



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

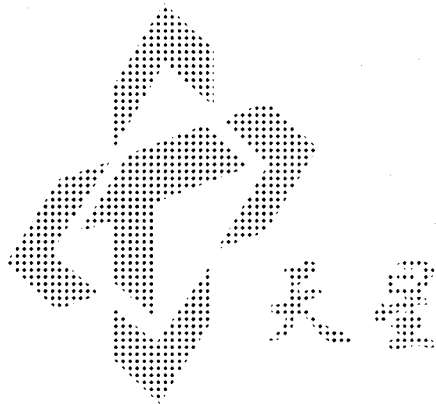
起草单位： 中国测试技术研究院

本规程技术条文由起草单位负责解释

本规程主要起草人：

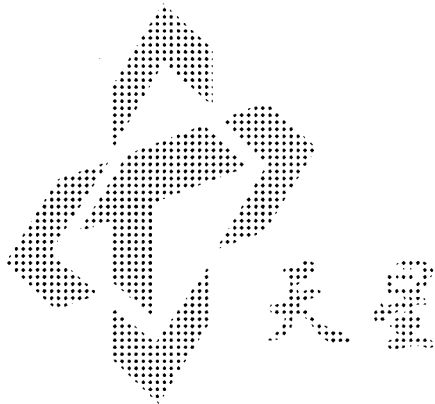
何君兰 （中国测试技术研究院）

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		表面粗糙度 $R_a/\mu\text{m}$		
		工作面的平面度 /mm	支承面的平行度 /mm	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。