

TH300 洛氏硬度计

使用说明书



时代集团公司

1 概述.....	2
1.1 适用范围	
1.2 产品特点	
2 主要性能参数.....	2
3 基本配置与结构.....	3
3.1 标准配置	
3.2 结构示意图	
4 安装与调整.....	4
5 操作方法.....	6
5.1 测试准备	
5.2 语言选择	
5.3 试验参数设置	
5.3.1 标尺选择	
5.3.2 试验力保持时间设置	
5.3.3 压痕恢复时间设置	
5.3.4 通讯口状态设置	
5.3.1 返回	
5.4 测试	
5.4.1 加载初试验力	
5.4.2 自动测试	
5.4.3 卸载	
5.5 辅助功能	
5.5.1 上下限设置	
5.5.2 数据统计	
5.5.3 标尺转换	
5.5.4 曲面修正	
5.5.5 全部选用	
5.6 打印或通讯	
5.7 关机	
6 一般故障处理.....	12
7 维护、保养与注意事项.....	12
附录 1 洛氏 (ROCKWELL) 硬度测量方法与原理.....	14
附录 2 洛氏硬度测量标尺选用.....	15
附录 3 试样最小厚度要求.....	16
附录 4 材料种类与其缩写对应表.....	18

1 概述

1.1 适用范围

本硬度计为台式洛氏硬度试验机，采用洛氏（ROCKWELL）测量原理，用于碳钢、合金钢、铸铁、有色金属及工程塑料等材料的硬度检测，具有测试精度高，测量范围宽，主试验力自动加卸载，测量结果数字显示并自动打印或与外部计算机通讯等特点。可广泛应用于计量、机械制造、冶金、化工、建材等行业的检测、科研与生产。

本机执行标准为：GB/T2848-92《洛氏硬度计技术条件》、JB/T7409-94《塑料洛氏硬度计技术条件》、GB/T2849-81《洛氏硬度压头》、欧洲标准 BSEN10109-96《金属材料硬度试验》、国际标准 ISO716-86《金属材料-硬度试验-洛氏硬度计的校验》。

1.2 产品特点

- **结构独特** 本硬度计采用特殊的压头结构，除了可进行一般传统硬度计所能完成的测试外，还可以测试普通硬度计无法测到的表面，如环状、管状零件内表面，如图 1.1 所示。

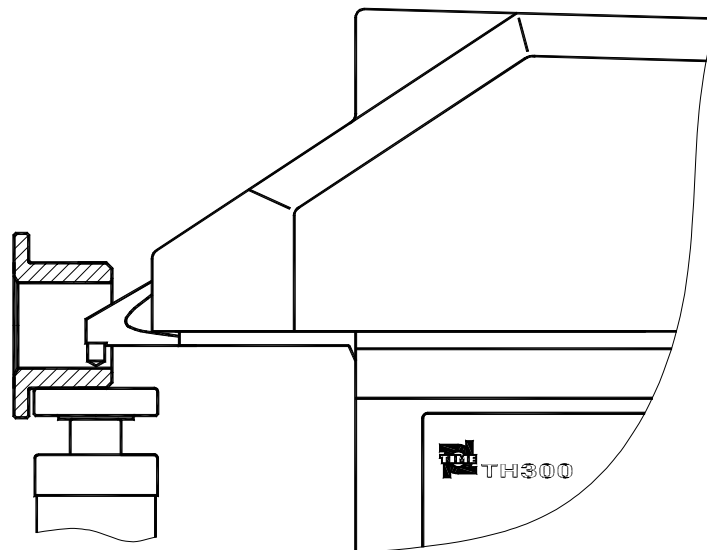


图 1.1

- **测量范围宽** 可测 HRA、HRB、HRC、HRD、HRE、HRF、HRG、HRH、HRK、HRL、HRM、HRP、HRR、HRS、HRV 共 15 种标尺的硬度。
- **辅助功能强** 除一般硬度测试外，具有以下辅助功能：上下限设置，超差判别报警；数据统计，求平均值，标准差，最大、最小值；标尺转换，可将测试结果转换为 HB、HV、HLD、表面洛氏以及强度 σ_b ；曲面修正，对柱面、球面测量结果自动修正。
- 具有中文、英文两种文本菜单显示，硬度测量结果数字显示。

2 主要性能参数

- 测试分辨率 0.1HR 洛氏单位
- 工作温度 10 ~ 35
- 相对湿度不超过 45%~75%
- 使用环境清洁，无振动，无强烈磁场，无腐蚀性介质
- 供电 单相，交流，220V（可切换为 110V，供货状态为 220V），50~60Hz，4A
- 净重 100kg
- 最大外形尺寸 715mm × 790mm × 225mm

3 基本配置与结构

3.1 标准配置：	主机	1
	C 标尺标准硬度块	1
	B 标尺标准硬度块	1
	1/16" 钢球压头,	1
	1/16" 备用钢球	5
	120° 金刚石圆锥压头	1
	压头安装螺钉	2
	圆形平面样品台	1
	V 型槽样品台	1
	电源线	1
	压头安装用螺丝刀	1
可选附件有：	1/8" 钢球压头及备用钢球	
	1/4" 钢球压头及备用钢球	
	1/2" 钢球压头及备用钢球	
	数据通讯电缆	
	微型打印机	
	短型压头	
	大 V 型槽(70mm)样品台	

