



# 安徽省地方计量检定规程

JJG (皖) 44—2015

---

## 回弹仪专用钢砧

Rebound Test Hammer Special Steel Anvil

2015-06-29 发布

2015-08-01 实施

---

安徽省质量技术监督局 发布

# 回弹仪专用钢砧检定规程

**Verification Regulation of Rebound  
Test Hammer Special Steel Anvil**

JJG (皖) 44—2015

---

本规程经安徽省质量技术监督局于 2015 年 06 月 29 日批准，并自 2015 年 08 月 01 日起施行。

归口单位：安徽省质量技术监督局

起草单位：安徽省计量科学研究院

本规程委托安徽省计量科学研究院负责解释

本规程主要起草人：

王 强（安徽省计量科学研究院）

袁长洲（安徽省计量科学研究院）

郭 杨（安徽省计量科学研究院）

李 萍（安徽省计量科学研究院）

陈婉霞（安徽省计量科学研究院）

# 目 录

引 言	II
1 范围	(1)
2 引用文件	(1)
3 概述	(1)
4 计量性能要求	(1)
5 通用技术要求	(1)
6 计量器具控制	(1)
6.1 检定条件	(1)
6.2 检定项目和检定方法	(2)
6.3 检定结果的处理	(3)
6.4 检定周期	(3)
附录 A 钢砧检定原始记录格式	(4)
附录 B 钢砧检定证书内页格式	(5)
附录 C 钢砧检定结果通知书内页格式	(6)

# 引 言

本规程以 JJF 1002—2010《国家计量检定规程编写规则》、JJF 1001—2011《通用计量术语及定义》为基础性系列规范进行制定。

本规程主要参考 GB/T 9138—2015《回弹仪》编制而成。

本规程与 GB/T 9138—2015《回弹仪》相比在技术要求上有如下变动：

- 增加了钢砧外观的要求；
- 增加了钢砧冲击面平面度的要求；
- 增加了钢砧冲击面粗糙度的要求；
- 扩展了钢砧质量的范围；
- 修改了钢砧质量的要求。
- 取消了钢砧直径的要求

本规程为首次制定。

## 回弹仪专用钢砧检定规程

### 1 范围

本规程适用于回弹仪专用钢砧（以下简称钢砧）首次检定、后续检定和使用中的检查。

### 2 引用文件

本规程引用了下列文件：

GB/T 9138—2015 回弹仪

凡是注日期的引用文件，仅注日期的版本适用于本规程；凡是不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本规程。

### 3 概述

钢砧是用以检定回弹仪率定值的标准器具。它由砧体、砧芯、导向套筒组成。

### 4 计量性能要求

钢砧冲击面硬度、平面度、粗糙度、质量、砧芯直径的计量性能要求应符合表1规定。

表1 计量性能要求

项 目	技 术 要 求					
	H980	H550	H450	M225	L75	L20
冲击面硬度 /HRC	60 ± 2					
冲击面平面度 /mm	≤ 0.10					
冲击面粗糙度 /μm	≤ 1.6					
钢砧质量 /kg	≥ 44.8	≥ 19.9		≥ 15.9		≥ 11.9
砧芯直径 /mm	≥ 45	≥ 31				

### 5 通用技术要求

钢砧应有铭牌，标明产品名称、规格型号、出厂编号、制造厂、出厂日期等。砧芯冲击面应平整光洁、无泥土、不得有锈蚀、裂纹、划痕、毛刺、砂眼等缺陷。

### 6 计量器具控制

计量器具控制包括：首次检定、后续检定和使用中的检查。

#### 6.1 检定条件

##### 6.1.1 环境条件

环境温度：(20±5)℃。

相对湿度：不大于85%。

检定现场应保持清洁、周围无腐蚀性气体、液体。

## 6.1.2 检定用计量器具

### 6.1.2.1 洛氏硬度计

测量范围：(20~70)HRC；

最大允许误差：±1.5 HRC。

### 6.1.2.2 刀口形直尺

工作棱边长度不小于75 mm，工作棱边直线度最大允许误差：1.0 μm。

### 6.1.2.3 塞尺

测量范围：(0.02~1.00) mm；

最大允许误差：±0.005 mm。

### 6.1.2.4 表面粗糙度比较样块

测量范围：(0.1~1.6) μm；

最大允许误差：(-17~12)%。

### 6.1.2.5 电子秤

称量不小于50 kg；

分度值不大于20 g；

准确度等级：Ⅲ

### 6.1.2.6 游标卡尺

测量范围：(0~150) mm；

最大允许误差：±0.03 mm。

## 6.2 检定项目和检定方法

### 6.2.1 检定项目见表2

表2 检定项目

序号	检定项目	首次检定	后续检定	使用中检验
1	外观检查	+	+	+
2	冲击面硬度	+	-	-
3	冲击面平面度	+	+	+
4	冲击面粗糙度	+	+	+
5	钢砧质量	+	-	-
6	砧芯直径	+	-	-

