

JW-JD 回弹仪检定器

使 用 说 明 书

天津市津维电子仪表有限公司

一、概述

回弹仪检定器和回弹仪弹击拉簧检定仪是国家计量检定规程《混凝土回弹仪》JJG817-2011 的专用计量检定装置，供混凝土回弹仪的鉴定部门和生产厂家使用。

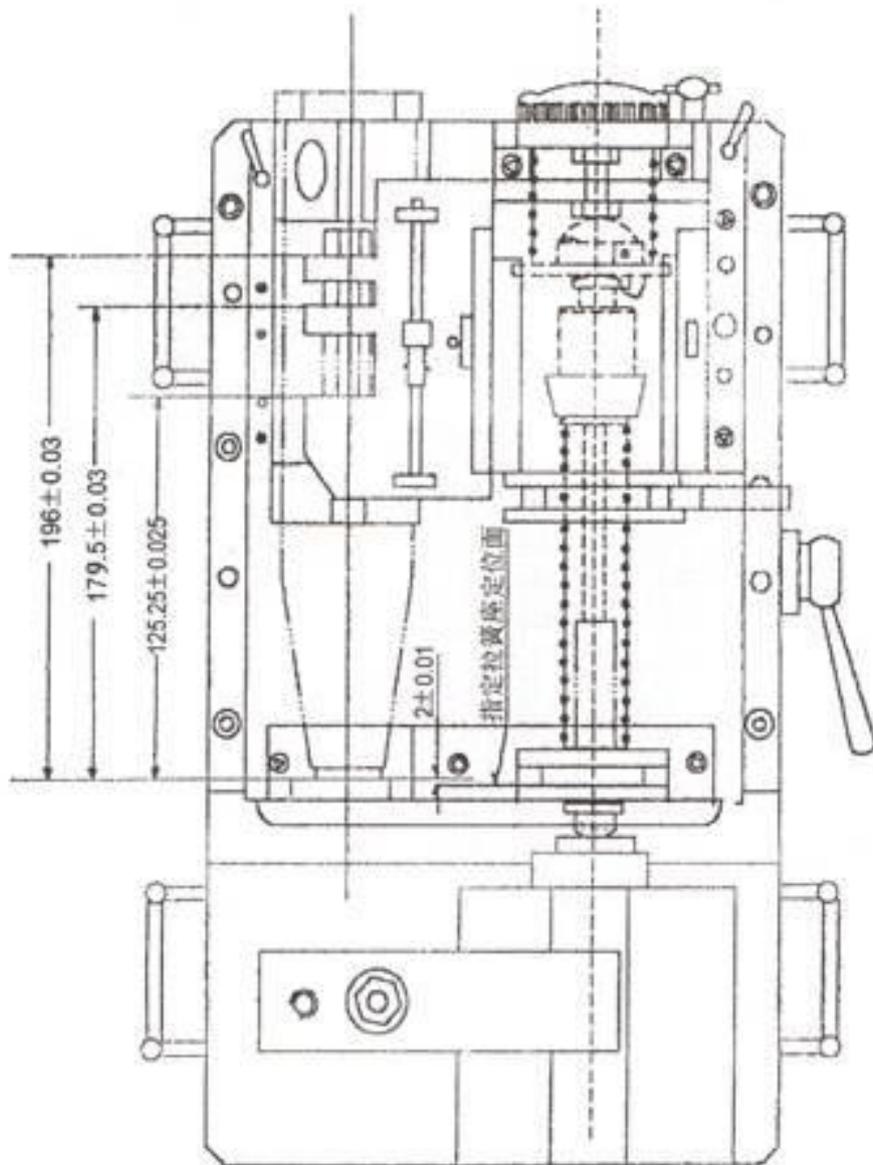
二、主要技术参数

序号	项目	单位	指标
1	钢砧硬度 HRC		60±2
2	钢砧重量	kg	16(+0.3/-0.1)
3	定位环定位孔中心盖板“100”刻线尺寸	mm	≤±0.1
4	测量弹击拉簧刚度	N/m	55 ~ 1200
5	测量弹击拉簧拉伸长度	mm	75-140
6	测量弹击锤钩位置，标尺“100”刻线处	mm	≤±0.1
7	弹击锤起跳位置，标尺刻度		0 ~ 1 处
8	测力装置准确度		不低于 0.3 级
9	位移测量允许误差	mm	≤±0.02
10	标尺“100”刻线位置	mm	≤±0.1
11	砝码 1000g	g	≤±0.5

