

1 外观要求↓

1.1 直尺↓

1.1.2 尺的端面、侧面及背面应光滑，不应有毛刺、锋口和锉痕等现象。↓

1.1.3 尺的刻线面及刀口平面不应有碰伤、锈迹及影响使用的明显斑点、划痕。↓

1.1.4 线纹必须明晰，垂直到侧边，不应有目力可见的短线现象存在。半毫米、毫米、半厘米、厘米线纹应用不同长度的线纹表示。所有同名长度的线纹应等长。钢直尺分度应自端边算起，标注相应的以厘米为计数单位的数字。标称全长处应标注 cm 单位。↓

1.1.5 尺上应标注制造厂名、分度值及编号。数字、文字、线纹应清晰，排列整齐，不得有遗漏。↓

1.2 卷尺↓

1.2.1 钢卷尺尺带的拉出和收卷应轻便灵活、无卡阻现象，各功能装置应能有效控制尺带收卷。↓

1.2.2 将尺带平铺在检定台上，加上规定的张紧力，尺面不应有凹凸不平及扭曲现象，尺带两边缘必须平滑，不应有锋口和毛刺，尺带宽度应均匀。尺钩应保持直角，不得有目力可见的偏差。↓

1.2.3 尺带表面应有防腐层，且要牢固、平整光洁，色泽应均匀，无明显的气泡、脱皮和皱纹，无锈迹、斑点、划痕等缺陷。↓

1.2.4 尺带全部分度线纹必须均匀、清晰并垂直到尺边，不能有重线或漏线。个别线纹允许又不大于线纹宽度的断线。↓

2 示值误差检定↓

自行校准采用将被校准钢板直尺或钢卷尺与母尺进行比对的方法，只有规定的所有比对点均与母尺一致时，才可判定被校准尺合格。否则，应判其为不合格。不同量程的钢板直尺和钢

卷尺校准时的比对点规定如下表所示。↓

序号 量程 (mm) 比对点 (mm) ↓

1 0~30000 0、1000、2000、4000、6000、10000、14000、20000、30000↓

2 0~15000 0、500、1000、2000、4000、6000、8000、10000、15000↓

3 0~5000 0、100、500、1000、2000、3000、4000、5000↓

4 0~3000 0、100、500、1000、1500、2000、3000↓

5 0~1000 0、50、150、300、500、1000↓

6 0~500 0、50、150、300、500↓

7 0~300 0、50、100、150、200、300↓

3 经检定符合本规程要求的钢直尺, 发给检定证书或在尺上粘贴合格标记, 并注明有效日期。

不符合本规程要求的尺应予报废。↓

www.scr.com.cn