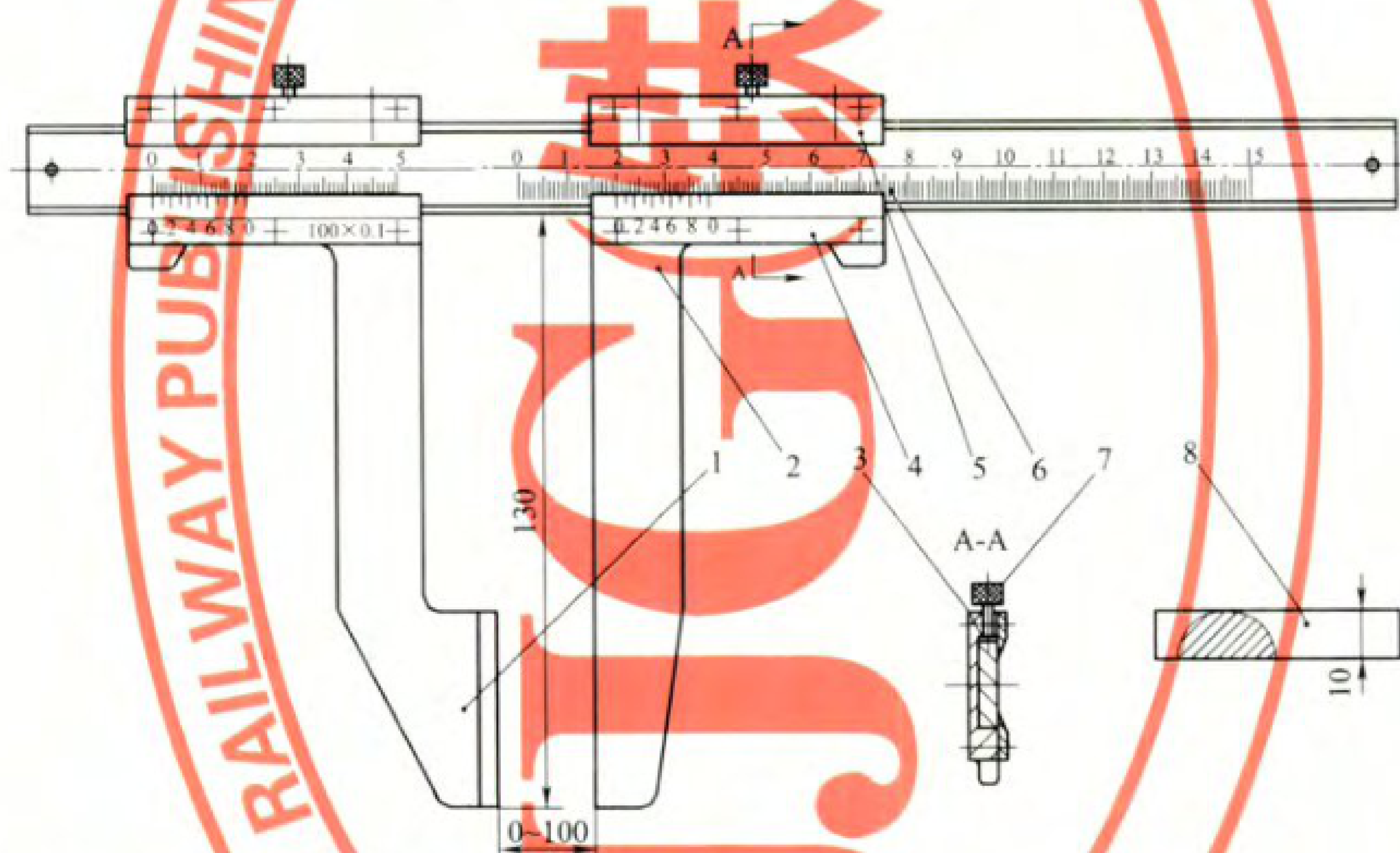
1—弹簧片;2—尺框;3—主尺;4—下游标;5—上游标;6—紧固螺钉。  
图 4 导框对称度测量尺





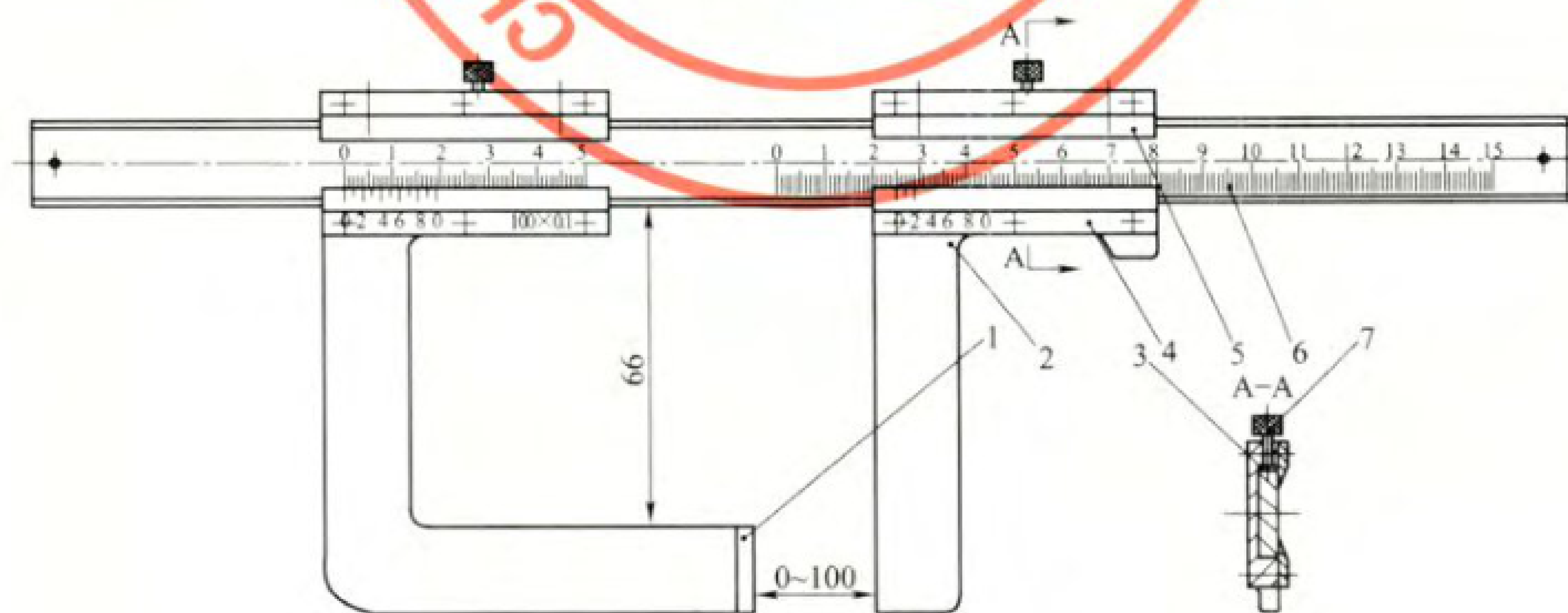
1—尺框;2—主尺;3—下游标;4—上游标;5—弹簧片;6—紧固螺钉。

图5 定位挡对称度测量尺



1—左尺框;2—右尺框;3—弹簧片;4—下游标;5—上游标;6—主尺;7—紧固螺钉;8—垫块。

图6 顶厚测量尺



1—左尺框;2—右尺框;3—弹簧片;4—下游标;5—上游标;6—主尺;7—紧固螺钉。

图7 顶壁测量尺

#### 4.3.2.1 刻线宽度和宽度差

刻线宽度不应超过  $0.08\text{ mm} \sim 0.20\text{ mm}$ , 宽度差不应大于  $0.05\text{ mm}$ 。

#### 4.3.2.2 零值误差

游标类测量尺的零值误差由游标首、尾刻线的不重合度确定, 首刻线不应超过  $\pm 0.01\text{ mm}$ , 尾刻线不应超过  $\pm 0.03\text{ mm}$ 。

