

中华人民共和国国家计量技术规范

JJF 2485—2026

轴承套圈厚度变动量检查仪 校准规范

Calibration Specification for Instruments for Measuring Thickness
Variation of Bearing Ring

2026-09-10 发布

2027-03-10 实施

国家市场监督管理总局 发布

轴承套圈厚度变动量检查仪

校准规范

Calibration Specification for Instruments for
Measuring Thickness Variation of Bearing Ring

JJF 2485—2026
代替 JJG 819—1993

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：山东省计量科学研究院

青海省计量检定测试所

辽宁省计量科学研究院

参加起草单位：贵州省计量测试院

中国计量科学研究院

本规范委托全国几何量工程参量计量技术委员会负责解释

本规范主要起草人：

贾敏强（山东省计量科学研究院）

臧 军（山东省计量科学研究院）

赵 勇（青海省计量检定测试所）

刘 娜（辽宁省计量科学研究院）

参加起草人：

蒋贵芳（贵州省计量测试院）

赵东升（山东省计量科学研究院）

王冰鹤（中国计量科学研究院）

目 录

引言	(II)
1 范围	(1)
2 引用文件	(1)
3 概述	(1)
4 计量特性	(2)
4.1 工作面的表面粗糙度	(2)
4.2 定位工作台的平面度	(2)
4.3 指示仪夹持孔的轴线与定位台工作面的平行度	(2)
4.4 示值变动性	(2)
4.5 示值误差	(2)
5 校准条件	(2)
5.1 环境条件	(2)
5.2 测量标准及其他设备	(2)
6 校准项目和校准方法	(3)
6.1 工作面的表面粗糙度	(3)
6.2 定位工作台的平面度	(3)
6.3 指示仪夹持孔的轴线与定位台工作面的平行度	(3)
6.4 示值变动性	(3)
6.5 示值误差	(4)
7 校准结果表达	(6)
8 复校时间间隔	(6)
附录 A A型标准圈	(7)
附录 B B型标准圈	(8)
附录 C I型检查仪的示值误差测量结果不确定度评定	(9)
附录 D 使用A型标准圈测量II型检查仪的示值误差测量结果不确定度评定	(11)
附录 E 使用B型标准圈测量II型检查仪的示值误差测量结果不确定度评定	(13)
附录 F 校准证书内页信息及格式	(15)

引 言

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》、JJF 1094—2002《测量仪器特性评定》，共同构成支撑校准规范制修订工作的基础性系列规范。

本规范为修订，代替 JJG 819—1993《轴承套圈厚度变动量检查仪检定规程》。与 JJG 819—1993 相比，除编辑性修改外主要技术变化如下：

- 将轴承套圈厚度变动量检查仪分为Ⅰ型和Ⅱ型；
- 依据 JJG 63—2007《刀口形直尺检定规程》，取消了0级和1级的要求；
- 取消了测力的要求；
- 将“测量重复性”改为“示值变动性”；
- 将测量示值误差的标准器改为3等量块、A型标准圈或B型标准圈；
- 增加了校准证书内页格式内容。

本规范的历次版本发布情况为：

- JJG 819—1993。

轴承套圈厚度变动量检查仪 校准规范

1 范围

本规范适用于分度值为 0.001 mm 的轴承套圈厚度变动量检查仪的校准。

2 引用文件

本规范引用了下列文件：

GB/T 307.2 滚动轴承测量和检验的原则及方法

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 概述

轴承套圈厚度变动量检查仪（以下简称“检查仪”）是用于测量轴承内圈滚道与内孔间厚度变动量和外圈滚道与外表面间厚度变动量的仪器。其主要结构由指示仪和支撑定位机构组成，按照结构型式分为Ⅰ型和Ⅱ型。Ⅰ型检查仪（见图1）用于测量小尺寸轴承的内套圈。Ⅱ型检查仪（见图2）用于测量较大尺寸轴承的内套圈和外套圈。指示仪一般采用机械式比较仪或扭簧比较仪。

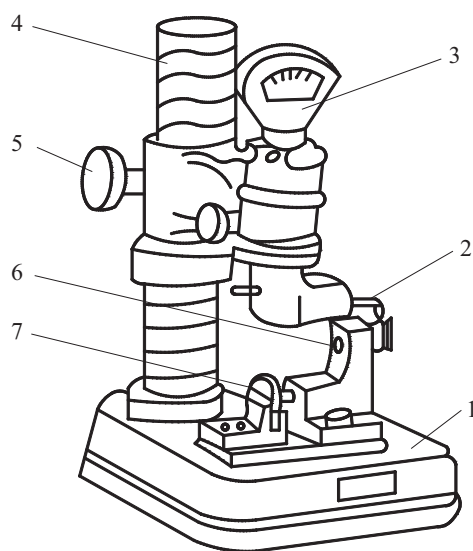


图1 轴承套圈厚度变动量检查仪（Ⅰ型）

1—底座；2—传动杠杆；3—指示仪；4—立柱；5—锁紧用旋钮；6—定位心轴；7—调整用螺母