



中华人民共和国国家标准

GB/T 3849.2—2010/ISO 3738-2:1988

硬质合金 洛氏硬度试验(A标尺) 第2部分:标准试块的制备和校准

Hardmetals—Rockwell hardness test (scale A)—
Part 2: Preparation and calibration of standard test blocks

(ISO 3738-2:1988, IDT)

2011-01-14 发布

2011-11-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

本部分按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本部分使用翻译法等同采用 ISO 3738-2:1988《硬质合金 洛氏硬度试验(A 标尺) 第 2 部分:标准试块的制备和校准》。

本部分由全国有色金属标准化技术委员会(SAC/TC 243)归口。

本部分起草单位:厦门金鹭特种合金有限公司、国家钨材料工程技术研究中心。

本部分主要起草人:邹建平、肖满斗、林贯彻、吴冲浒、吴其山、孙晓昱、吴高潮、黄家明、谢屹峰、文晓、孙东平。

硬质合金

洛氏硬度试验(A 标尺)

第 2 部分:标准试块的制备和校准

1 范围

GB/T 3849 的本部分规定了由用于校正洛氏硬度机(A 标尺)和压头的母标准试块制备和校准硬质合金一级标准试块、二级标准试块和工作标准试块。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 3849 硬质合金洛氏硬度(A 标尺)试验方法¹⁾

3 符号与定义

表 1

符 号	定 义
S_1	一级标准试块首面上硬度测定值的标准偏差
S_2	一级标准试块试验面上硬度测定值的标准偏差
S_p	一级标准试块上硬度测定值的平均标准偏差

标准偏差应按式(1)计算:

$$S = \sqrt{\frac{1}{n-1} \sum_{i=1}^n (x_i - \bar{x})^2} \quad \dots\dots\dots (1)$$

4 标准试块的制备

4.1 所有标准试块基本上均为由碳化钨和钴、无其他碳化物或有小于总量 1%(质量分数)的其他碳化物(如钛、钽、铌的碳化物)所组成的硬质合金。选定的成分和结构应达到要求的硬度。无游离碳和 η 相。

4.2 标准试块的公称直径为 45 mm,公称厚度为 8 mm。底面应斜切 0.8 mm 成 45°的倒角。

4.3 每块标准试块的两平面都应磨平。压痕面的表面粗糙度 R_a 应为 $\leq 0.2 \mu\text{m}$,并且可以进行抛光。表面平面度最大偏差应不超过 0.010 mm。试块底面不应呈凸状。每 50 mm 的平行度最大偏差应不超过 0.020 mm。

1) 该标准将被修订并重新编号为 GB/T 3849.1。