陕西省地方计量技术规范

《螺纹深度规校准规范》

编制说明

校准规范起草组

2021 年 8 月

《螺纹深度规校准规范》编制说明

一、任务来源：

2021 年 6 月，陕西省市场监督管理局下达《关于印发 2021 年度陕西省计量技术规范制修订项目计划的通知》（陕市监发【2021】231 号）文件，批准陕西省地方计量技术规范《螺纹深度规校准规范》立项。该规范由西安航天计量测试研究所负责制定。

二、编写依据

JJF 1071-2010《国家计量校准规范编写规则》、JJF 1001-2011《通用计量术语及定义》、JJF 1059.1-2012《测量不确定度评定与表示》和 JJF 1010-1987《长度计量名词术语及定义》共同构成本规范制定的基础性系列文件。

三、规范制定过程

在本规范的制定过程中，以国家计量技术法规、国家标准、国内外相关文献、大量实验数据为技术依据，本着科学合理、易于操作、切实可行的原则编制。

按照技术文献、法规文件的要求，起草小组组织对生产制造企业和使用单位调研交流，补充和完善相关试验和研究，完成气体流量计（热气体法）校准规范的征求意见稿。经征求省/市计量技术机构、使用单位、生产厂家有关专家的意见建议，对征求意见进行了认真研究讨论，并对征求意见稿进行修改，形成报审稿。

经省局评审专家组对报审稿进行审定，以专家组意见为依据，对报审稿进行修改，形成报批稿。

四、内容说明

1、适用范围：

本规范适用于数显式 、机械式螺纹深度规的校准。

2、标准器的选择：

本规范对校准用标准器进行了规定，经过计量技术机构检定或校准，满足校准使用要求，并在有效期内。标准器选用量块、平板、万能工具显微镜、三针、卧式测长仪等。选用标准器的测量范围不应小于被校准螺纹深度规的工作测量范围，最大允许误差的绝对值不超过被校准螺纹深度规最大允许误差绝对值的 1/4。标准器的工作温度范围应能够满足校准环境需求。

3、校准方法

本校准规范参照了下列文件：

JJG 24-2016《深度千分尺检定规程》、JJF 1345-2012《圆柱螺纹量规校准规范》、GB/T 3934-2003 普通螺纹量规 技术条件、GB/T 14791-2013 螺纹术语，采用了其中的基本原则，对具体方法和技术指标进行了细化、补充和修改，并针对螺纹深度规整体校准的需求，编制本校准规范。

4、校准项目

本规范针对螺纹深度规的技术特性和使用技术指标要求，规定了该系统的校准项目分别为螺纹量规的大径值、中径值，螺纹深度规的示值误差、示值重复性、零值误差、刻线宽度及宽度差、测量面的表面粗糙度、套筒端面的平面度、测力、漂移共计 10 项计量校准项目。

5、建议复校周期

根据 JJG 1139-2005《计量器具检定周期确定原则和方法》，参考深度千分尺、螺纹量规等检定规程及国家标准规定的最长检定周期，综合螺纹深度规的实际使用情况，建议螺纹深度规复校时间间隔不超过 12 个月。由于复校时间间隔的长短是由仪器的使用情况、使用者、仪器本身质量等诸因素所决定的，因此，使用单位可根据实际使用情况自主决定复校时间。