



# 中华人民共和国国家计量检定规程

JJG 610—1989

---

## 巴 克 尔 硬 度 计

Barcol Impressor

1989—06—22 发布

1990—04—01 实施

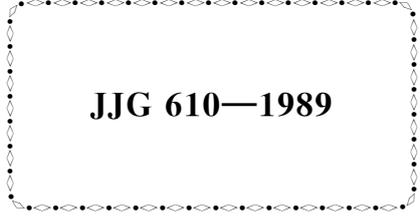
---

国家技术监督局 发布

# 巴克尔硬度计检定规程

Verification Regulation of

Barcol Impressor



JJG 610—1989

---

本检定规程经国家技术监督局于 1989 年 06 月 22 日批准，并自 1990 年 04 月 01 日起施行。

归口单位：山东省标准计量局

起草单位：山东省计量科学研究所  
无锡市计量测试中心

本规程技术条文由起草单位负责解释

**本规程主要起草人：**

刘树华 （山东省计量科学研究所）

李宇红 （山东省计量科学研究所）

**参加起草人：**

史正北 （无锡市标准计量测试中心）

许慧丽 （山东省计量科学研究所）

陈孝达 （无锡市标准计量测试中心）

## 目 录

|                      |       |
|----------------------|-------|
| 一 概述 .....           | ( 1 ) |
| 二 技术要求 .....         | ( 1 ) |
| 三 检定项目和检定条件 .....    | ( 3 ) |
| 四 检定方法 .....         | ( 4 ) |
| 五 检定结果的处理和检定周期 ..... | ( 5 ) |
| 附录 1 检定证书背面格式 .....  | ( 6 ) |
| 附录 2 标准巴克尔硬度块 .....  | ( 7 ) |

## 巴 克 尔 硬 度 计 检 定 规 程

本规程适用于新制造、使用中和修理后的巴克尔硬度计（简称巴氏硬度计）的检定。

### 一 概 述

巴克尔硬度计（以下简称硬度计）是以特定的压针在标准弹簧试验力作用下压入试样，以 0.007 6 mm 的压入深度为一个巴克尔硬度单位（HBa）

硬度计是由压针、标准弹簧、指示表盘等部分组成。其型号、基本技术特性和主要用途列于表 1。

表 1

| 型 号                 | 基 本 技 术 特 性      |           | 适 用 范 围   |
|---------------------|------------------|-----------|---|
|                     | 压 针 圆 锥 角<br>(°) | 弹 簧 试 验 力 |   |
| HBa-1<br>GYZJ 934-1 | 26               | 较大试验力     | 铝、铝合金、铜、黄铜、硬塑料等<br>硬度测量范围约相当于 25~100<br>HB/500/30 |
| HBa-2<br>GYZJ 935   | 26               | 较小试验力     | 较软的塑料、非常软的金属<br>硬度测量范围约相当于 50~110<br>HRR          |
| HBa-3<br>GYZJ 936   | 40               | 较小试验力     | 极软的材料，如铝、毡、皮革等                                    |

### 二 技 术 要 求

#### 1 外观

- 1.1 硬度计应有铭牌，铭牌上应标明型号、制造厂名称、编号和制造日期。
- 1.2 硬度计各涂覆表面（包括烘漆、电镀、发黑、氮化处理过的各表面）不得有剥落、碰伤、划痕、锈蚀等缺陷。
- 1.3 硬度计表盘各刻线应清晰、平直，不应有目力可见的断线和粗细不匀现象，无影