



中华人民共和国国家计量检定规程

JJG 347—1991

标准肖氏硬度块

Standard Shore Hardness Test Block

1991—03—04 发布

1991—10—01 实施

国家技术监督局 发布

标准肖氏硬度块检定规程

Verification Regulation of Standard

Shore Hardness Test Block

JJG 347—1991
代替 JJG 347—1984

本检定规程经国家技术监督局于 1991 年 03 月 04 日批准，并自 1991 年 10 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：

何君兰 （中国测试技术研究院）

林巨才 （中国测试技术研究院）

目 录

一	技术要求	(1)
二	检定条件	(1)
三	检定方法	(2)
四	检定结果处理和检定周期	(2)

标准肖氏硬度块检定规程

本规程适用于新制造和使用中，用于检定肖氏硬度计的标准肖氏硬度块（以下简称硬度块）的检定。

一 技 术 要 求

1 硬度块的硬度范围

(95 ± 4) HSD

(60 ± 4) HSD

(30 ± 4) HSD

注：对于特殊需要的硬度块，其硬度范围可不受上述规定的限制。

2 硬度块的均匀度

硬度范围：> 75 HSD 时 ≤ 1.5 HSD

≤ 75 HSD 时 ≤ 1.2 HSD

3 硬度块的稳定度在 2 年内应不超过 1.0 HSD。新制造的硬度块必须经 -70℃ 以下深冷处理并经半年自然时效，方可进行检定。

4 硬度块的形状、尺寸、平面度、平行度和表面粗糙度的要求见表 1。

表 1

形状尺寸 /mm	硬度块倒角 /mm	工作面、支承面 的平面度 /mm	工作面、支承面 的平行度 /mm	表面粗糙度 $R_a/\mu\text{m}$		
				工作面	支承面	侧面
长 65 ± 1 宽 52 ± 1 厚 15.0 ± 0.1 或： 直径 64 ± 1 厚 15.0 ± 0.1	1 × 45°	≤ 0.01	≤ 0.02	(95 ± 4) HSD ≤ 0.04 (60 ± 4) HSD ≤ 0.04 (30 ± 4) HSD ≤ 0.08	≤ 0.16	≤ 1.25

5 硬度块不允许有磁性，其工作面和支承面不得有锈蚀、裂纹、擦伤等缺陷。

6 新制硬度块的形位公差按 GB 1958—1980《形状和位置公差检测规定》和 GB 1183—1980《形状和位置公差术语及定义》规定的检验方法检验。

二 检 定 条 件

7 硬度块需在肖氏硬度计量基准器具上进行检定。

8 检定应在清洁、无腐蚀性气体、无震源，温度为 $(20 \pm 2)^{\circ}\text{C}$ ，相对湿度不大于 70% 的室内进行。

三 检 定 方 法

9 检定前将待定的硬度块和肖氏硬度计量基准器具的试台擦拭干净。硬度块严禁碰撞和擦伤。

10 检定时，将硬度块放在肖氏硬度计量基准器具的试台上，然后压紧硬度块，压紧力为 290~300 N。

11 硬度块检定点数为 9 点，且均匀分布。两相邻压痕中心距应不小于 2 mm，压痕中心至硬度块边缘的距离不小于 4 mm。

12 取 9 点硬度测定的算术平均值作为硬度块的硬度值，计算时，应精确到 0.1 HSD，其硬度值所在范围应符合第 1 条要求。

13 9 点中的最大值与最小值之差为硬度块的均匀度，应符合第 2 条要求。

四 检定结果处理和检定周期

14 经检定符合本规程要求的硬度块，发给检定证书。检定合格的硬度块按下列方式进行编号和刻字：

如 S 9001——001 96.5 HSD

其中：S——肖氏；

9001——90 年 1 月检定；

001——序号；

96.5——硬度值；

HSD——D 型肖氏硬度。

15 硬度值及编号应刻在硬度块工作面的长边边缘或侧面上。

16 检定合格的硬度块有效期为 2 年，其稳定度应符合第 3 条要求。