注：表2中“+”表示需检定，“-”表示不需检定。

## 6.2.2 检定方法

### 6.2.2.1 外观检查

外观检查用目测，其结果应满足本规程 5 条的要求。

### 6.2.2.2 冲击面硬度

用内六角扳手取下钢砧上的导向套筒，将钢砧放置在稳固的硬度计试台台面上，在钢砧冲击面上测定 6 点，第一点不计，其余 5 点均匀分布。两相邻压痕中心距离不得小于 2 mm，压痕中心至砧芯工作面的边缘距离不得小于 2 mm。所测 5 点的算术平均值应满足本规程表 1 的要求。

### 6.2.2.3 冲击面平面度

在钢砧冲击面任意两个互相垂直方向用刀口形直尺和塞尺测量砧芯工作面的平面度，其检定点的最大值应满足本规程表 1 的要求。

### 6.2.2.4 冲击面粗糙度

用粗糙度比较样块比较砧芯工作面的粗糙度，其结果应满足本规程表 1 的要求。

### 6.2.2.5 钢砧质量

用电子秤测量钢砧的总质量，其结果应满足本规程表 1 的要求。

### 6.2.2.6 砧芯直径

用内六角扳手取下钢砧上的导向套筒，用游标卡尺测量砧芯直径，其结果应满足本规程表 1 的要求。

## 6.3 检定结果的处理

按本规程的规定和要求，检定合格的发给检定证书；检定不合格的发给检定结果通知书，并注明不合格项目。

## 6.4 检定周期

钢砧的检定周期一般不超过 2 年。



## 附录 A

## 钢砧检定原始记录格式

证书编号: \_\_\_\_\_

共 1 页 第 1 页

送检单位: \_\_\_\_\_ 仪器名称: \_\_\_\_\_

生产厂家: \_\_\_\_\_ 型号规格: \_\_\_\_\_ 出厂编号: \_\_\_\_\_

被检仪器状态 (完好“√”): 检定前: \_\_\_\_\_ 检定后: \_\_\_\_\_

检定依据: JJG (皖) 44—2015 检定条件: 温度 \_\_\_\_\_ °C 相对湿度 \_\_\_\_\_ %

标准器名称	型号规格	出厂编号	有效期	证书编号	准确度等级或最大允许误差			
序号	检定项目	检定要求	检定结果					
1	外观检查	第 5 条						
2	冲击面硬度 /HRC	$(60 \pm 2)$ HRC	1	2	3	4	5	平均值
3	冲击面平面度 /mm	$\leq 0.10$ mm	1		2		平均值	
4	冲击面粗糙度 / $\mu$ m	$\leq 1.6$ $\mu$ m						
5	钢砧质量 /kg	$\leq 20$ kg: $-0.1$ kg 45kg: $-0.2$ kg						
6	砧芯直径 /mm	$\leq 20$ kg: $\geq 31$ mm 45kg: $\geq 45$ mm						

检定结果: \_\_\_\_\_ 检定地点: \_\_\_\_\_

检定员: \_\_\_\_\_ 核验员: \_\_\_\_\_ 检定日期: 年 月 日

## 附录 B

## 钢砧检定证书内页格式

序号	检定项目	检定结果
1	外观检查	
2	冲击面硬度 /HRC	
3	冲击面平面度 /mm	
4	冲击面粗糙度 / $\mu\text{m}$	
5	钢砧质量 /kg	
6	砧芯直径 /mm	

以下空白

---

## 附录 C

## 钢砧检定结果通知书内页格式

序号	检定项目	检定结果
1	外观检查	
2	冲击面硬度 /HRC	
3	冲击面平面度 /mm	
4	冲击面粗糙度 / $\mu\text{m}$	
5	钢砧质量 /kg	
6	砧芯直径 /mm	

附加说明

说明检定结果不合格项

以下空白