

ICS 01.100.40  
分类号: Y50  
备案号: 15725-2005

**QB**

# 中华人民共和国轻工行业标准

**QB/T 1474.1—2005**  
代替 QB/T 1474.1—1992

---

## 绘图仪尺 直尺

**Drawing ruler—Flat ruler**

2005-03-19 发布

2005-09-01 实施

---

中华人民共和国国家发展和改革委员会 发布

## 前 言

QB/T 1474《绘图仪尺》系列标准由七项标准组成：

QB/T 1474.1 绘图仪尺 直尺

QB/T 1474.2 绘图仪尺 三角尺

QB/T 1474.3 绘图仪尺 比例尺

QB/T 1474.4 绘图仪尺 丁字尺

QB/T 1474.5 绘图仪尺 量角器

QB/T 1474.6 绘图仪尺 绘图模板

QB/T 1474.7 绘图仪尺 术语、检验规则、标志、包装、运输、贮存

本标准为 QB/T 1474 系列标准的第一项。

本标准是对 QB/T 1474.1—1992《绘图仪尺 直尺》的修订。

本标准与 QB/T 1474.1—1992 相比，主要差异是：

——对规范性引用文件和试验方法进行了编辑性修改。

本标准由中国轻工业联合会提出。

本标准由全国文体用品标准化中心归口。

本标准由上海蝴蝶绘图文具有限公司负责起草。东莞智高文具有限公司、上海华康文体用品有限公司、广州金箭办公用品制造厂、南昌航天文体用品有限公司、上海文教用品厂参加起草。

本标准于 1992 年 4 月首次发布，本次为第一次修订。

本标准自实施之日起，代替原轻工业部发布的轻工行业标准 QB/T 1474.1—1992《绘图仪尺 直尺》。

绘图仪尺 直尺

1 范围

本标准规定了合成树脂绘图直尺的分类、要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存。  
本标准适用于合成树脂绘图直尺。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单（不包括勘误的内容）或修订版均不适用于本标准，然而，鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本标准。

QB/T 1474. 7—2005 绘图仪尺 术语、检验规则、标志、包装、运输、贮存

3 分类

3.1 尺寸分段范围

100 mm～300 mm， >300 mm～600 mm， >600 mm～900 mm， >900 mm～1 200 mm。

3.2 厚度

1 mm～6 mm。

4 要求

4.1 绘图直尺线纹长度和宽度及宽度差

应符合表 1 规定。

表 1 单位为毫米

尺寸分段范围	厘米线长	毫米线长	线纹宽度		宽度差					
			00 级	0 级	00 级	0 级				
100~300	5~10	3~6	0.10~0.30	0.10~0.40	≤0.10	≤0.12				
>300~600										
>600~900	6~12	4~10								
>900~1200										
注：5 毫米线应长于毫米线，短于厘米线。										

4.2 绘图直尺平面度偏差

应符合表 2 规定。

4.3 绘图直尺工作边直线度偏差

应符合表 3 规定。

4.4 绘图直尺分度示值偏差

应符合表 4 规定。

表 2

单位为毫米

尺寸分段范围	平面度偏差			
	00 级		0 级	
	下弯	上翘	下弯	上翘
100~300	$\leq 1.50$	$\leq 0.80$	$\leq 2.00$	$\leq 1.00$
>300~600	$\leq 1.70$		$\leq 2.30$	
>600~900	$\leq 1.90$		—	—
>900~1200	$\leq 2.20$	$\leq 1.00$	—	—

表 3

单位为毫米

尺寸分段范围	工作边直线度偏差	
	00 级	0 级
100~300	$\leq 0.20$	$\leq 0.30$
>300~600	$\leq 0.30$	$\leq 0.40$
>600~900	$\leq 0.40$	—
>900~1200	$\leq 0.50$	—

表 4

单位为毫米

尺寸分段范围	全长示值偏差		单位厘米示值偏差	
	00 级	0 级	00 级	0 级
100~300	±0.80	±1.00	±0.20	±0.40
>300~600	±1.00	±1.20		
>600~900	±1.20	—		—
>900~1200	±1.50			

## 4.5 外观质量

4.5.1 尺面线纹应垂直到尺边，不应有明显的叠线、断线和曲线，同类线纹应均匀一致。

4.5.2 尺面应标注单位和数字。

4.5.3 尺面应光洁明亮，线纹刻度数字清晰，不应有明显的划痕、杂点和气泡。

4.5.4 尺身不应有裂纹。

4.5.5 尺边应光滑，不应有缺口。

## 5 试验方法

## 5.1 测试条件

产品在温度为  $(23 \pm 2)^\circ\text{C}$  的环境下，放置 24h 后进行测试。

## 5.2 线纹长度和宽度及宽度差

用钢直尺和读数值为 0.01mm 的读数显微镜检验，其结果应符合表 1 规定。

### 5.3 尺面平面度偏差

将被检尺放在相当于三级精度的平板上，尺面向上，用塞尺测量直尺工作边底面与平板间的最大间隙，其结果应符合表2规定。

### 5.4 工作边直线度偏差

将被检尺的工作边与相当于三级精度的平板接触，用塞尺测量尺边与平板间的最大间隙，其结果应符合表3规定。

### 5.5 示值偏差

全长示值偏差：将被检尺的零位线纹与钢直尺的零位线纹对准，然后在尺的另一端从钢直尺上读出被检尺的测量值，并与标准值相减即为全长示值偏差。

单位厘米示值偏差：将被检尺与钢直尺和读数值为0.01mm的读数显微镜比较测定。

上述二项示值偏差均应符合表4规定。

### 5.6 外观质量

在自然光线下，距被测物500mm，用目测，其结果应符合4.5规定。

## 6 检验规则

按QB/T 1474.7—2005执行。

## 7 标志、包装、运输、贮存

按QB/T 1474.7—2005执行。