#### 4.3.2.3 示值误差

游标类测量尺的示值误差不应超过  $\pm 0.10\text{ mm}$ 。

#### 4.3.2.4 示值变动性和示值稳定性

数显类测量尺的示值变动性不应大于  $0.01\text{ mm}$ , 其示值稳定性  $1\text{ h}$  内不应大于  $0.01\text{ mm}$ 。

#### 4.3.2.5 平行度

导框测量尺和定位挡对称度测量尺主尺外测量面相对于尺框测量面的平行度公差为  $0.05\text{ mm}$ 。

#### 4.3.2.6 顶厚测量尺垫块

垫块厚度不应超过  $10\text{ mm} \pm 0.01\text{ mm}$ , 圆弧顶部素线相对于工作面的平行度公差为  $0.01\text{ mm}$ 。

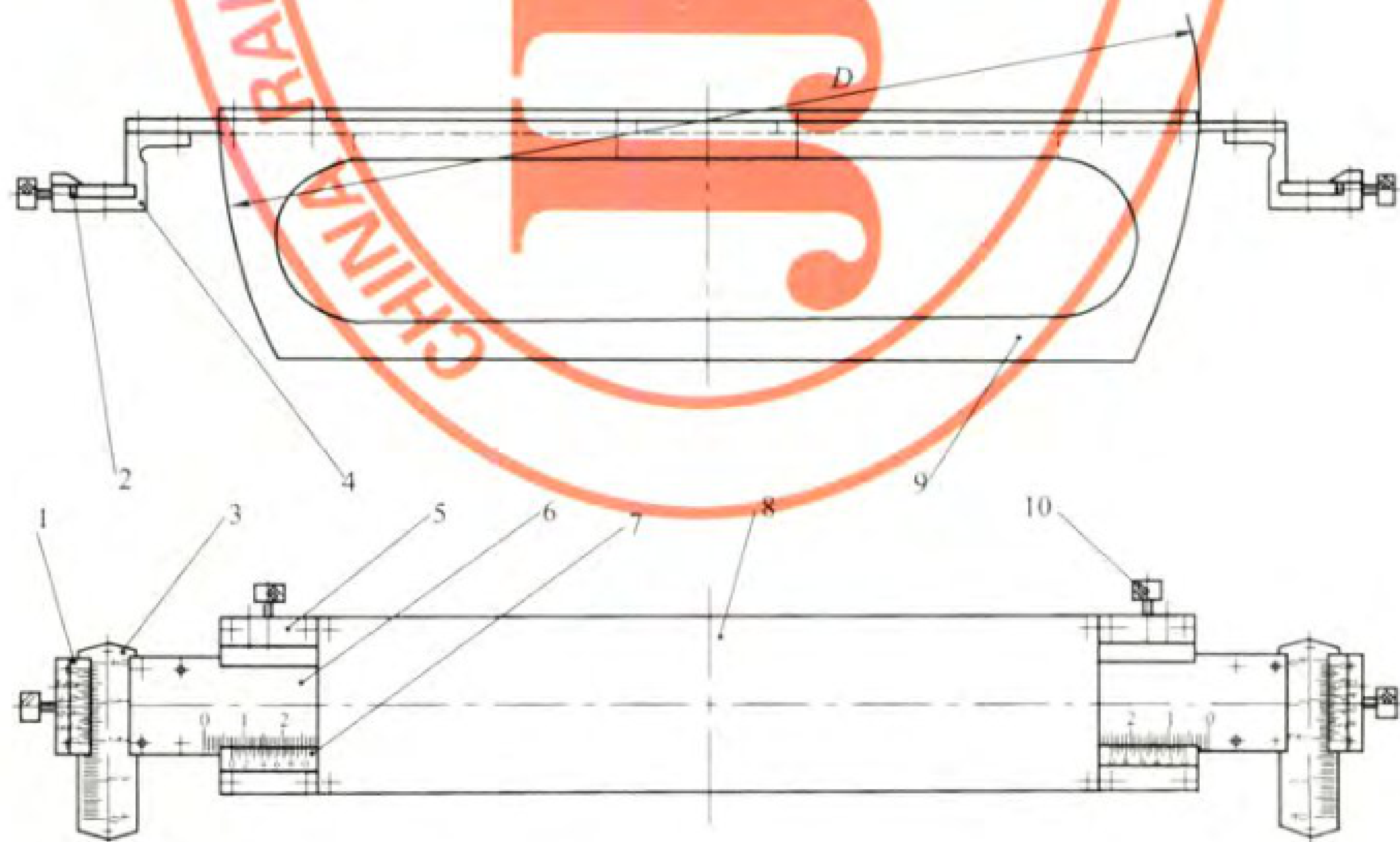
#### 4.3.3 对称度量具

##### 4.3.3.1 D型和K6对称度量具

D型和K6对称度量具结构见图8a), 两尺框测量面相对量具纵向中心(量具体圆弧的中心线)的对称度和两副尺测量点相对量具横向中心(量具体宽度方向的中心线)的对称度公差均为  $0.1\text{ mm}$ 。