三、结构简介

1、回弹仪检定器

回弹仪检定器的结构图 1 和主要零部件名称如图 2 所示。



复检尺寸示意图

图 1 检定器

- (1) 底座 (图中的 17);
- (2) 钢砧 (图中的 1);
- (3) 机壳定位板 (图中的 7、8 组成);
- (4) 综合检定台 (图中的 2、3、4、5、6、7、8、11、12、13、15、16 组成);

(5) 弹击手柄（图中的 14）及手柄 I、II（图中的 10、9）。

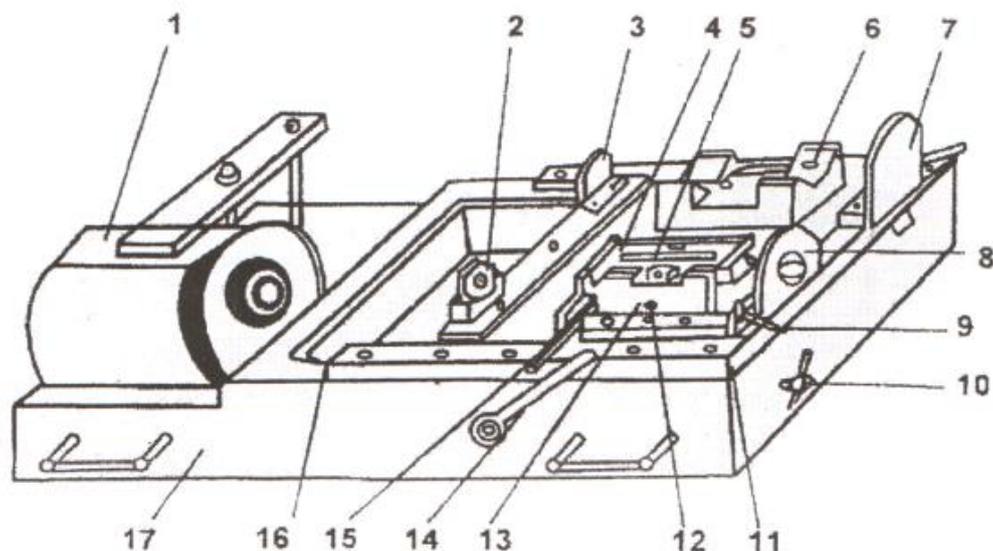


图 2 回弹仪检定器

1. 钢砧	2. 定位环	3. 定位板 II
4. 盖板	5. 指针滑块	6. 机壳定位槽
7. 定位板 I	8. 尾盖支架	9. 手柄 II
10. 手柄 I	11. 机芯定位槽	12. 定位按钮
13. 压紧螺钉	14. 弹击手柄	15. 锤夹
16. 锁紧按钮	17. 底座	

2、弹击拉簧检定器

弹击拉簧检定仪的构造和主要零部件名称如图 3 所示。

- (1) 检定架（图中的 1、4、6、9 组成）；
- (2) 定位板（图中的 2）；
- (3) 横架游标（图中的 5，可更换附件 3 中之一件）；
- (4) 专用力值砝码（共三个，其中一个为带钩的砝码盘形状）。