3.2 结构示意图

TH300 洛氏硬度计结构示意图见图 3.1。操作键盘图见图 3.2；背部连线及开关位置示意图见图 3.3。

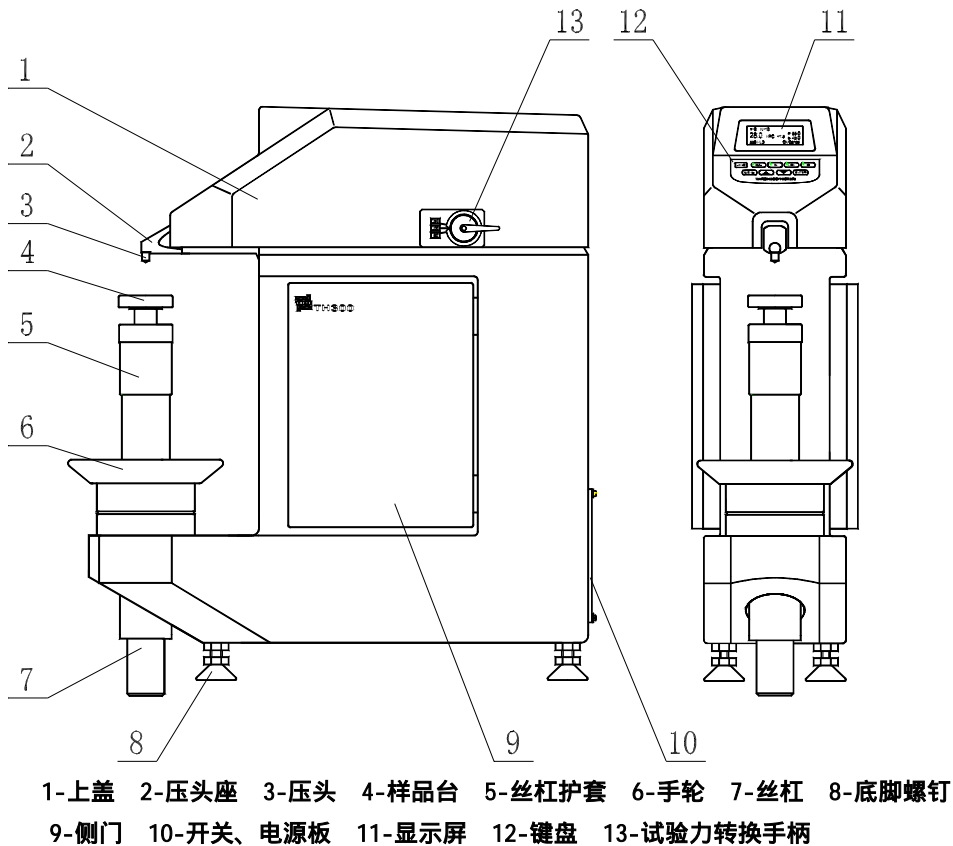
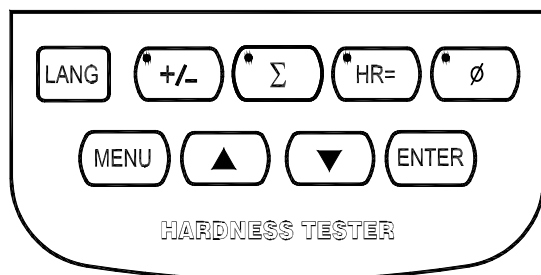
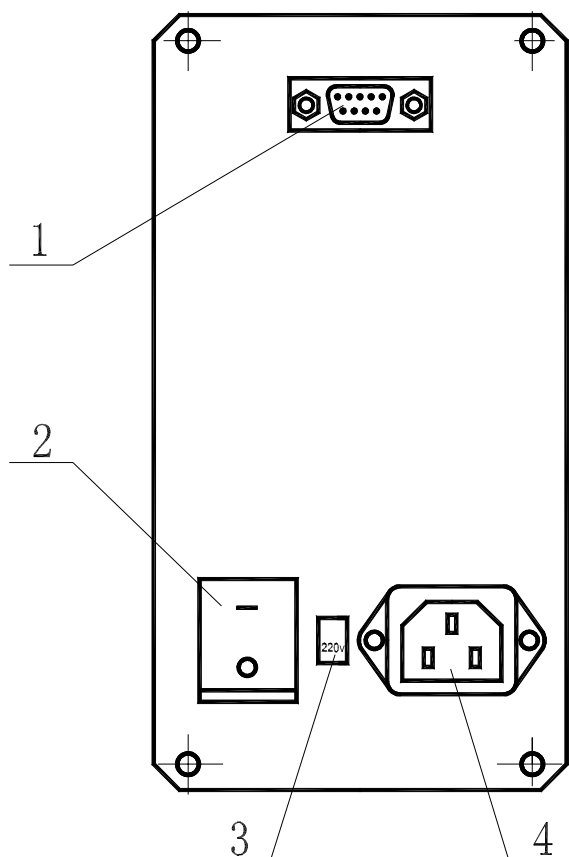


图 3.1



- LANG —菜单语言选择
- +/- —上下限设置
- Σ —数据统计
- HR= —标尺转换
- ∅ —曲面修正
- MENU —主菜单
- ▲ —滚动方向
- ▼ —滚动方向
- ENTER —确认

图 3.2



- 1-RS232 接口
- 2-电源开关
- 3-220V/110V 切换开关
- 4-电源插座

图 3.3

4 安装与调整

- 4.1 试验机应安装在坚固、平稳、无振动的基础平台上，平台承压大于 150kg。并预留两个 12mm 通孔，两孔中心距 $380 \pm 2\text{mm}$ 。前端孔孔心距平台边缘应小于 152mm；否则需在距前端孔 187mm 位置留 70mm 圆孔，使得丝杠升降自如；丝杠向下运动最大极限位置为低于台面 220mm。试验机后部若有墙壁或其他障碍物，则至少留出 70mm 间隙，以利于连接或拔除电缆线。各尺寸见图 4.1。
- 4.2 开箱后拆除试验机底部紧固在底托板上的螺钉，试验机即可搬动。搬运时必须搬其底部，禁止从顶部、上盖、杠杆、侧门或其他部位作为施力部位搬运。
- 4.3 将试验机放置在准备好的平台上，逆时针转动手轮，降下样品台，去掉防震胶垫；然后将准确度为 0.2mm/m 的水平仪放置在样品台上，调整试验机底脚螺钉，调水平至 1mm/m 后锁紧螺母；然后用 M10 螺钉将试验机紧固在基础平台上，见图 4.1。

- 4.4 卸下顶部固定上盖的螺钉，局部抬起上盖，拔下连接电缆后，完全取下上盖；然后松开图 4.2 所示紧定螺钉一圈，再锁紧螺母。
- 4.5 本试验机共有 4 个砝码，均在其上端面打有识别标记，对应图 4.1 中 1、2、3、4 位置。打开试验机侧门，去掉所有弹性包装带，开始安装砝码。顺序为：首先装砝码 1，悬挂在下杠杆相应挂槽内；然后依次安装砝码 4、3、2，均悬挂在上杠杆上。其中 1、2 悬挂方式见图 4.3，3、4 悬挂方式见图 4.4，注意必须保证刀口正确安装在 V 型槽内。

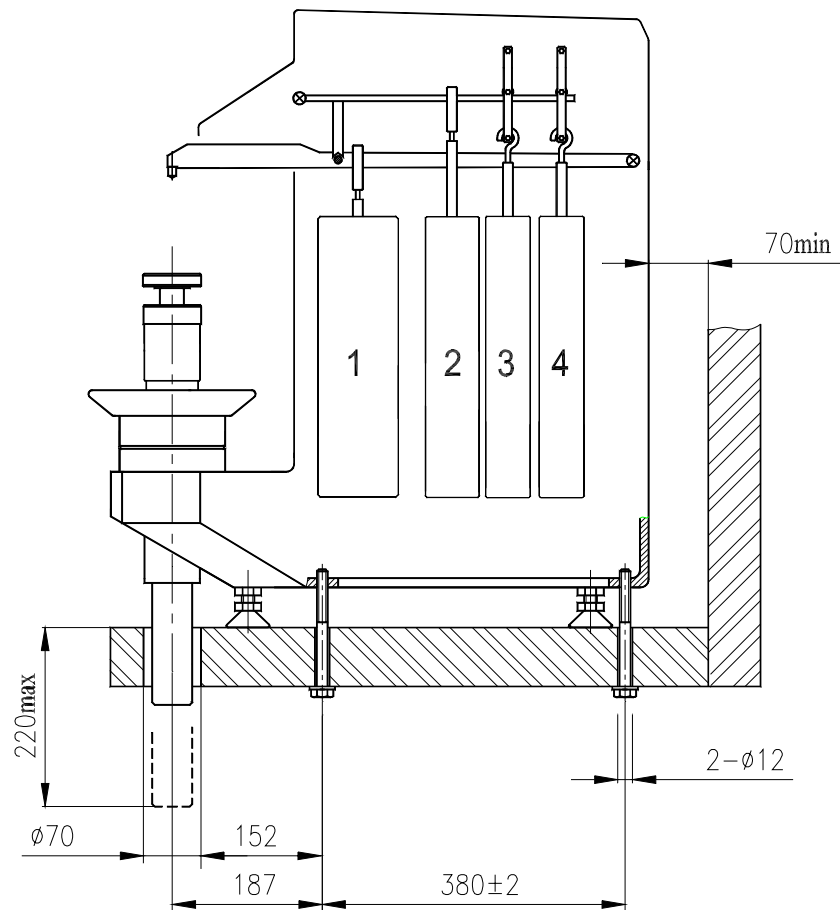
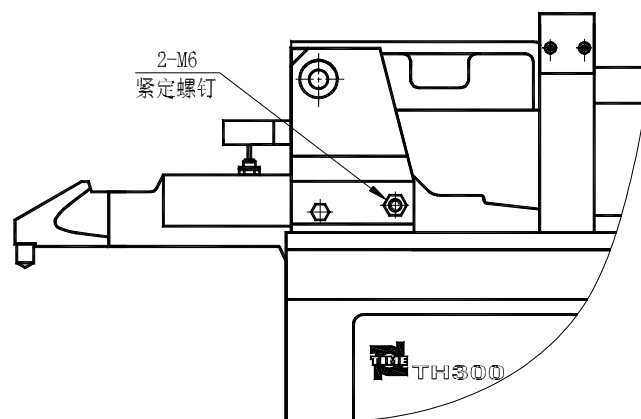