##### 4.3.3.2 控制型、K2、K4和K5对称度量具

控制型、K2、K4和K5对称度量具结构见图8b), 两尺框测量面相对量具纵向中心(量具体圆弧的中心线)的对称度公差为  $0.1\text{ mm}$ 。

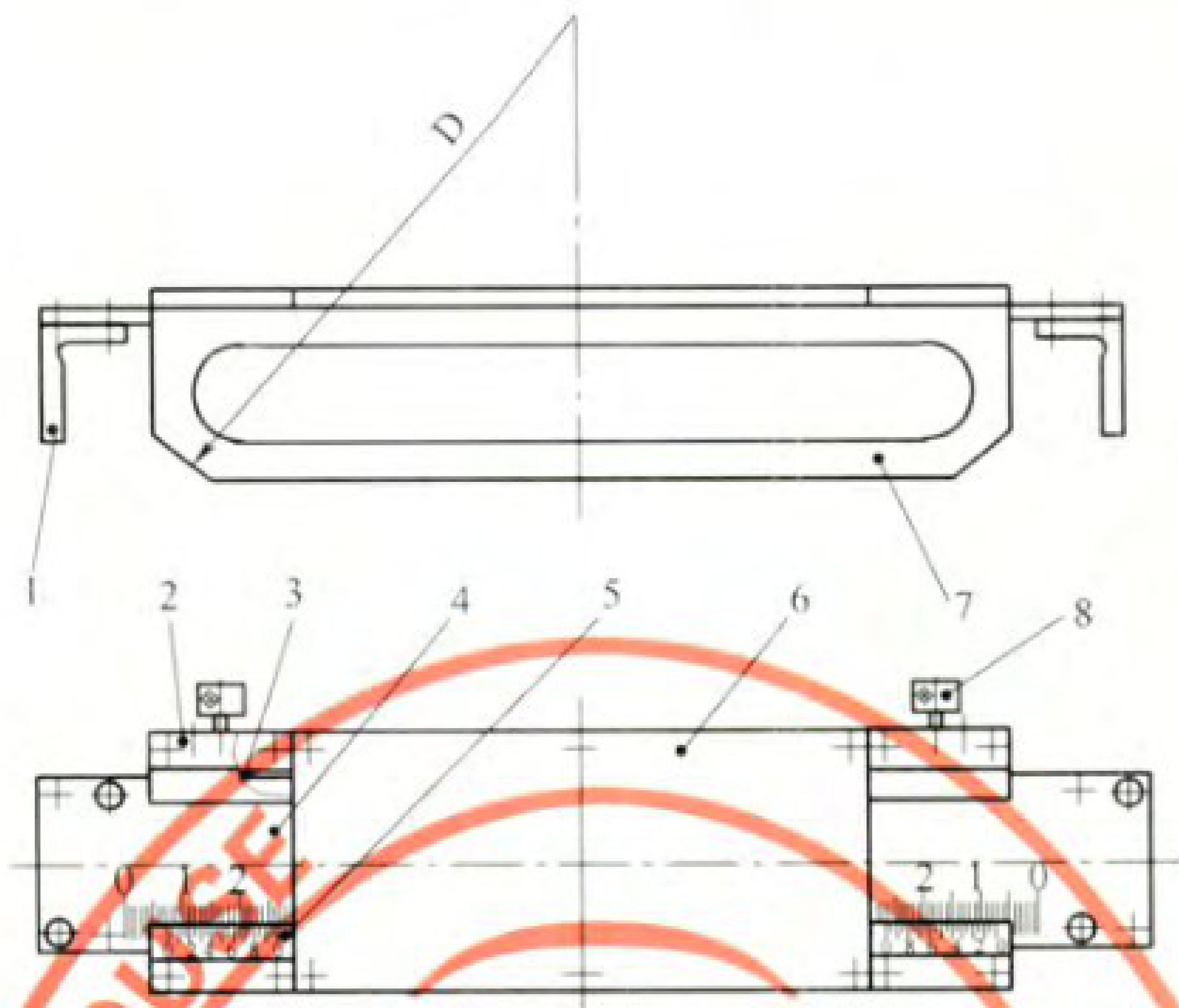


1—小游标;2—弹簧片;3—副尺;4—尺框;5—上游标;6—主尺;7—下游标;8—压板;9—量具体;10—紧固螺钉。

a) D型和K6对称度量具

图8 对称度量具





1—测头;2—上游标;3—弹簧片;4—主尺;5—下游标;6—压板;7—量具体;8—紧固螺钉。

b) 控制型、K2、K4 和 K5 对称度量具

图 8 对称度量具

4.3.4 弦高量具

弦高量具结构见图 9。

4.3.4.1 测量滚直径

测量滚直径不应超过  $\phi 20 \text{ mm} \pm 0.005 \text{ mm}$ 。

4.3.4.2 两测量滚中心距

两测量滚中心距不应超过  $L \pm 0.008 \text{ mm}$ 。

4.3.4.3 对称度

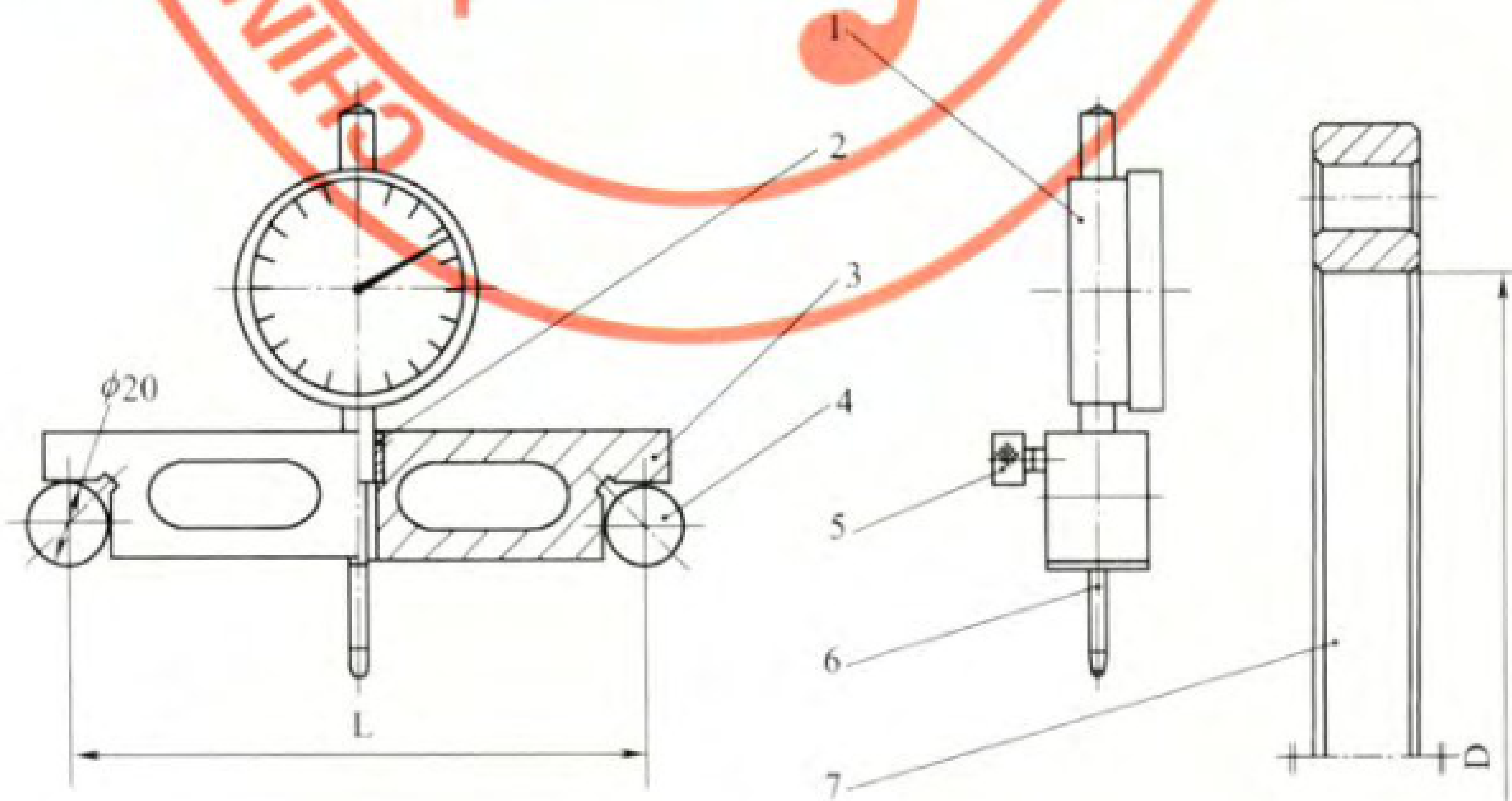
两测量滚中心相对于千分表测头的对称度公差为  $0.15 \text{ mm}$ 。

4.3.4.4 标准环直径

弦高量具用标准环直径不应超过  $\phi 230_{-0.05}^0$ 、 $\phi 250_{-0.05}^0$ 。

4.3.4.5 千分表

千分表应符合 JJG 46—2008 的规定。



1—千分表;2—衬套;3—量具体;4—测量滚;5—紧固螺钉;6—接杆;7—标准环。

图 9 弦高量具



5 通用技术要求

5.1 外 观

首次检定时,表面应无锈蚀、碰伤、毛刺等影响使用性能的缺陷。刻线和数字应清晰、均匀,无脱色现象。数显类测量尺显示应清晰、完整、无黑斑和闪跳;游标类测量尺游标刻线应刻至斜面下边缘。顶厚测量尺垫块底平面无凸起。

