

JJG

JJG 246—2005

目 录

1 范围.....	(1)
2 引用文献.....	(1)
3 概述.....	(1)
4 计量性能要求.....	(1)
5 术语和定义.....	(1)
6 计量器具的型式.....	(1)
7 计量器具的检定.....	(1)
8 计量器具的校准.....	(1)
9 计量器具的修理.....	(1)
10 计量器具的报废.....	(1)
11 计量器具的档案管理.....	(1)
12 计量器具的标识.....	(1)
13 计量器具的溯源.....	(1)
14 计量器具的维护.....	(1)
15 计量器具的报废.....	(1)
16 计量器具的档案管理.....	(1)
17 计量器具的标识.....	(1)
18 计量器具的溯源.....	(1)
19 计量器具的维护.....	(1)
20 计量器具的报废.....	(1)
21 计量器具的档案管理.....	(1)
22 计量器具的标识.....	(1)
23 计量器具的溯源.....	(1)
24 计量器具的维护.....	(1)
25 计量器具的报废.....	(1)
26 计量器具的档案管理.....	(1)
27 计量器具的标识.....	(1)
28 计量器具的溯源.....	(1)
29 计量器具的维护.....	(1)
30 计量器具的报废.....	(1)
31 计量器具的档案管理.....	(1)
32 计量器具的标识.....	(1)
33 计量器具的溯源.....	(1)
34 计量器具的维护.....	(1)
35 计量器具的报废.....	(1)
36 计量器具的档案管理.....	(1)
37 计量器具的标识.....	(1)
38 计量器具的溯源.....	(1)
39 计量器具的维护.....	(1)
40 计量器具的报废.....	(1)
41 计量器具的档案管理.....	(1)
42 计量器具的标识.....	(1)
43 计量器具的溯源.....	(1)
44 计量器具的维护.....	(1)
45 计量器具的报废.....	(1)
46 计量器具的档案管理.....	(1)
47 计量器具的标识.....	(1)
48 计量器具的溯源.....	(1)
49 计量器具的维护.....	(1)
50 计量器具的报废.....	(1)
51 计量器具的档案管理.....	(1)
52 计量器具的标识.....	(1)
53 计量器具的溯源.....	(1)
54 计量器具的维护.....	(1)
55 计量器具的报废.....	(1)
56 计量器具的档案管理.....	(1)
57 计量器具的标识.....	(1)
58 计量器具的溯源.....	(1)
59 计量器具的维护.....	(1)
60 计量器具的报废.....	(1)
61 计量器具的档案管理.....	(1)
62 计量器具的标识.....	(1)
63 计量器具的溯源.....	(1)
64 计量器具的维护.....	(1)
65 计量器具的报废.....	(1)
66 计量器具的档案管理.....	(1)
67 计量器具的标识.....	(1)
68 计量器具的溯源.....	(1)
69 计量器具的维护.....	(1)
70 计量器具的报废.....	(1)
71 计量器具的档案管理.....	(1)
72 计量器具的标识.....	(1)
73 计量器具的溯源.....	(1)
74 计量器具的维护.....	(1)
75 计量器具的报废.....	(1)
76 计量器具的档案管理.....	(1)
77 计量器具的标识.....	(1)
78 计量器具的溯源.....	(1)
79 计量器具的维护.....	(1)
80 计量器具的报废.....	(1)
81 计量器具的档案管理.....	(1)
82 计量器具的标识.....	(1)
83 计量器具的溯源.....	(1)
84 计量器具的维护.....	(1)
85 计量器具的报废.....	(1)
86 计量器具的档案管理.....	(1)
87 计量器具的标识.....	(1)
88 计量器具的溯源.....	(1)
89 计量器具的维护.....	(1)
90 计量器具的报废.....	(1)
91 计量器具的档案管理.....	(1)
92 计量器具的标识.....	(1)
93 计量器具的溯源.....	(1)
94 计量器具的维护.....	(1)
95 计量器具的报废.....	(1)
96 计量器具的档案管理.....	(1)
97 计量器具的标识.....	(1)
98 计量器具的溯源.....	(1)
99 计量器具的维护.....	(1)
100 计量器具的报废.....	(1)

$$\frac{|I_2 - I_1|}{I_1}$$

7.3

表中 I_1 为上次检查时的功率因数

表中 I_2 为本次检查时的功率因数

相邻两次检查之间，标准灯的累计点燃时间不得小于 10 h

辨 0.1 mm。光轴调好后 平直性误差应不超过 +1 mm 测距米尺 1 m 内的总误差不得

1) 调整装置 出水液位 比高值 灯丝亚而油其位如表 灯丝亚而油其位如表

前边右掌加：灯斗右下，轻轻放竖，利用灯丝平面调共位松本灯丝，然后在的 20~

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局 中国合格评定国家认可委员会 批准

1

2

3

4

经整理可得

$I_{\text{标}} = I_{\text{标}} \times 2$

(1)

计算出待测灯的发光强度值：

5

修正，见附录 C 和附录 D)。

附录 A

国产发光二极管测试仪的检定规程

附录 B

水平和垂直角度特性的测定方法

附录 C

测量系统不稳定性修正系数的计算

1000

1000-2000

1000-2000

附录 E

生和修正系数的计算方法

$$\int_{780}^{780} P_2 V(\lambda) d\lambda \int_{780}^{780} P_1 S(\lambda) d\lambda$$

附录 B

附录 B 试验方法

由于此项不确定度是按电流的最大差异计算的，则认为：

$$v(m_{\text{待B}}) \rightarrow \infty$$

本规程规定，灯丝平面调节仪的对线误差不得超过 $\pm 0.2 \text{ mm}$ 光度接收器与待测灯

附页

发光二极管灯管

原始记录编号:

共 页 第 页

申请单位	地址	收样时间	样品名称	灯号	生产厂	证书号
------	----	------	------	----	-----	-----

发光强度检定原始记录 (一)

共 页 第 页

共 页 第 页

参考灯灯号	
-------	--

[Redacted]

[Redacted]

[Redacted]

[Redacted]

[Redacted]

[Redacted]

发光强度检定原始记录 (六)

共 页 第 页

附录 H

III

--	--	--	--	--	--	--