图 4.1



- 4.6 重新正确连接 4.4 中拔下的电缆，盖好上盖，装好拆下的螺钉。
- 4.7 按照当地供电状况，选择 220V 或 110V 供电，接好电源线。本试验机出厂状态为 220V 供电方式。

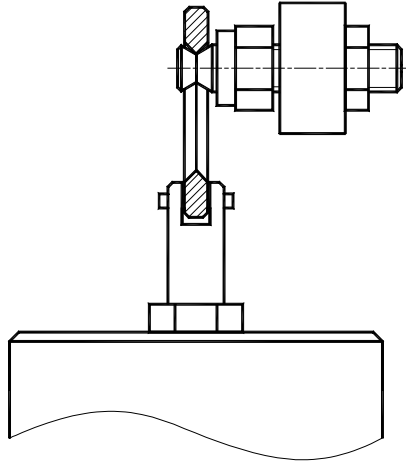


图 4.3

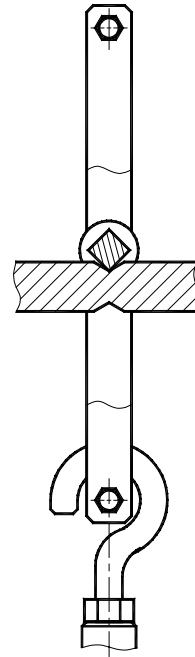


图 4.4

5 操作方法

5.1 测试准备

接好电源线，打开电源开关，显示屏将显示当前的试验参数，这些参数均自动记忆上次关机前的状态。如图 5.1.1, 5.1.2, 可由“ ”、“ ”切换，分别表示当前标尺及该标尺对应的压头类型和试验力、试验力保持时间、读数恢复时间。

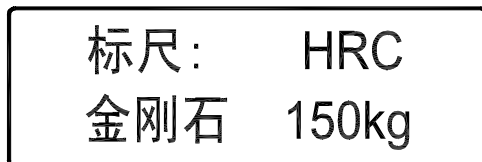


图 5.1.1

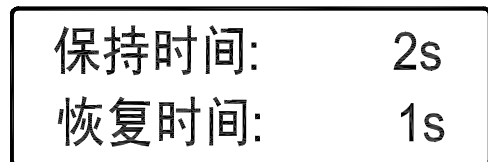
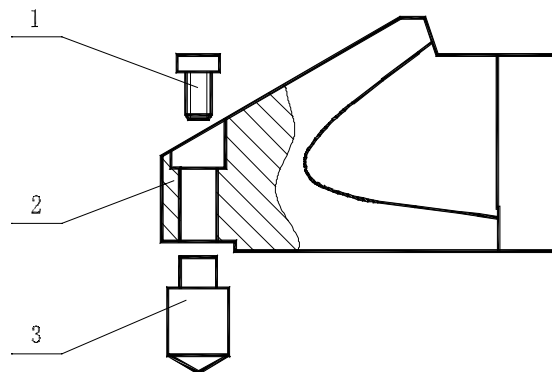


图 5.1.2



- 1-压头安装螺钉
- 2-压头座
- 3-压头

图 5.1.3

特别要注意，应该使用的压头必须实际安装在压头座上，因此，若首次使用试验机，未装压头，需按提示正确选装压头；若已经装有压头，需检查已装压头与显示屏上提示的压头是否一致。安装压头时必须保证安装面清洁无异物，并用螺钉紧固，安装方法见图 5.1.3。

同时检查试验力选择是否正确。试验力选择通过试验机右侧上部试验力转换手柄进行，有 60kgf(588.4N)，100kgf(980.7N)，150kgf(1471N)三种。

如果参数不需要修改，可按 5.4 步骤直接开始测试；如需修改则按下述步骤进行。

5.2 语言选择



图 5.2

本试验机具有中文、英文两种文本菜单显示，按“LANG”显示屏出现图 5.2，按“ ”或“ ”键，移动光标到所选用的语言处，按“ENTER”键即可。

5.3 试验参数设置

按“MENU”显示屏出现图 5.3.1，可以开始参数设置。

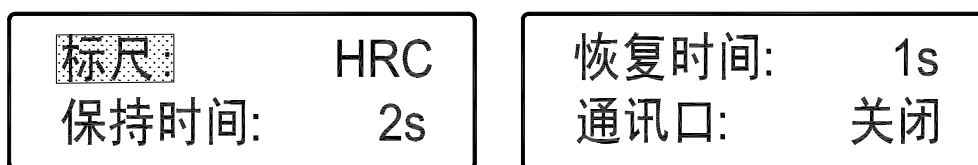


图 5.3.1

5.3.1 标尺选择

在图 5.3.1 中，按“ ”或“ ”键，移动光标到“标尺”处，按“ENTER”键，显示屏出现图 5.3.2，共 15 种标尺供选用。

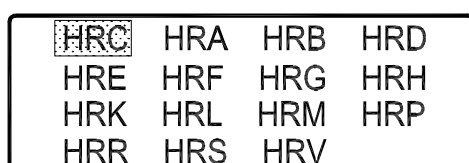


图 5.3.2

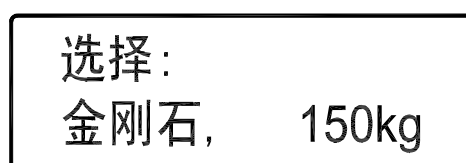


图 5.3.3

按“ ”或“ ”键，移动光标到欲选用的标尺处，按“ENTER”键完成选择。此时根据新择标尺，显示屏自动出现图 5.3.3 提示，提示本标尺应选择应用的压头种类和试验力。操作者应按 5.1 注意事项检查选用的压头与试验力。