后续检定时,量具测量面表面应无影响使用性能的缺陷。

量具上至少应有量具名称、出厂编号和制造厂标志;测量尺上还应有分度值标志。

5.2 各部分相互作用

尺框沿主尺移动应平稳,无阻滞或松动现象。紧固螺钉作用可靠。数显类测量尺的各按钮功能稳定、灵活、可靠;字迹应清晰完整。

6 计量器具控制

计量器具控制包括首次检定、后续检定和使用中检验。

6.1 检定条件

检定室内温度应为  $20\text{ }^{\circ}\text{C} \pm 3\text{ }^{\circ}\text{C}$ 。1 h 内温度变化不超过  $1\text{ }^{\circ}\text{C}$ 。被检量具与主要检定器具在室内平衡温度的时间不应少于 2 h。

6.2 检定项目和检定器具

卡规类检定项目和检定器具见表 6,测量尺类检定项目和检定器具见表 7,对称度量具检定项目和检定器具见表 8,弦高量具检定项目和检定器具见表 9。

表 6 检查卡规类检定项目和检定器具

序号	检 定 项 目	主 要 检 定 器 具	首次检定	后续检定	使用中检验
1	外观	—	+	+	+
2	表面粗糙度	表面粗糙度比较样块	+	+	—
3	平行度	一级平板、百分表	+	+	—
4	工作尺寸	万能工具显微镜、五等量块	+	+	—

注:“+”表示应检定,“—”表示可不检定。

表 7 测量尺类检定项目和检定器具

序号	检 定 项 目	主 要 检 定 器 具	首次 检定	后续 检定	使用中 检 验
1	外观及各部分相互作用	—	+	+	+
2	表面粗糙度	表面粗糙度比较样块	+	+	—
3	零值误差和示值误差	一级平板、五等量块	+	+	—
4	平行度	一级平板、五等量块、塞尺	+	+	—
5	示值变动性	一级平板、五等量块	+	+	—
6	示值稳定性	—	+	+	—
7	顶厚测量尺垫块工作尺寸及平行度	一级平板、千分表、五等量块	+	+	—

注:“+”表示应检定,“—”表示可不检定。



表 8 对称度量具检定项目和检定器具

序号	检 定 项 目	主 要 检 定 器 具	首次检定	后续检定	使用中检验
1	外观及各部分相互作用	—	+	+	+
2	表面粗糙度	表面粗糙度比较样块	+	+	—
3	横向对称度	万能工具显微镜	+	+	—
4	纵向对称度	一级平板、五等量块	+	+	—

注：“+”表示应检定，“—”表示可不检定。

表 9 弦高量具检定项目和检定器具

序号	检 定 项 目	主 要 检 定 器 具	首次 检定	后续 检定	使用中 检 验
1	外观及各部分相互作用	—	+	+	+
2	测量面的表面粗糙度	表面粗糙度比较样块	+	+	—
3	测量滚中心距	测长机、四等量块	+	—	—
4	对称度	万能工具显微镜	+	+	—
5	测量滚直径	(0~25)mm 杠杆千分尺、五等量块	+	+	—
6	标准环内径	测长机	+	+	—
7	千分表	千分表检定仪	+	+	—

注：“+”表示应检定，“—”表示可不检定。

6.3 检定方法

6.3.1 外观

目力观察。

6.3.2 各部分相互作用

手动试验和目力观察。

6.3.3 测量面的表面粗糙度

用表面粗糙度比较样块与测量面进行比较。

6.3.4 工作部位形状和尺寸

6.3.4.1 卡规类

6.3.4.1.1 检查卡规上、下两面的平行度

在平板上用百分表检定。检定时,分别将检查卡规上、下两平面放置于平板上,移动百分表读数,分别计算两次测量中的最大值与最小值之差;取其小值为平行度误差。

6.3.4.1.2 工作尺寸

6.3.4.1.2.1 推力挡肩检查卡规

用万能工具显微镜, $L_T$ 、 $L_Z$  和  $H_T$ 、 $H_Z$  以各组共用边为基准分别测量; $B_T$ 、 $B_Z$  以任意工作边为基准分别测量。也可用同等准确度的其他方法进行检定。

6.3.4.1.2.2 导框、顶面检查卡规

D 型导框检查卡规中 309T、308Z 值和 K6 导框、顶面检查卡规中 285T、284Z、230T、



229.4Z 值,采用量块按表 10 规定数值分别组四组量块检定;其余各线性尺寸采用万能工具显微镜分别以任意工作边为基准测量; $R80$  和  $R83$  圆弧采用弦高法测量,圆弧半径按式 (1) 计算。

$$R=L^2/8h+h/2$$

(1)

式中:  
 $R$ ——所测圆弧半径,单位为毫米(mm);  
 $L$ ——所选弦长,单位为毫米(mm);  
 $h$ ——实测弦高,单位为毫米(mm)。  
也可用同等准确度的其他方法进行检定。

表 10 导框、顶面检查卡规检定量块数值 mm

检定类别	309T		285T		230T	
	TT	TZ	TT	TZ	TT	TZ
首次检定	308.912	308.948	284.912	284.948	229.947	229.969
后续检定		309		285		230
检定类别	308Z		284Z		229.4Z	
	ZT	ZZ	ZT	ZZ	ZT	ZZ
首次检定	308.036	308	284.036	284	229.422	229.4
后续检定						

6.3.4.2 测量尺

6.3.4.2.1 刻线宽度和宽度差

用万能工具显微镜或读数显微镜检定,各主尺、游标的刻线标记至少各抽三条。刻线标记宽度差以受检点实测值中最大值与最小值确定。

6.3.4.2.2 零值误差及示值误差

6.3.4.2.2.1 导框测量尺和定位挡对称度测量尺

6.3.4.2.2.1.1 零值误差

移动尺框,使尺框基准面与主尺内测量面相互接触,无论尺框紧固与否,目力观察游标零刻线和尾刻线与主尺相应刻线的重合度。必要时,用放大镜观察或用工具显微镜检定。

6.3.4.2.2.1.2 示值误差及平行度

用量块对测量尺量程范围内均匀分布三点的示值误差进行检定。检定应分别在螺钉紧固和松开两种状态下进行。卡尺各点示值误差由该点示值与量块尺寸之差确定;深度卡尺各点示值误差由该点示值与量块尺寸 10 mm 之差的差值确定,平行度由任意点主尺外测量面与平板的间隙确定。

长度示值误差检定:移动尺框,主尺内测量面和尺框基准面与量块表面接触并与量块工作面长边垂直,无论尺框紧固与否,测量面与量块表面接触应能正常滑动,目力观察各点示值,见图 10。

