**兵工民品行业计量技术规范项目建议书**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 建议项目  名称 | 数显焊缝规校准规范 | | | | | | | |
| 制定或修订 | 🗹制定□修订 | | | | 被修订计量技术规范号 | |  | |
| 计量技术  规范性质 | □检定规程  🗹校准规范 | | | | 计量技术  规范类别 | | □重点  🗹基础 | |
| 主要起草  单位 | 山西北方机械制造有限责任公司 | | | | | | | |
| 联系人 | 刘开军 | | | 联系电话 | | | 18534655573 | |
| 任务年限 | 1年 | | | 申请经费 | | | 5万 | |
| 参加单位 | 上海高致精密仪器有限公司 | | | | | | | |
| 目的、  意义和  必要性 | 1.编制校准规范的目的、意义和必要性  数显焊缝规由高度尺部分和角度样板构成，结构简单，功能集中，分辨力高，测量精度高，主要用于焊缝高度和焊缝厚度测量要求较高的焊缝检测。在军工生产系统中，检验有色金属焊接的零部件经常用到，特别是钛合金零件的焊接检验，必须使用分辨力高的数显焊缝规。  关于数显焊缝规，目前我国没有专用检定规程和校准规范。2005年发布的《JJG704-2005 焊接检验尺检定规程》的适用范围中，不涉及数显焊缝规的检定或校准，计量特性的定义、检定方法也不适用于数显焊缝规检定和校准。  鉴于数显焊缝规已经在军工民品制造业的广泛使用，我们有必要专门编制《数显焊接规校准规范》。  2.推广前景  编制《数显焊接规校准规范》，可使军工民品生产过程中大量使用的数显焊缝规的校准有统一的依据，满足金属材料焊缝尺寸的高精度焊接检验要求。特别是钛合金等有色金属材料焊接后的检验。  《数显焊接规校准规范》的编制，有利于数显焊缝规的广泛使用，有利于高精度焊接检验技术的提高。 | | | | | | | |
| 范围和  主要计  量特性 | 1.适用范围  适用于由高度尺和角度样板组成的数显焊缝规。  2.计量特性  2.1测量面表面粗糙度：Ra0.8μm；  2.2工作面平面度：0.01㎜  2.3高度尺示值误差：±0.03㎜ ；  2.4角度样板示值误差：±1°  3．计量校准项目   |  |  |  | | --- | --- | --- | | 序号 | 校准项目 | 校准用标准器及技术指标 | | 1 | 测量面表面  粗糙度 | 表面粗糙度比较样块：  MPE:+12%～-17% | | 2 | 工作面平面度 | 刀口形直尺：MPE:1μm | | 3 | 高度尺  示值误差 | 平板：1级；  量块：5等；  宽座直角尺：1级；  标准圆棒：直径10㎜，圆度5μm； | | 4 | 角度样板  示值误差 | 万能角度尺：±2′ | | | | | | | | |
| 水平 | □国际先进 🗹国内先进 | | | | | | | |
| 国内外  情况简  要说明 | 1．国外标准查询  经查询国外相关标准，如国际IEC 、ISO，美国的ASTM、AGMA、ARMY、MIC，澳大利亚的AS，英国BS，德国DIN，法国NF和日本JIS等标准，没有发现有关数显焊缝规校准的相关内容。  2.国内标准查询  经查询国家和行业标准计量技术相关标准方法，没有数显焊缝规的检定规程或校准规范。  国家质量监督检验检疫总局2005年发布《JJG704-2005 焊接检验尺检定规程》适用范围不涉及数显焊缝规，计量特性的定义、检定方法也不适用数显焊缝规检定和校准。  3.知识产权及专利查询  经查询未发现有知识产权的问题或涉及专利的情况。  4. 申请立项情况查询  经查询计量技术规范立项申报中没有数显焊缝规的申请立项情况。 | | | | | | | |
| 主要  起草  单位 | （签字、盖公章）  月 日 | 技术  委员  会 | （签字、盖公章）  月 日 | | | 委托  支撑  单位 | | （签字、盖公章）  月 日 |