

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB 6148-92

邵氏硬度计 技术条件

1992-05-15发布

1993-01-01实施

中华人民共和国机械电子工业部 发布

邵氏硬度计 技术条件

本标准参照采用国际标准ISO868-1985《塑料与硬质橡胶—用邵氏硬度计测定压痕硬度》和ISO7619-1986《橡胶—用携带式硬度计测定压痕硬度》。

1 主题内容与适用范围

本标准规定了邵氏硬度计的技术要求、试验方法、检验规则、标志与包装等内容。

本标准适用于按GB 531《橡胶邵尔A型硬度试验方法》和GB2411《塑料邵氏硬度试验方法》测定橡胶和塑料硬度用的A型邵氏硬度计和D型邵氏硬度计（以下简称硬度计）。

2 引用标准

GB 191 包装运输图示标志

GB 531 橡胶邵尔A型硬度试验方法

GB 2411 塑料邵氏硬度试验方法

GB/T 2611 试验机通用技术要求

GB 6388 运输包装收发货标志

ZB Y002 仪器仪表运输、运输贮存基本环境条件及试验方法

ZB Y003 仪器仪表包装通用技术条件

3 术语与定义

本标准使用了国家标准《试验机术语 材料试验机》规定的术语与定义。此外本标准还定义了如下术语：

工作面：硬度计的压足与试样接触的平面。

4 技术要求

4.1 环境条件

硬度计应在下列条件下正常工作：

- a. 在室温10~30℃的范围内；
- b. 相对湿度不大于85%；
- c. 周围无震动、无腐蚀性气体的环境中。

4.2 功能要求

硬度计应能迅速地将压足压到试样上，并与试样稳固接触。压针要位于孔的中心，压针与工作面要保持垂直。在硬度测定过程中压针的移动应灵活、平稳，不得有阻滞、卡住和晃动等现象。

4.3 硬度计的结构

硬度计主要由压针、压足、指示装置和弹簧等部分组成。

4.3.1 压针

4.3.1.1 压针的硬度应不低于维氏硬度700HV1。