深度示值误差及平行度检定:将两等高量块垂直放置平板,尺框基准面的两侧与两等



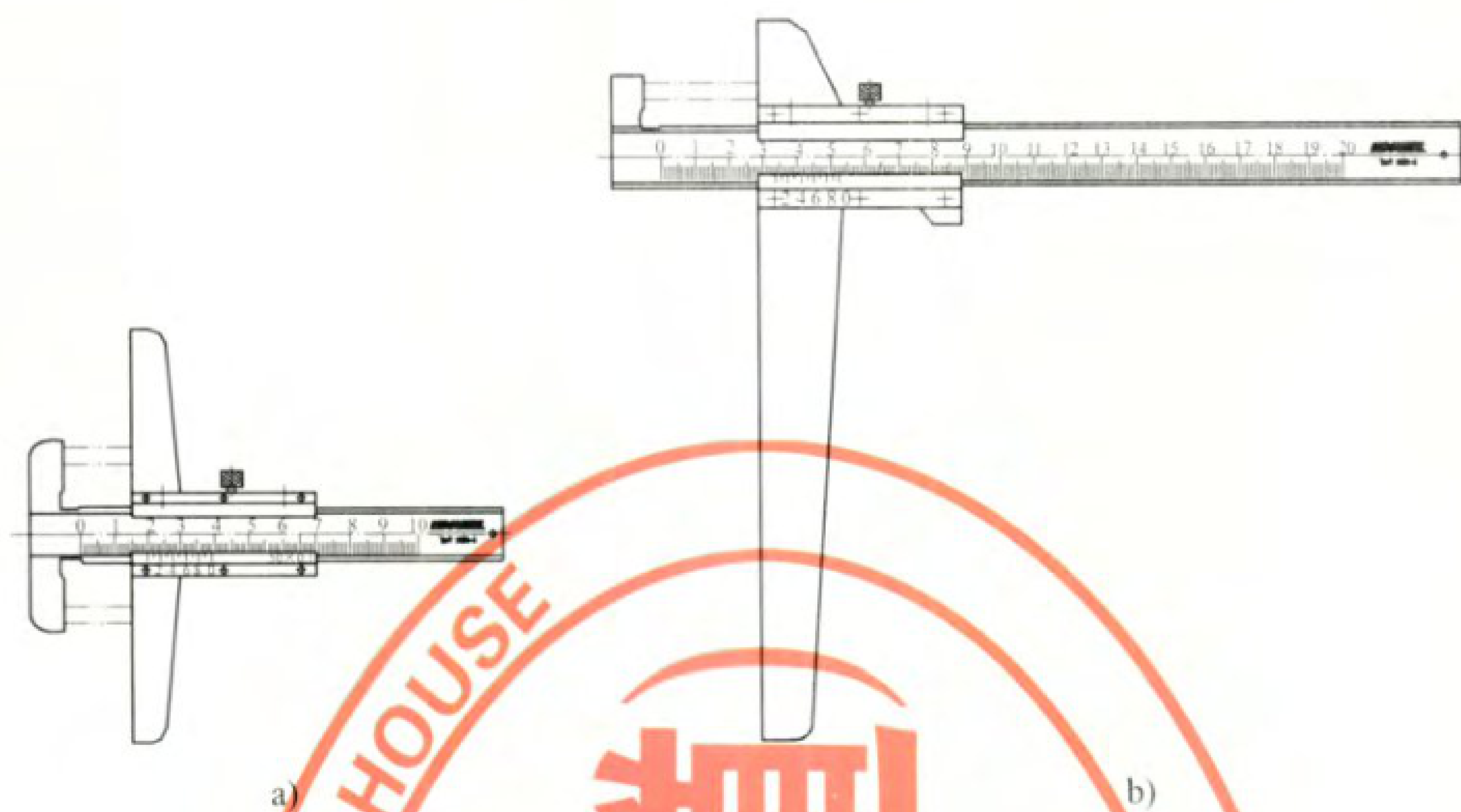


图 10 长度示值误差的检定

量块工作面长边垂直贴靠,移动主尺,使主尺外测量面与平板接触,无论尺框紧固与否,测量面和基准面与量块表面接触应能正常滑动,目力观察各点示值。再用塞尺测量主尺外测量面与平板的间隙。量块分别置于尺框基准面的内、外端检定,见图 11。

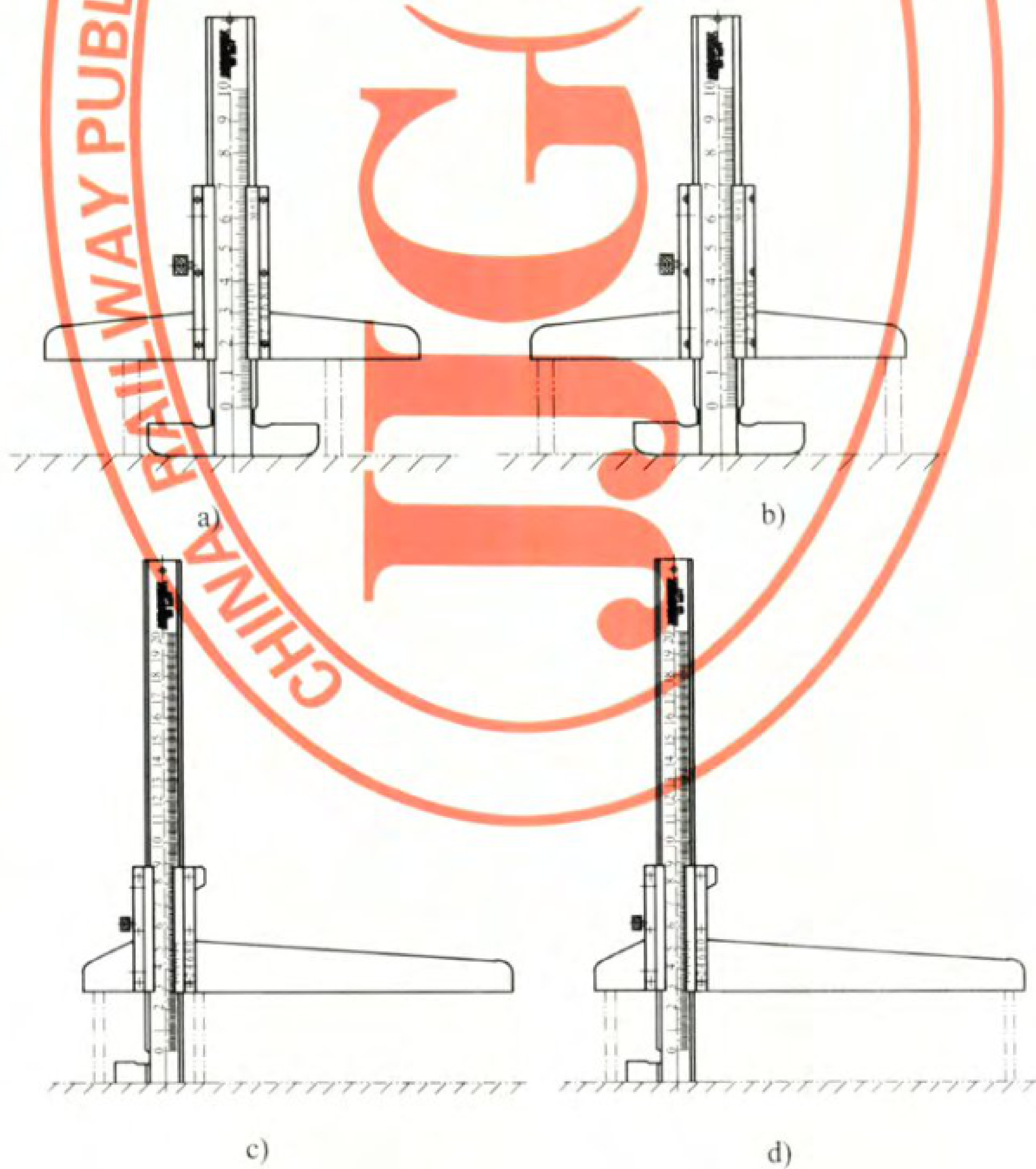


图 11 深度示值误差及平行度的检定

6.3.4.2.2.2 导框对称度测量尺



#### 6.3.4.2.2.2.1 零值误差

移动尺框,分别使尺框两端基准面及主尺相应测量面同时与平板接触,无论主尺紧固与否,目力观察游标零刻线和尾刻线与主尺相应刻线的重合度。必要时,用放大镜观察或用工具显微镜检定。

#### 6.3.4.2.2.2.2 示值误差

用量块对量程范围内均匀分布三点的示值误差进行检点。检定应分别在螺钉紧固和松开两种状态下进行。将两等高量块垂直放置平板,尺框基准面两侧分别与两等高量块工作面长边垂直贴靠,移动主尺,使主尺测量面与平板接触,无论尺框紧固与否,测量面和基准面与量块表面接触应能正常滑动,目力观察各点示值。示值误差由各组量块与相应点的示值之差确定。见图12。