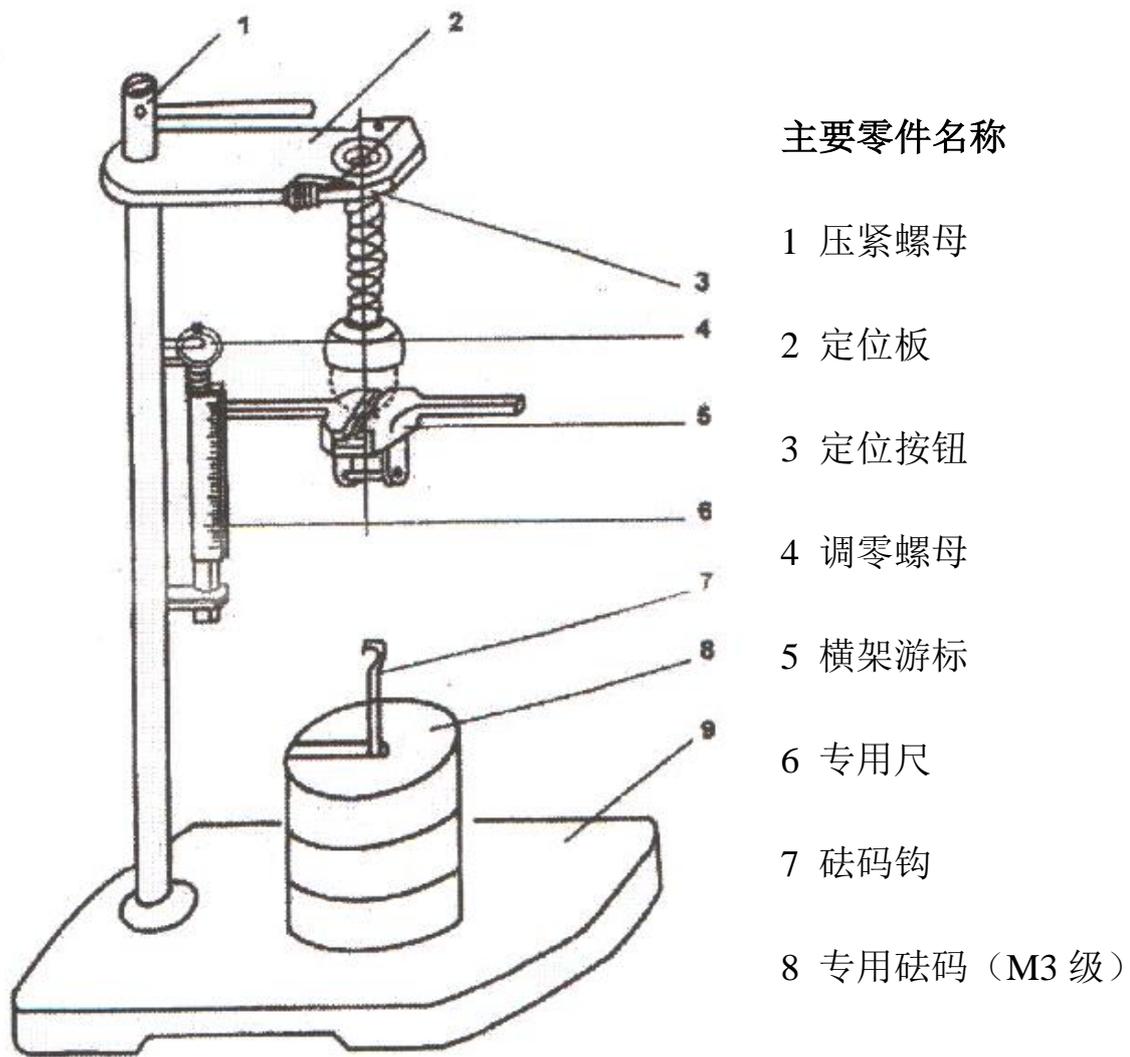


图 3 弹击拉簧检定器

四、使用说明

1、回弹仪检定器

(1) 机壳定位板可以人工移动，当机壳置于机壳定位槽 6 后，移动机壳定位板，使其与机壳尾部相碰，顺时针转动手柄 II 9 (2 个)，即可锁紧机壳定位板。

(2) 机芯就位后，转动弹击手柄 14，可使综合检定台移动，机芯便能以钢砧为弹击面进行弹击运动，转动手柄 I 10，

即可锁住综合检定台。

2、弹击拉簧检定器

(1) 拉簧座在定位板 2 中固定时，应使横架游标 5 垂直专用尺；

(2) 用调零螺母 4 调零时，应以横架游标的上表面为基准线；

(3) 仪器用砝码符合 JJG99-2006 M3 等级

3、检定各项目的具体操作方法见国家计量检定规程《混凝土回弹仪》JJG817-2011。

五、注意事项及保养

1、在使用前应检查活动部位是否灵活，严禁碰击各定位板和随意拆卸零部件；

2、各导向槽、导轨、转轴等活动部位应注润滑油；

六、附件

1、未组装的弹击拉簧的检定卡具一套（两件）；

2、专用尺一把（当用下卡爪外侧弹击锤冲击长度时，需将测量结果加 6.5mm）；

3、指针滑块一个；

4、内六方扳手一把；



天津市津维电子仪表有限公司

厂址：天津市南开区咸阳路罗平道 6 号 4 门 101

电话：022-27638649 022-27652788

传真：022-27366750

官网：<http://www.tj-jwdz.com>

E-mail：sjjw@vip.163.com