



中华人民共和国国家标准

GB/T 6091—2022

代替 GB/T 6091—2004

刀口形直尺

Knife straight edge

2022-07-11 发布

2023-02-01 实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会 发布

目 次

前言	I
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 型式与基本参数	1
4.1 型式	1
4.2 基本参数	3
4.3 测量面形状	4
5 要求	4
5.1 外观	4
5.2 材料	4
5.3 装置	4
5.4 硬度和表面粗糙度	4
5.5 直线度公差	4
5.6 去磁	5
6 检验条件	5
6.1 检验温度及湿度	5
6.2 等温条件	5
7 检验方法	5
7.1 外观	5
7.2 测量面的表面粗糙度	5
7.3 测量部分的硬度	5
7.4 测量面的直线度	5
7.5 去磁	5
8 标志与包装	5

前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件代替 GB/T 6091—2004《刀口形直尺》，与 GB/T 6091—2004 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- a) 刀口尺增加了 100、150、175、225 规格(见表 1 和表 2)；
- b) 材料增加了不锈钢(见 5.2)；
- c) 统一硬度参数，硬度要求增加了不锈钢硬度(见 5.4.1，2004 年版的 5.4.1)；
- d) 删除了刀口形直尺测量面的直线度公差分级要求(见 2004 年版的 5.4.1)；
- e) 增加了检验条件(见第 6 章)；
- f) 增加了外观的检验方法(见 7.1)；
- g) 增加了测量面的表面粗糙度的检验方法(见 7.2)；
- h) 增加了测量部分的硬度的检验方法(见 7.3)；
- i) 删除了标志与包装中的精度等级(2004 年版的 7.1 和 7.2)。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中国机械工业联合会提出。

本文件由全国量具量仪标准化技术委员会(SAC/TC 132)归口。

本文件起草单位：靖江量具有限公司、成都新成量工具有限公司、桂林广陆数字测控有限公司、哈尔滨量具刃具集团有限责任公司、苏州国量量具科技有限公司、成都工具研究所有限公司。

本文件主要起草人：秦相东、陈兴、张一新、闫列雪、魏建国、赵永海、何宜鲜。

本文件于 1995 年首次发布，2004 年第一次修订，本次为第二次修订。

刀 口 形 直 尺

1 范围

本文件规定了刀口尺、三棱尺和四棱尺(统称“刀口形直尺”)的型式与基本参数、要求、检验条件、检验方法和标志与包装等。

本文件适用于测量面长度 L 小于或等于 500 mm 的刀口形直尺。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中,注日期的引用文件,仅该日期对应的版本适用于本文件;不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 17164 几何量测量器具术语 产品术语

3 术语和定义

GB/T 17164 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

刀口形直尺 **knife straight edge**

测量面呈刃口状,用于测量工件平面形状误差的实物量具。

3.2

刀口尺 **knife straight edge**

具有一个测量面的刀口形直尺。

3.3

三棱尺 **three edges straight edge**

具有角度互为 60° 的三个测量面的刀口形直尺。

3.4

四棱尺 **four edges straight edge**

具有角度互为 90° 的四个测量面的刀口形直尺。

4 型式与基本参数

4.1 型式

刀口形直尺的型式见图 1~图 3,图示仅供图解说明。