



中华人民共和国国家计量检定规程

JJG 346—1991
2005 年确认有效

肖氏硬度计

Shore Hardness Tester

1991—05—10 发布

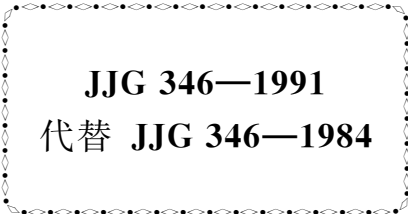
1992—01—01 实施

国家技术监督局 发布

肖氏硬度计检定规程

Verification Regulation

of Shore Hardness Tester



JJG 346—1991
代替 JJG 346—1984

本检定规程经国家技术监督局于 1991 年 05 月 10 日批准，并自 1992 年 01 月 01 日起施行。

归口单位： 中国测试技术研究院

起草单位： 中国测试技术研究院

本规程技术条文由起草单位负责解释

本规程主要起草人：

林巨才 （中国测试技术研究院）

何君兰 （中国测试技术研究院）

参加起草人：

曹宗尧 （山东莱州市试验机厂）

南高旺 （上海金刚石工具厂）

张志明 （中国测试技术研究院）

周小灵 （中国测试技术研究院）

鲁志刚 （中国测试技术研究院）

目 录

一 技术要求	(1)
二 检定条件	(2)
三 检定项目和检定方法	(4)
四 检定结果处理和检定周期	(5)
附录 1 肖氏硬度计检定记录	(6)
附录 2 检定证书 (内页)	(7)

肖氏硬度计检定规程

本规程适用于新制造、使用中和修理后的肖氏硬度计（以下简称硬度计）的检定。

一 技 术 要 求

- 1 硬度计应有铭牌（制造厂、型号、编号、出厂日期）。
- 2 C、D型硬度计安装在稳固的基础上、并调至水平。
- 3 硬度计的升降机构、测量指（显）示装置、冲头的悬挂和释放及操作机构等均应灵活、正常工作。E型硬度计冲头应完整，各连接件处不得有松动现象。
- 4 C、D型硬度计的试台应稳固地安装在支架上，其台面应光滑平整。
- 5 硬度计试台的质量为 $4.0 \pm_{-0}^{+0.1}$ kg（E型试台形状为正立方体），试台和支架部分组成的机架质量为 $8 \pm_{-0}^{+0.5}$ kg。
- 6 硬度计的冲头应满足下列要求：
 - 6.1 冲头杆的直径，冲头质量，冲头顶端球面半径，冲头顶端材料的要求见表1。

表 1

要 求 项 目	型 号			
	C	D	E	
冲头杆的直径/mm	5.94 ± 0.01	7.94 ± 0.02	7.84 ± 0.04	
冲头质量/g	2.5 ± 0.3	36.2 ± 0.5	5.5 ± 0.5	
冲头顶端球面半径/mm	1.0 ± 0.1	1.0 ± 0.1	1.5 ± 0.1	
冲头顶端材料	金 刚 石			
要 求 项 目	型 号			
	E—I	E—II	E—III	E—IV
冲头杆的直径/mm	7.94 ± 0.04	7.94 ± 0.04	7.84 ± 0.04	8.74 ± 0.04
冲头质量/g	6.0 ± 0.5	6.0 ± 0.5	5.5 ± 0.5	8.0 ± 0.5
冲头顶端球面半径/mm	1.5 ± 0.1	1.5 ± 0.1	1.5 ± 0.1	2.5 ± 0.1
冲头顶端材料	硬 质 合 金			