按“ENTER”键返回图 5.3.1。

5.3.2 试验力保持时间设置

试验力保持时间是指加载总试验力，即初试验力和主试验力同时作用的时间。对于加载主试验力后不随时间继续变形的试样，保持时间为 1~3 秒；对于加载主试验力后缓慢变形的试样，保持时间为 6~8 秒；对于加载主试验力后明显变形的试样，保持时间为 20~25 秒。

在图 5.3.1 中，按“ ”或“ ”键，移动光标到“保持时间”处，按“ENTER”

键，显示屏出现图 5.3.4。



图 5.3.4

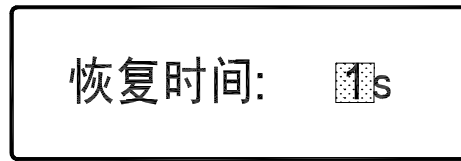


图 5.3.5

按“ ”或“ ”键在 1~50 秒之间重新设置时间，然后按“ENTER”键完成选择，返回图 5.3.1。

5.3.3 压痕恢复时间设置

压痕恢复时间是指卸除主试验力后至最后读数的时间。一般设置为 1 秒；对于卸除主试验力后有变形的试样可适当增加。

在图 5.3.1 中，按“ ”或“ ”键，移动光标到“恢复时间”处，按“ENTER”键，显示屏出现图 5.3.5。

按“ ”或“ ”键在 1~50 秒之间重新设置时间，然后按“ENTER”键完成选择，返回图 5.3.1。

5.3.4 通讯口状态设置

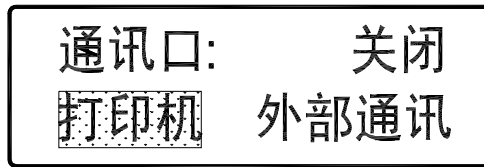


图 5.3.6

本试验机设有 RS232 数据通讯口，可连接打印机或外部计算机，或关闭，设置后每次测试结果将实时打印或传输到外部计算机。使用时接好打印机或计算机电缆，在图 5.3.1 中，按“ ”或“ ”键，移动光标到“通讯口”处，按“ENTER”键，显示屏出现图 5.3.6；按“ ”或“ ”键，移动光标到“打印机”、“外部通讯”或“关闭”处，按“ENTER”键完成设置，返回图 5.3.1。

5.3.5 返回

设置全部完成后，再次按“MENU”返回图 5.1.1。

5.4 测试

5.4.1 加载初试验力

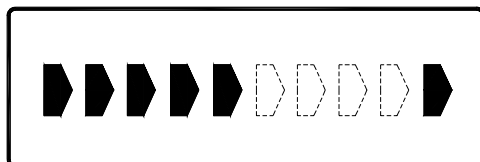


图 5.4.1

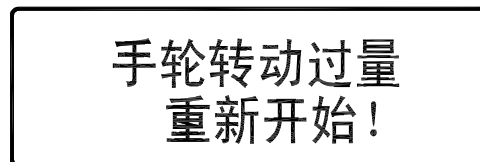


图 5.4.2

将被测试样放置在样品台中央，顺时针平稳转动手轮，使样品台上升，试样与压头接触。此时屏幕上出现压头运动过程示意图，见图 5.4.1，最后一个表示加载初试验力终止位置。平缓转动手轮，直到图中所示压头到达终止位置，同时伴有蜂鸣报警，此时应立即停止转动手轮。

如果手轮转动有少量过量，不影响测量结果及精度；如果转动过量较大，试验机自动报警，并提示，见图 5.4.2。此时应重新开始。

5.4.2 自动测试

初试验力加载完成后，测试自动进行。完成主试验力加载—保持—卸载—读数—数据处理—结果显示过程，测试结果见图 5.4.3。

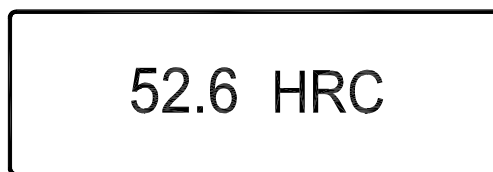


图 5.4.3

5.4.3 卸载

逆时针转动手轮，样品台下降，全部试验力卸除；显示屏显示返回图 5.1.1，所有试验参数自动记忆，等待下次测试。

5.5 辅助功能

本试验机具有四种辅助功能，可在进行基本测试的同时单独选用、多项选用或全部选用。设置均应在测试前即图 5.1.1 待测状态下完成，数据处理结果均有相关显示并可打印或输出。具体如下：

5.5.1 上下限设置

按“+/-”键一次，键左上角指示灯亮，显示屏显示图 5.5.1，此时光标在“上限”后，按“ ”或“ ”键设置上限值；设好后按“ENTER”，光标移到“下限”后；再按“ ”或“ ”键设置下限值；设好后按“ENTER”返回图 5.1.1。注意下限值一定要小于上限值。

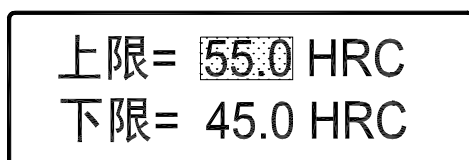


图 5.5.1

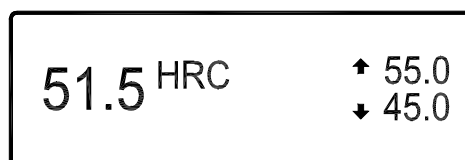


图 5.5.2

该功能设置有效后，每次测试显示结果时均同时显示上下限，如图 5.5.2，测试结果为 51.5HRC，上限 55HRC，下限 45HRC。如果超出该限则报警，见图 5.5.3，同时伴有蜂鸣。

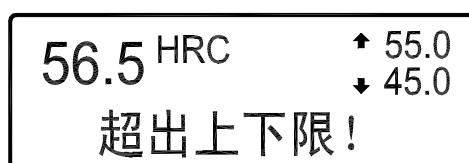


图 5.5.3

再次按“+/-”键，该功能取消，指示灯灭。

5.5.2 数据统计

可对一组(N个)数据进行统计，按“ ”键一次，键左上角指示灯亮，显示屏

显示图 5.5.4，按“ ”或“ ”键选定 N 值，N 可选范围为 1~99；然后按“ENTER”返回图 5.1.1。



图 5.5.4

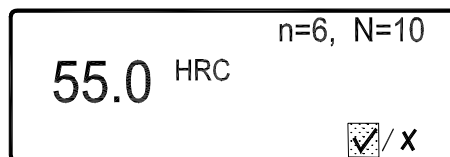


图 5.5.5

该功能设置有效后，每次测试显示结果时均同时显示序号 n 和 N 值；如图 5.5.5，共要进行 10 次测试，当前为第 6 次，测得硬度为 55.0HRC。当 n=N，即完成最后一次测试时，当反转手轮卸载后，试验机自动计算平均值 \bar{X} 、标准差 S、最大值 Max、最小值 Min 和极差 R，显示屏显示如图 5.5.6。

