3　回弹仪

3.1　技术要求

3.1.1　回弹仪应具有产品合格证及计量检定证书，并应在回弹仪的明显位置上标注名称、型号、制造厂名、商标、出厂编号等。

3.1.2　回弹仪除应符合现行国家标准《回弹仪》GB/T 9138 的规定外，尚应符合下列规定：

1　水平弹击时，在弹击锤脱钩瞬间，回弹仪的标称动能应为 0.735J；

2　在弹击锤与弹击杆碰撞的瞬间，弹击拉簧应处于自由状态，且弹击锤起跳点应位于指针指示刻度尺上的“0”处；

3　回弹仪指针摩擦力为（0.50±0.10）N；

4　弹击杆端部球面半径为（25.0±1.0）mm；

5　在洛氏硬度 HRC 为 60±2 的钢砧上，回弹仪的率定值应为 74±2。

3.1.3　回弹仪使用时的环境温度应为 -4 °C～40 °C。

3.2　检　定

3.2.1　回弹仪检定周期为半年，当回弹仪具有下列情况之一时，应由法定计量检定机构按现行行业标准《回弹仪》JJG 817

进行检定：

1　新回弹仪启用前；

2　超过检定有效期限；

3　经保养后，在钢砧上的率定值不合格；

4　遭受可能影响其测试精度的损害时。

3.2.2　回弹仪的率定试验应符合下列规定：

1　率定试验应在室温为 5 °C～35 °C 的条件下进行；

2　钢砧表面应干燥、清洁，并应稳固地平放在刚度大的物体上；

3　回弹值应取连续向下弹击三次的稳定回弹结果的平均值；

4　率定试验应分 4 个方向进行，且每个方向弹击前，弹击杆应旋转 90°，每个方向的回弹平均值均应为 74±2。

3.2.3　回弹仪率定试验所用的钢砧应每 2 年送法定计量检定机构检定或校准。

3.3　保　养

3.3.1　当回弹仪存在下列情况之一时，应进行保养：

1　回弹仪弹击超过 2 000 次；

2　在钢砧上的率定值不合格；

3　对检测值有怀疑。

3.3.2　回弹仪的保养应按下列步骤进行：

1　先将弹击锤脱钩，取出机芯，然后卸下弹击杆，取出里面的缓冲压簧，并取出弹击锤、弹击拉簧和拉簧座；

2 清洁机芯各零部件，并应重点清理中心导杆、弹击锤和弹击杆的内孔及冲击面。清理后，应在中心导杆上薄薄地涂抹钟表油，其他零部件不得抹油；

3 清理机壳内壁，卸下刻度尺，检查指针，其摩擦力应为 0.40 N ~ 0.60 N；

4 保养时，不得旋转尾盖上已定位紧固的调零螺丝，不得自制或更换零部件；

5 保养后应按本规程第 3.2.2 条的规定进行率定。

3.3.3 回弹仪使用完毕，应使弹击杆伸出机壳，并应清除弹击杆、杆前端球面以及刻度尺表面和外壳上的污垢、尘土。回弹仪不用时，应将弹击杆压入机壳内，经弹击后按下按钮，锁住机芯，然后装入仪器箱。仪器箱应平放在干燥阴凉处。