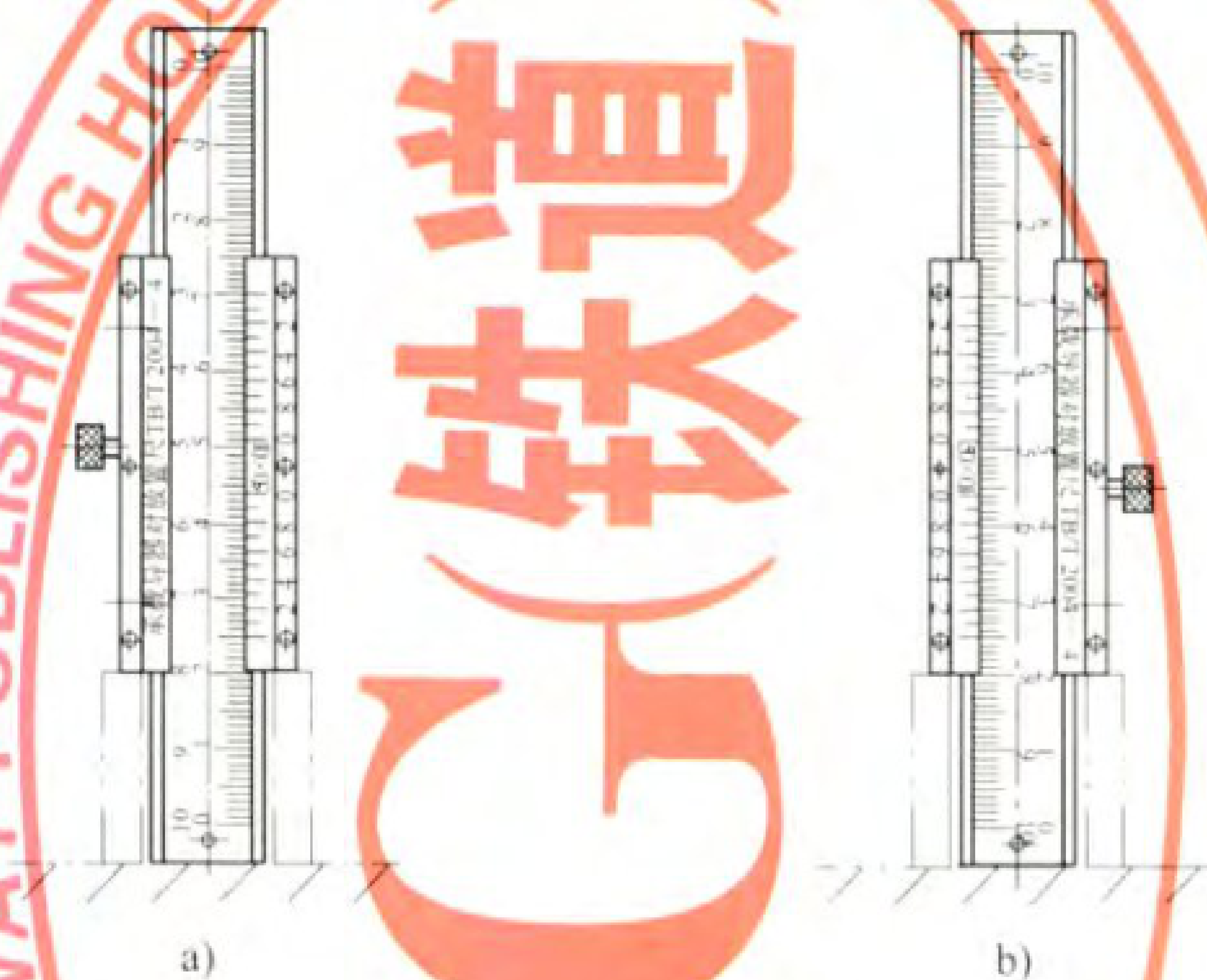


图12 示值误差的检定

#### 6.3.4.2.2.3 顶厚测量尺和顶壁测量尺

##### 6.3.4.2.2.3.1 零值误差

将左侧下游标对零位,拧紧左尺框上紧固螺钉,移动右尺框,左、右尺框测量面相互接触,无论主尺紧固与否,目力观察右侧下游标零刻线和尾刻线与主尺相应刻线的重合度。必要时,用放大镜观察或用工具显微镜检定。

##### 6.3.4.2.2.3.2 示值误差

用量块对测量尺量程范围内均匀分布三点的示值误差进行检定。检定应分别在螺钉紧固和松开两种状态下进行。将左侧下游标对零位,拧紧左尺框上紧固螺钉,移动右尺框,左、右尺框测量面与量块表面接触并与量块工作面长边垂直,无论尺框紧固与否,测量尺测量面与量块表面接触应能正常滑动,目力观察各点示值。各点示值误差由该点示值与量块尺寸之差确定。量块分别置于尺框基准面的内、外端检定,见图13。

##### 6.3.4.2.2.3.3 顶厚测量尺垫块工作尺寸及平行度

首次检定时,将10 mm量块放置平板,千分表与量块接触并调至零位。垫块放置平板,底平面与平板接触,移动千分表读数,各测量值均不应超过 $\pm 0.01$  mm,其差值为平行度误差。

