



# 中华人民共和国国家计量检定规程

JJG 898—1995

---

## 微型橡胶国际硬度计

Microhardness Testing Machine in International  
Rubber Hardness Degree

1995-08-11 发布

1996-03-01 实施

---

国家技术监督局 发布

# 微型橡胶国际硬度计

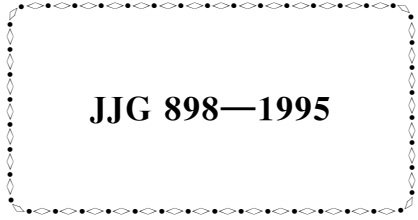
## 检定规程

Verification Regulation of Microhardness

Testing Machine in International

Rubber Hardness Degree

---



JJG 898—1995

本检定规程经国家技术监督局于 1995 年 08 月 11 日批准，并自 1996 年 03 月 01 日起施行。

归口单位：广东省技术监督局

起草单位：广东省计量科学研究所  
北京橡胶工业研究院

本规程技术条文由起草单位负责解释

本规程主要起草人：

陈明华 （广东省计量科学研究所）

参加起草人：

陈绮梅 （北京橡胶工业研究院）

## 目 录

一 概述 .....	( 1 )
二 技术要求 .....	( 1 )
三 检定项目和检定条件 .....	( 2 )
四 检定方法 .....	( 3 )
五 检定结果处理和检定周期 .....	( 4 )
附录 1 压入深度差值 $D$ 和橡胶国际硬度值 IRHD 的关系 .....	( 5 )
附录 2 微型橡胶国际硬度标准块 .....	( 7 )

## 微型橡胶国际硬度计检定规程

本规程适用于新制造、使用中和修理后的微型橡胶国际硬度计的检定。

### 一 概 述

微型橡胶国际硬度计是根据橡胶国际硬度测量原理设计和制造的一种橡胶硬度测量仪器。即是以规定的初试验力和总试验力，使压针在规定的条件下先后压入材料，测得压入深度差值并利用附录 1 换算成橡胶国际硬度单位指示出来。其测量范围为 30～85 IRHD，也可扩展到 30～95 IRHD。

微型橡胶国际硬度计实际上是常规型橡胶国际硬度计的一种缩型，其特点是试验力小，压针钢球直径小，适用于薄小样品、密封圈等的测量。

### 二 技 术 要 求

#### 1 正常工作条件

- 1.1 室温  $(23 \pm 10)^\circ\text{C}$ 。
- 1.2 周围无腐蚀介质，无冲击振动，环境清洁。
- 1.3 在坚固的工作台面上水平安装，水平度 1 mm/m。

#### 2 外观要求

- 2.1 硬度计应有名称、型号、编号、计量单位、制造厂及出厂日期等标志。
- 2.2 硬度计的外表应完好，不得有凹凸不平或裂纹，喷漆或电镀部位不应有脱皮或损伤。
- 2.3 硬度计的表盘刻度应清晰、整齐；指针应平直，不得有碰擦表盘或表蒙现象；表圈转动应平稳，与表体紧密配合无松动。

#### 3 试样支承台和压足

- 3.1 试样支承台应升降灵活，台面光滑。
- 3.2 压足必须牢固地连接在测量压入深度装置上，并位于试样支承台中心，压足底面光滑并与试样支承台面平行。
- 3.3 压足底面为环形，其外径为  $(3.35 \pm 0.15)$  mm，中孔直径为  $(1.00 \pm 0.15)$  mm，内外圆的同心度不超出 0.10 mm。
- 3.4 压足压紧力为  $(380 \pm 30)$  mN（在未施加试验力情况下）。

#### 4 压针

- 4.1 压针能在上下垂直方向移动，并处在压足中孔的中心位置。
- 4.2 压针主轴垂直度不超出 1/100。
- 4.3 压针上钢球的直径为  $(0.395 \pm 0.005)$  mm，并且从钢球顶端沿轴线方向 0.3 mm 的范围内都符合要求。