



中华人民共和国国家计量检定规程

JJG 573—2003

膜盒压力表

Capsule Pressure Gauges

2003-05-12 发布

2003-11-12 实施

国家质量监督检验检疫总局 发布

膜盒压力表检定规程

Verification Regulation of
Capsule Pressure Gauges

JJG 573—2003
代替 JJG 573—1988

本规程经国家质量监督检验检疫总局于 2003 年 5 月 12 日批准，并自 2003 年 11 月 12 日起实施。

归口单位：全国压力计量技术委员会

主要起草单位：上海市计量测试技术研究院

陕西省计量测试研究所

本规程委托全国压力计量技术委员会负责解释

本规程主要起草人：

戴孝华 （上海市计量测试技术研究院）

王鸿雁 （陕西省计量测试研究所）

目 录

1 范围	(1)
2 概述	(1)
3 计量性能要求	(1)
3.1 仪表的准确度等级和最大允许误差	(1)
3.2 零位误差	(1)
3.3 示值误差	(1)
3.4 回程误差	(1)
3.5 轻敲位移	(1)
3.6 指针偏转平稳性	(2)
3.7 其他要求	(2)
4 通用技术要求	(2)
4.1 外形	(2)
4.2 标志	(2)
4.3 读数部分	(2)
4.4 测量上限量值数字	(2)
4.5 分度值	(3)
5 计量器具控制	(3)
5.1 检定条件	(3)
5.2 检定项目	(3)
5.3 检定方法	(4)
5.4 检定结果处理	(6)
5.5 检定周期	(6)
附录 A 膜盒（电接点）压力表检定记录单格式	(7)
附录 B 膜盒压力表检定证书（内页）格式	(8)
附录 C 膜盒压力表检定结果通知书（内页）格式	(9)

膜盒压力表检定规程

1 范围

本规程适用于膜盒压力表、真空表和压力真空表，及带有继电器接点输出并可进行位式控制的膜盒压力表、真空表和压力真空表（以下简称仪表）的首次检定、后续检定和使用中检验。

2 概述

仪表主要用于气体介质的微压测量，还可进行二位调节（单限报警）或三位调节（双限报警）。

膜盒压力表的工作原理是在被测气体介质压力作用下，膜盒发生弹性变形，膜盒的自由端产生位移，由拉杆带动传动机构使指针轴偏转，指针在刻度标尺上指示出压力量值。

膜盒压力表按外型一般分为：水平矩形、垂直矩形、圆形。

3 计量性能要求

3.1 仪表的准确度等级和最大允许误差

仪表的准确度等级和最大允许误差及其关系见表 1。

表 1

准确度等级	最大允许误差（以量程的百分数计算）	
	测量范围的（0~90）%部分	测量范围的 90%以上部分
1.6	±1.6	±2.5
2.5	±2.5	±4
4	±4	±4

3.2 零位误差

当仪表的膜盒内腔与大气相通时：

a) 矩形仪表的指针偏离零分度线的位置应不大于仪表的允许误差限的绝对值。

b) 圆形压力表和真空表的指针应紧靠止销并压住零分度线，圆形压力真空表的指针应位于零位分度线内。

3.3 示值误差

在测量范围内，仪表示值误差应不大于表 1 所规定的允许误差限。

3.4 回程误差

在测量范围内，仪表的回程误差应不大于表 1 所规定的允许误差限的绝对值。

3.5 轻敲位移