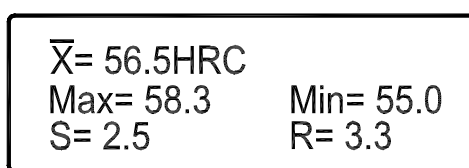


图 5.5.6

其中平均值、标准差和极差由下式计算：

$$\bar{X} = \frac{1}{N} \sum X_i$$

$$S = \sqrt{\frac{1}{N-1} \sum (\bar{X} - X_i)^2}$$

$$R = \text{Max} - \text{Min}$$

按“ENTER”返回图 5.1.1，若连接打印机或计算机此时自动输出统计结果。

正常情况下，每测试一次序号 n 自动加 1，直到等于 N，即完成全部 N 次测试后，开始统计计算。如果由于某种原因想取消该次测试，如在图 5.5.5 中可将光标移到“x”，然后卸载即降下样品台，重新测试。这种情况下，n 不加 1，本次测试不参与统计计算，测试结果也不打印或输出。

再次按“ ”键，该功能取消，指示灯灭。

5.5.3 标尺转换

该功能可将所测得的硬度值转换为其他标尺硬度值或强度值，具备：将 HRA 标尺值转换为 HRC、HB、HV、HR15N、HR30N、HR45N 值；将 HRB 标尺值转换为 HB10、HB30、HV、HLD、HR15T、HR30T、HR45T、_b 值；将 HRC 标尺值转换为 HRA、HBS、HBW、HV、HLD、HR15N、HR30N、HR45N、_b 值。

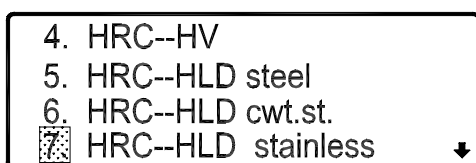


图 5.5.7

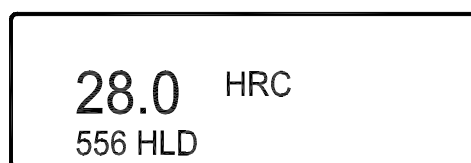


图 5.5.8

例如当前应用标尺为 HRC，想要转换为 HLD 标尺，被测样品材料为不锈钢，操

作过程为：按“HR=”键一次，键左上角指示灯亮，显示屏显示图 5.5.7；按“ ”或“ ”键移动光标到“HRC—HLD stainless”处，然后按“ENTER”确定，显示屏返回图 5.1.1。材料的缩写形式与对应的材料见附录 4。

该功能设置有效后，每次测试显示结果时均同时显示标尺转换结果，如图 5.5.8，测得硬度值为 28.0HRC，转换为里氏硬度则是 556HLD。每种转换均在其可进行转换的有效范围内进行，超出范围则转换值示值为“E”，如图 5.5.9，测得硬度值为“65.5HRC”，转换为 HB 已超出其有效范围，因而显示“E”。

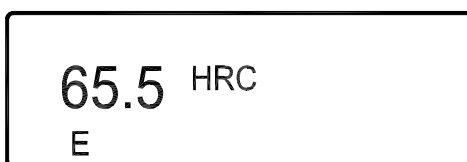


图 5.5.9

再次按“HR=”键，该功能取消，指示灯灭。

5.5.4 曲面修正

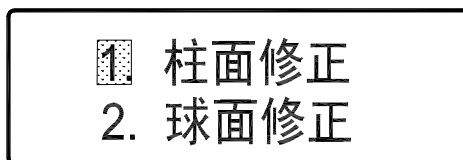


图 5.5.10

被测试样如果是柱面或球面的外表面，测量时可自动给予修正。按“ ”键一次，键左上角指示灯亮，屏幕显示图 5.5.10；按“ ”或“ ”键移动光标选择修正类型，然后按“ENTER”确定。

如果是柱面修正，屏幕显示图 5.5.11，按“ ”或“ ”键选定曲率半径（有效范围 3~19mm）^{注1}，然后按“ENTER”返回图 5.1.1；若是球面修正，屏幕显示图 5.5.12，按“ ”或“ ”键选定球体直径（有效范围 4~25mm）^{注2}，然后按“ENTER”返回图 5.1.1。

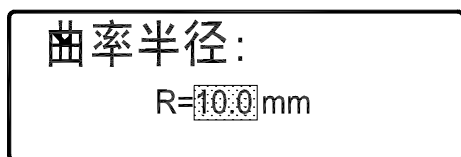


图 5.5.11

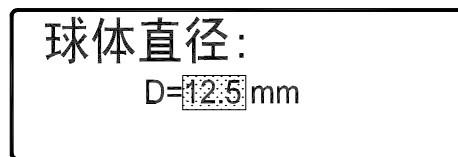


图 5.5.12

该功能设置有效后，每次测试时自动给出测试结果，并给出修正量。注意：屏幕分别显示测试值和修正值，如图 5.5.13，本次试验测试值为“38.5HRC”，修正量为“+1.5”HRC。

再次按“ ”键，该功能取消，指示灯灭。

注 1，注 2：GB/T230《金属洛氏硬度试验方法》、欧洲标准 BSEN10109-96《金属材料硬度试验》、ISO6508《金属材料洛氏硬度试验》，三项标准均仅规定了在该范围内的修正值，该范围之外未作规定，因此超出该范围本机也不作修正。

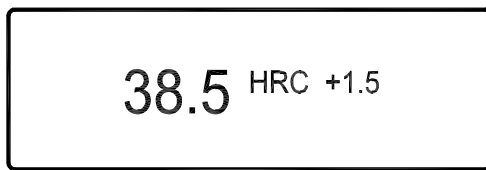


图 5.5.13

5.5.5 全部选用 四种辅助功能可同时全部选用，此时测试结果如图 5.5.14。

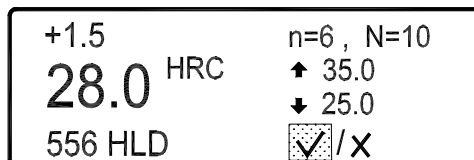


图 5.5.14

5.6 打印或通讯

本机设有标准 RS232 通讯接口，连接好打印机，并在 5.3.4 中设置通讯口状态为打印机，此后每次卸载同时自动打印测试结果以及相关辅助功能运算结果。也可连接计算机，并在 5.3.4 中设置通讯口状态为外部通讯，则在每次卸载同时自动向计算机输出上述测试结果

5.7 关机

卸除全部试验力，关闭电源开关。若长期不用，拔除电源连线。

6 一般故障处理

6.1 开机无显示。确定电源开关打开，后背板电压选择开关选择正确，电源保险丝完好并安装完好，后背板内壁变压器输出插头与电源板接插好，电源板上三个保险丝是否熔断。

6.2 开机后，试验机首先自检，显示机器型号，同时自检电机是否在原位。自检复位后，若此时试台没有放下，屏幕提示降下试台。一切正常后显示主菜单画面 5.1.1。

6.3 液晶显示画面不正常。确定后背板电压选择开关选择是否正确；或去掉上盖紧固螺钉，抬起上盖确定液晶电缆接插完好。

6.4 开机后听到“轰轰”电机堵转时发出的声音。立即关机。打开上盖（注意先拔去上盖与主板的连线），确定主板上带护套的三芯连线接插件接插完好。再次开机，依然听到“轰轰”声，观察电机附近接近开关上红色指示灯亮否。不亮，关机，用内六角扳手松开凸轮与电机轴的固定螺栓，在凸轮的档块与接近开关平行正对时将螺栓固定(档块须稍稍高出接近开关)，最后将仪器连线恢复，盖好上盖。或与供应商联系。