后续检定时,用杠杆千分尺沿轴线至少三点均布测量。



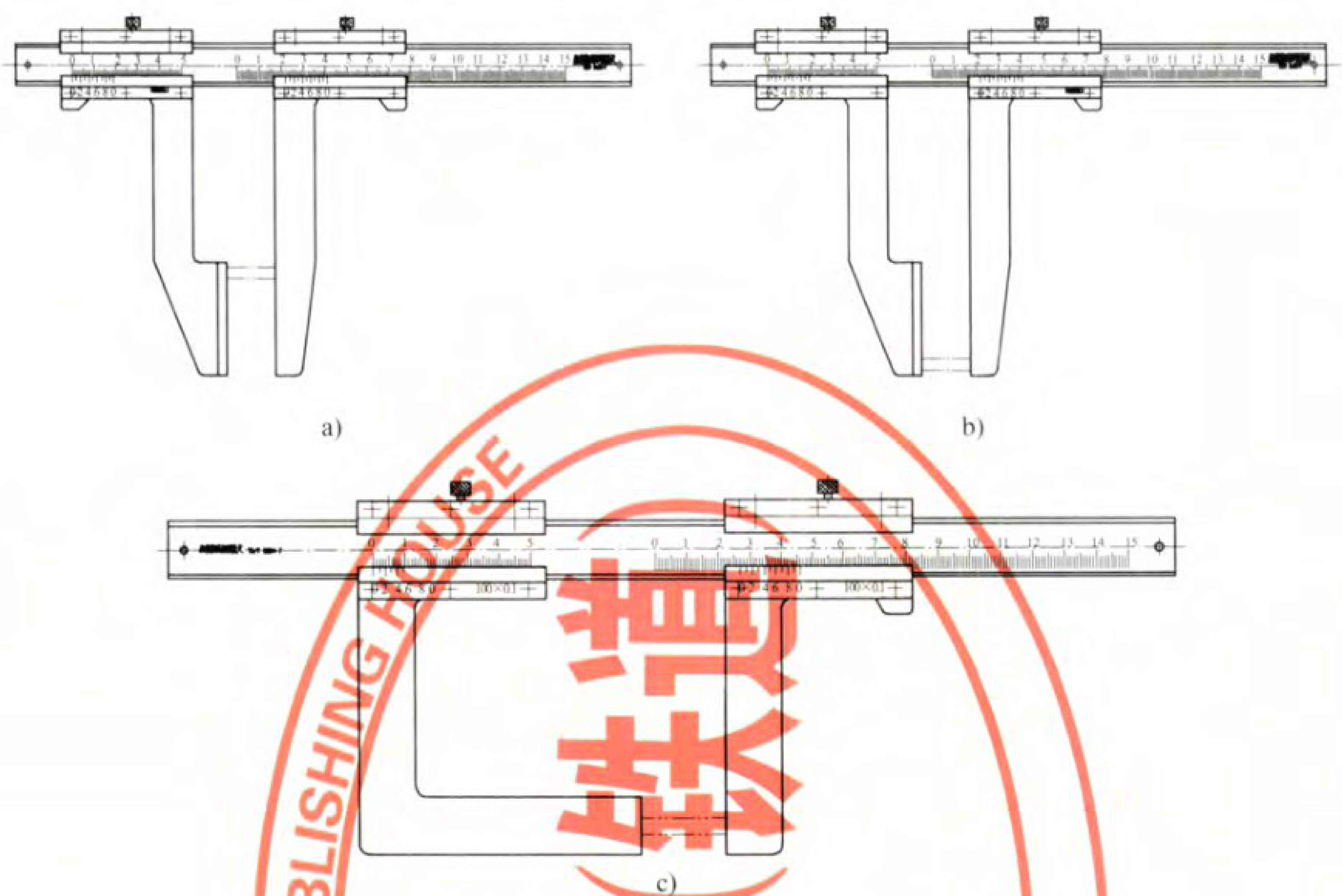


图 13 示值误差的检定

也可用同等准确度的其他方法进行检定。

6.3.4.2.3 示值变动性

相同条件下,数显卡尺,移动尺框,两测量面相互接触;数显深度卡尺,基准面与平板接触,移动主尺,使测量面与平板接触。重复 10 次并读数,示值变动性由最大与最小示值的差值确定。

6.3.4.2.4 示值稳定性

在测量尺量程范围内任意位置紧固尺框,目力观察 1 h 内数字显示器显示值的变化,示值稳定性由最大变化量确定。

6.3.4.3 对称度量具

6.3.4.3.1 两尺框测量面相对量具纵向中心的对称度的检定

用万能工具显微镜对量程范围内均匀分布三点两尺框测量面相对量具纵向中心的对称度进行检定。检定应分别在螺钉紧固和松开两种状态下进行。对称度由左、右两组尺同示值时两尺框测量面相对量具体圆弧中心线的距离之差确定。也可用同等准确度的其他方法进行检定。

调整两主尺,使其示值相同,拧紧量具体上两紧固螺钉。

量具侧位放置,量具体两侧定位面分别与万能工具显微镜工作台面接触,以量具体的下平面找正,取任意两组平行于量具体的下平面的截面,找出两组平行截面的中心。以中心连线为基准,分别测量两尺框测量面上、下两点至中心连线的距离;计算各组两实测值之差( $L_1$  与  $L_2$  差)。见图 14。

6.3.4.3.2 两副尺测量点相对量具横向中心的对称度的检定

用量块对量程范围内均匀分布三点,两副尺测量点相对量具横向中心的对称度进行



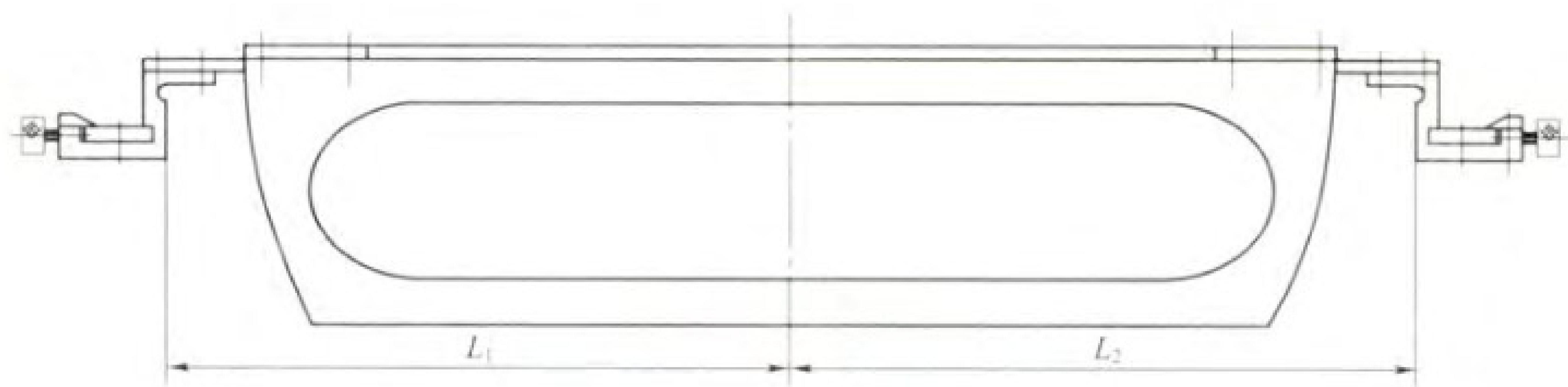


图14 纵向对称度的检定

检定。对称度由副尺测量点至量具体同侧定位面的距离之差确定。也可用同等准确度的其他方法进行检定。

调整两主尺,使其示值相同,拧紧量具体上两紧固螺钉。

将量具体两侧定位面分别放置平板,移动副尺,使其相应测量面与平板接触,目力观察各点示值,计算两侧左、右相应点的示值之差。见图15a)。

将量具体两侧定位面分别放置平板,两等高量块放置平板与两副尺测量面之间,移动两副尺,使其相应测量面与量块接触,无论尺框紧固与否,副尺测量面与量块表面接触应能正常滑动,目力观察各点示值,计算两侧左、右相应点的示值之差。见图15b)。