6.5 旋转手轮预加载时，显示屏上无图形指示。检查是否是在主菜单 5.1.1 状态开始试验。

6.6 键灯不亮或键操作失灵。确定键盘连接电缆连接完好；或与供应商联系。

6.7 其他故障请与供应商联系。

7 维护、保养与注意事项

7.1 搬运硬度计时必须卸下砝码和压头，并在压头座与样品台之间夹防震胶垫；长途运输应恢复原有包装。

7.2 禁止在压头与被测试样接触的状态下，切换试验力。

7.3 装卸压头应认真仔细，保证尖端无损伤、无污染，安装面清洁无异物。长期不用应卸下妥善保管，注意防锈。

7.4 样品台及标准硬度块表面应清洁无污染，无划痕、擦、碰伤。

7.5 测试时被测样品必须平稳放置，支承可靠，确保在测试过程中无任何位移、变形。

7.6 日常工作环境及关机后应注意防尘、防腐蚀介质。

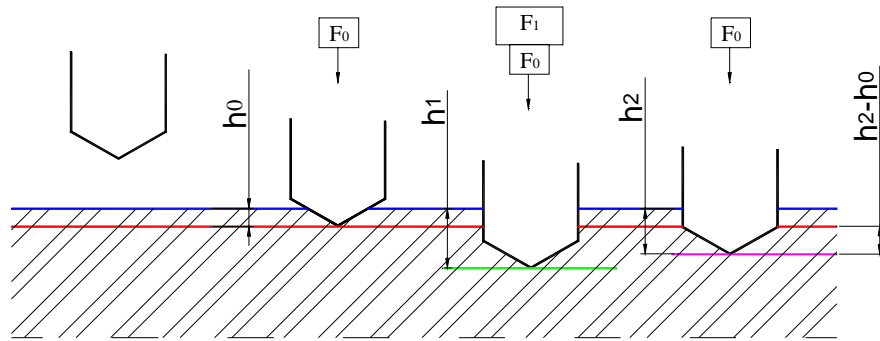
7.7 样品台升降丝杠应定期润滑。具体方法为：取下样品台及保护环，松开丝杠护套，向丝杠上注入数滴轻质润滑油，然后转动手轮，反复升降丝杠，使润滑油分布均匀。最后重新装好护套等物。注意润滑油不宜注入过多。

7.8 硬度计周期检定与校准应按国家相关标准规定进行。

7.9 当硬度计出现非正常现象时，请勿自行拆卸或调节任何固定装配的零配件；请填写保修卡后，交本公司维修部门处理。

附录 1 洛氏 (ROCKWELL) 硬度测量方法与原理

洛氏硬度测量实际测量的是位移量，将在规定的试验条件下所测得的位移量换算为硬度单位。具体按以下步骤进行，见附图 1。



附图 1

- (1) 首先加载初试验力 F_0 ，将压头（金刚石圆锥压头或钢球压头）压入试件表面，计初始位移 h_0
- (2) 然后加载主试验力 F_1 ，保持一定时间，此时压头位移为 h_1 ，之后卸除主试验力 F_1
- (3) 保持初试验力 F_0 ，测量此刻的压头位移 h_2
- (4) 按下述公式，计算出洛氏硬度值

标尺	应用公式
A, D, C	$HR=100- (h_2 - h_0) /0.002$
F, B, G, H, E, K, P, M, L, R, S, V	$HR=130- (h_2 - h_0) /0.002$

附录 2 洛氏硬度测量标尺选用

洛氏硬度计量有 15 种标尺，分别适用于不同软硬程度的材料，标尺由所用压头和试验力大小两个因素决定，其对照关系和应用范围见附表 1：

附表 1

标尺	压 头	试验力	硬度范围	用 途
HRA	金刚石压头	588.4N/60kgf	20~88	硬质合金，浅表面硬化钢
HRD		980.7N/100kgf	40~77	中等表面硬化钢，珠光体可锻铁等
HRC		1471N/150kgf	20~70	淬火钢，调质钢，硬铸钢等
HRF	直径 1/16" 钢球	588.4N/60kgf	60~100	退火铜合金，软质薄板合金
HRB		980.7N/100kgf	20~100	铜合金，软钢，铝合金
HRG		1471N/150kgf	30~94	可锻铁，铜-镍-锌合金
HRH	直径 1/8" 钢球	588.4N/60kgf	80~100	铝，锌，铅等
HRE		980.7N/100kgf	58~100	铸铁，铝及镁合金，轴承合金
HRK		1471N/150kgf	40~100	青铜，铍青铜
HRL	直径 1/4" 钢球	588.4N/60kgf	50~115	轴承合金及其它极软的金属如铝、锌、铅、锡等以及塑料、硬纸板等
HRM		980.7N/100kgf	50~115	
HRP		1471N/150kgf	100~120	
HRR	直径 1/2" 钢球	588.4N/60kgf	50~115	
HRS		980.7N/100kgf		
HRV		1471N/150kgf		

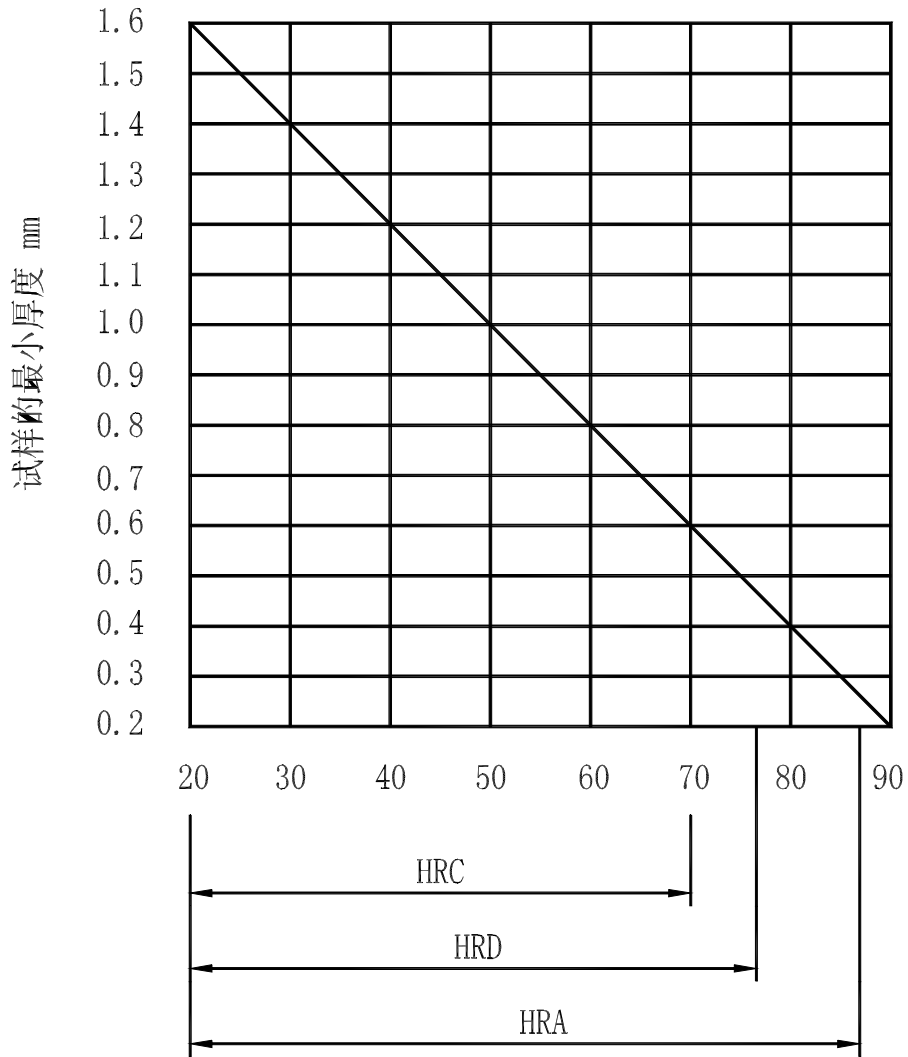
注 1：初试验力均为 98.07N/10kgf。

注 2：硬度计可用于测定塑料硬度，但不适用于塑料薄膜、泡沫塑料。

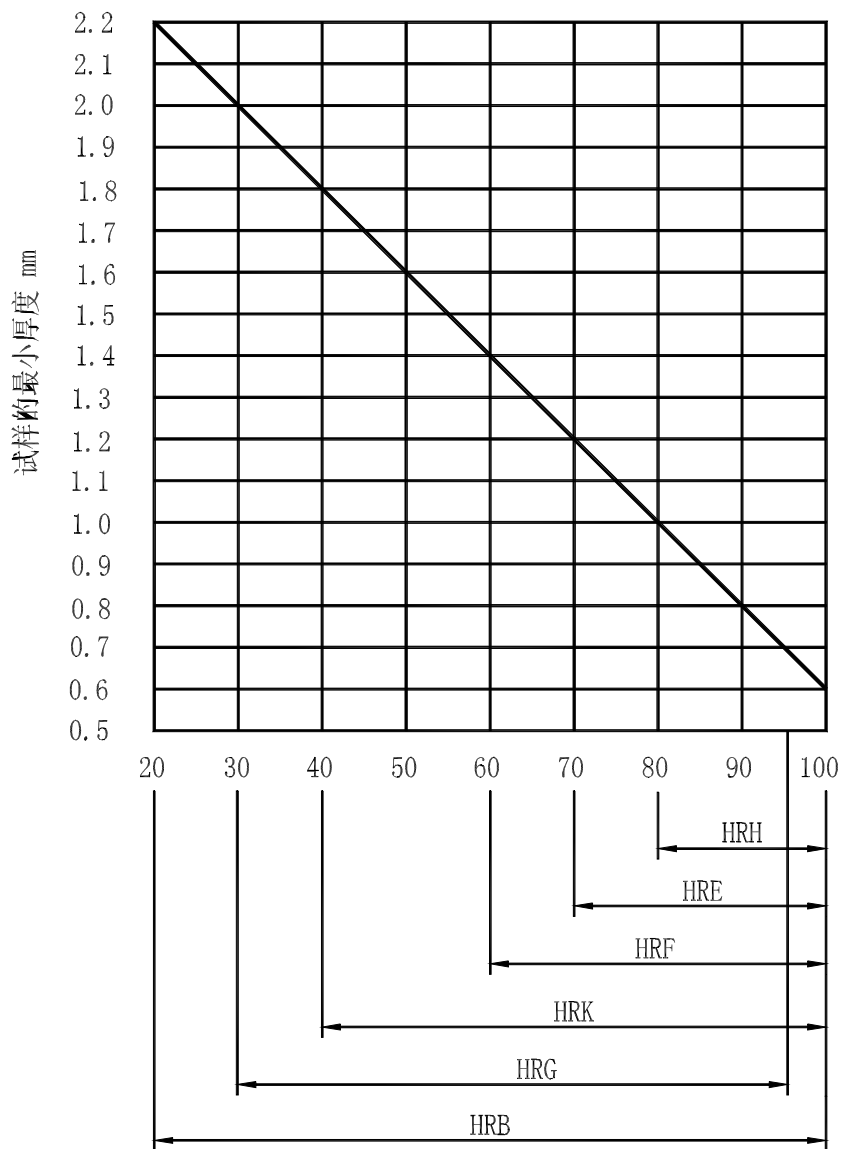
附录 3 试样最小厚度要求

试样最小厚度要求取决于该材料硬度和所用标尺，一般要求试验后，试样背面不得有肉眼可见的变形痕迹。

试样最小厚度与材料硬度及所用标尺存在附图 2、附图 3 关系图。



附图 2 用金刚石圆锥压头试验 (HRA、HRC、HRD)



附图 3 用钢球压头试验 (HRB、HRE、HRF、HRG、HRH、HRK)

附录4 材料种类与其缩写对应表

本硬度计显示中给出了一些材料的缩写形式，其所表示的材料种类见下表：

缩 写	材 料
steel	钢和铸钢
cwt.st.	冷作硬化钢
stainless	不锈钢及耐热钢
Cr st.	Cr系钢
CrV st.	Cr-V系钢
CrNi st.	Cr-Ni 系钢
CrMo st.	Cr-Mo 系钢
CrNiMo st.	Cr-Ni-Mo 系钢
CrMnSi st.	Cr-Mn-Si 系钢
Cast alum.	铸铝合金
brass	铜-锌合金(黄铜)

附件：TH300 硬度示值调整方法

TH300 硬度计在出厂前，都经过严格的校准，一般不需要，也不允许用户自行调节。但是由于各种原因，使用中如果出现微小偏差，可以以下方法调整。调整时需特别注意遵守：

(1) 《中华人民共和国计量法》和《中华人民共和国计量法实施细则》有关规定，制造、修理计量器具的企业、事业单位应该具有《制造计量器具许可证》或《修理计量器具许可证》。

(2) 必须严格按 GB/T2848《洛氏硬度计技术条件》、JJG112《金属洛氏硬度计检定规程》、GB/T230《金属洛氏硬度试验方法》执行。

(3) 测试必须在有效期内的经计量部门检定的标准物质上进行。

(4) 本方法仅适用于硬度计示值误差一项的调整，且调整量不得超过 $\pm 2HR$ 洛氏单位。

硬度示值误差和重复性校验的基本知识

1. 硬度计的示值误差 δ 和重复性 b 用 GB/T 2850 所规定的标准洛氏硬度块对各标尺进行检查。硬度计出厂标准配置配金刚石压头和直径 1.5875mm 钢球压头两种，因此对表 1 中带“*”标尺应选高、中、低三种硬度范围标准块进行检查。其余标尺根据情况需要选作检查，检查时选用的标准块应分布在表 1 规定的硬度范围内。

表 1 标准块的硬度范围

洛氏硬度标尺	应用的压头种类及试验力	标准块的硬度范围
A*	金刚石压头 588.4N/60kgf	20 ~ 40 HRA 45 ~ 75 HRA 80 ~ 88 HRA
B*	直径 1.5875mm 钢球压头 980.7N/100kgf	20 ~ 50 HRB 60 ~ 80 HRB 85 ~ 100 HRB
C*	金刚石压头 1471N/150kgf	20 ~ 30 HRC 35 ~ 55 HRC 60 ~ 70 HRC
D*	金刚石压头 980.7N/100kgf	40 ~ 47 HRD 55 ~ 63 HRD 70 ~ 77 HRD
E	直径 3.175mm 钢球压头 980.7N/100kgf	70 ~ 78 HRE 84 ~ 90 HRE 93 ~ 100 HRE
F*	直径 1.5875mm 钢球压头 588.4N/60kgf	60 ~ 75 HRF 80 ~ 90 HRF 94 ~ 100 HRF
G*	直径 1.5875mm 钢球压头 1471N/150kgf	30 ~ 50 HRG 55 ~ 75 HRG 80 ~ 94 HRG