将量块放置平板,量具体两侧定位面分别放置量块,分别移动两副尺,使其相应测量面与平板接触,目力观察各点示值,计算两侧左、右相应点的示值之差。见图15c)。

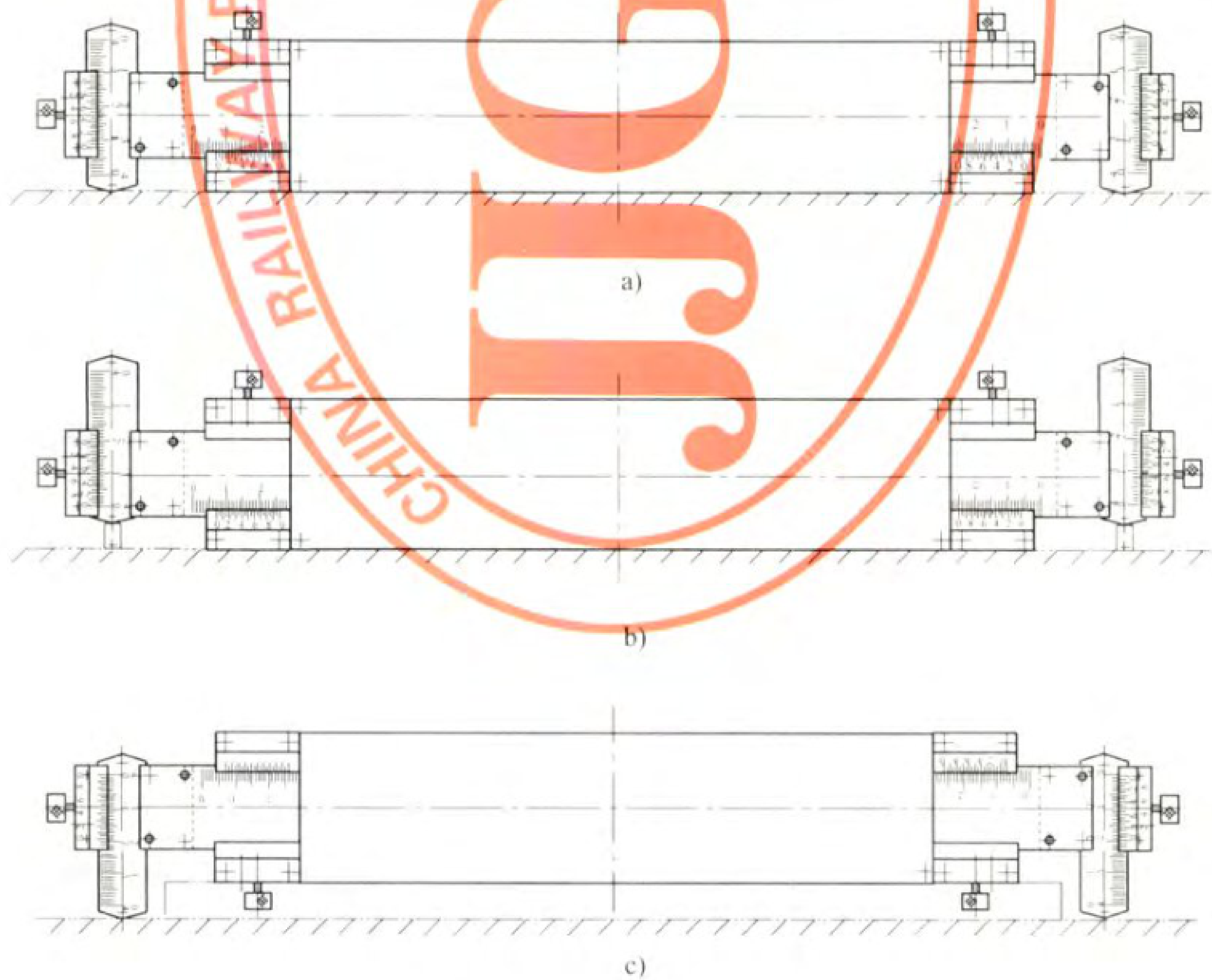


图15 横向对称度的检定

#### 6.3.4.4 弦高量具

用杠杆千分尺和量块对测量滚直径进行比较测量。沿轴向至少任意选两截面测量,后续检验应将测量滚拆下,测量磨损处测量滚直径。

在测长机上用四等量块比较测量两测量滚中心距。

用万能工具显微镜测量两测量滚相对于千分表测头的对称度。以测量两测量滚定位面连线为基准,分别测量两测量滚中心和千分表测头中心的坐标值,计算其差值( $L_1$ 与 $L_2$ 差)。见图16。

用测长仪沿轴向至少任意选两截面测量标准环内径。

也可用同等准确度的其他方法对测量滚直径、两测量滚中心距、标准环内径进行检定。

千分表按 JJG 34—2008 进行检定。

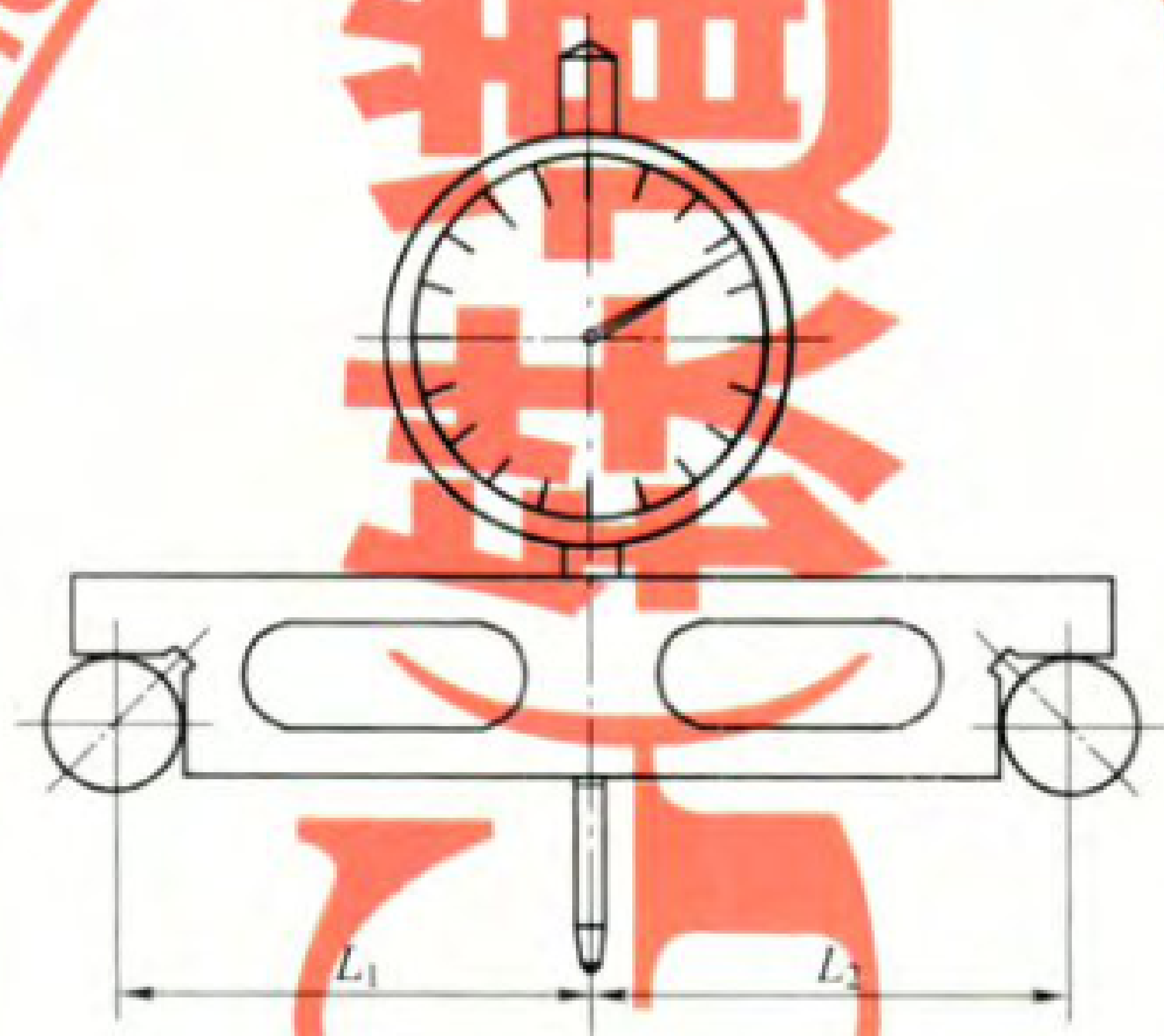


图16 对称度的检定

#### 6.4 检定结果的处理

经检定符合本规程要求的专用量具填发检定证书;不符合本规程要求的填发检定结果通知书,并注明不合格项目。

#### 6.5 检定周期

制造用量具的检定周期一般不超过一年。



中 华 人 民 共 和 国  
铁道部部门计量检定规程  
铁路货车承载鞍制造用量具

Measuring tools of making for adapter on freight car

JJG(铁道)200.1—2009

\*

中国铁道出版社出版、发行

(100054,北京市宣武区右安门西街8号)

读者服务部电话:市电(010)51873174,路电(021)73174

中国铁道出版社印刷厂印刷

版权专有 侵权必究

\*

开本:880 mm×1 230 mm 1/16 印张:1.5 字数:23 千字

2010年3月第1版 2010年3月第1次印刷

\*

统一书号:15113·3122 定价:15.00元



www.bzxz.net

免费标准下载网