H	直径 3.175mm 钢球压头 588.4N/60kgf	80 ~ 94 HRH 96 ~ 100 HRH
K	直径 3.175mm 钢球压头 1471N/150kgf	40 ~ 60 HRK 65 ~ 80 HRK 85 ~ 100 HRK
L	直径 6.350mm 钢球压头 588.4N/60kgf	100 ~ 120 HRL
M	直径 6.350mm 钢球压头 980.7N/100kgf	85 ~ 110 HRM
R	直径 12.700mm 钢球压头 588.4N/60kgf	114 ~ 125 HRR

2. 校验应按 GB/T 230 规定的试验方法，在每块标准块上压出五个有效压痕并测量其硬度值。（压六次，第一次不计，后五次平均）

3. 硬度计的示值误差按式（1）计算：

$$\delta = \overline{HR} - HR \quad \dots\dots\dots(1)$$

式中： \overline{HR} — 五次硬度测定的算术平均值；

HR — 标准洛氏硬度块的标准值。

4. 重复性 b 按式（2）计算：

$$b = HR_{\max} - HR_{\min} \quad \dots\dots\dots(2)$$

式中： HR_{\max} — 五次硬度测定中的最大值；

HR_{\min} — 五次硬度测定中的最小值。

5. 硬度示值误差 δ 和重复性 b 应符合 5.6 中表 2 的规定。

表 2 硬度计的示值误差 δ 和重复性 b

洛氏硬度标尺	硬度范围	示值误差 δ	重复性 b 不大于
A	20 ~ 40 HRA	± 2.0 HRA	2.0 HRA
	> 40 ~ 75 HRA	± 1.5 HRA	1.5 HRA
	> 75 ~ 88 HRA	± 1.0 HRA	1.0 HRA
B	20 ~ 50 HRB	± 3.5 HRB	3.5 HRB
	> 50 ~ 80 HRB	± 2.0 HRB	2.0 HRB
	> 80 ~ 100 HRB	± 1.5 HRB	1.5 HRB
C	20 ~ 35 HRC	± 1.5 HRC	1.5 HRC
	> 35 ~ 55 HRC	± 1.2 HRC	1.2 HRC
	> 55 ~ 70 HRC	± 1.0 HRC	1.0 HRC
D	40 ~ 63 HRD	± 2.0 HRD	2.0 HRD
	> 63 ~ 77 HRD	± 1.5 HRD	1.5 HRD

E	58 ~ 69 HRE	± 2.2 HRE	3.0 HRE
	70 ~ 90 HRE	± 2.0 HRE	2.5 HRE
	> 90 ~ 100 HRE	± 2.0 HRE	2.0 HRE
F	60 ~ 90 HRF	± 3.0 HRF	3.0 HRF
	> 90 ~ 100 HRF	± 2.0 HRF	2.0 HRF
G	20 ~ 50 HRG	± 6.0 HRG	6.0 HRG
	> 50 ~ 75 HRG	± 4.5 HRG	4.5 HRG
	> 75 ~ 94 HRG	± 3.0 HRG	3.0 HRG
H	80 ~ 100 HRH	± 2.0 HRH	2.0 HRH
K	40 ~ 60 HRK	± 4.0 HRK	4.0 HRK
	> 60 ~ 80 HRK	± 3.0 HRK	3.0 HRK
	> 80 ~ 100 HRK	± 2.0 HRK	2.0 HRK
L	100 ~ 120 HRL	± 1.2 HRL	1.5 HRL
M	85 ~ 110 HRM	± 1.5 HRM	2.0 HRM
R	114 ~ 125 HRR	± 1.2 HRR	1.5 HRR

硬度计示值在出厂前都已按上述方法检验校准过，合格才能出厂。但是，由于长途运输、标准硬度块本身差异、标准块均匀性、以及其他因素可能会带来一定偏差，即通俗所说的打值不准。经常出现的情况是重复性较好，而示值与标准块值存在微小偏差，这种情况可以调整。具体方法以 HRC 标尺为例，介绍如下：

1. 发现问题，首先要明确是哪一个标尺发生偏差。例如发现 HRC 标尺出现偏差，测试值与标准块值差异超出表 2 中允许范围。
2. 明确发生偏差的硬度范围段，每 10 个单位为一个硬度范围段。如发现 HRC 标尺出现偏差，标准块标称值是 63.5，而测试值为~65 左右，则发生偏差的硬度范围段是 60~70 范围段。
3. 明确修正量。用该硬度范围段内的标准块测值六次，方法按 GB/T 230 规定的试验方法，在每块标准块上压出六个有效压痕并测量、记录其硬度值。第一次不计，后五次求平均。例如标准块标称值是 63.5HRC，五次测试平均值是 65.2HRC，则修正量应为“-1.7”。注意：测值时标准块应贴合试台台面移动，不要拿起；六个点应该均匀分布在标准块上；任两压痕间距，以及压痕至标准块边缘距离至少不小于 2mm。
4. 开始修正。在初始菜单状态下，依次连续按“ENTER”、“ENTER”、“ ”、“ENTER”键，此时出现图 1 画面，表示进入修正状态。

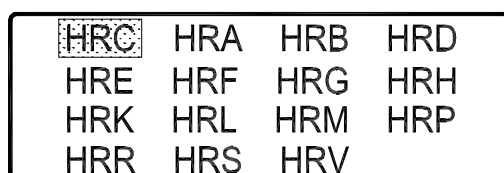


图 1

5. 按“ ”、“ ”将光标移到要修正的硬度标尺上，如到“HRC”上，

然后按“ENTER”确认，此时出现图2画面。

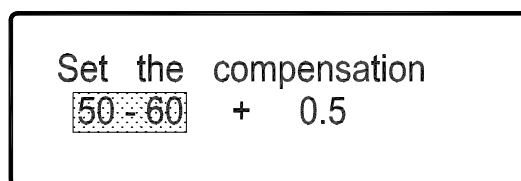


图 2

6. 按“ ”、“ ”选择要修正硬度范围段,如在图2中按“ ”直到“50-60”变为“60-70”,然后按“ENTER”确认。此时光标移到“+”上。
7. 按“ ”、“ ”选择“+”或“-”。如修正量“-1.7”,则需选“-”,然后按“ENTER”确认。此时光标移到“0.5”上。
8. 按“ ”或“ ”直到“0.5”变为“1.7”,然后按“ENTER”确认。
9. 按“MENU”,画面返回到图1,可以选择进行其他标尺的修正。
10. 若其他标尺不需要修正,再按“MENU”退出修正状态,返回主菜单。
11. 每个标尺、每个硬度范围段修正方法步骤与该例相同。
12. 每个标尺、每个硬度范围段的修正量应作记录,以备日后查阅。