



# JW-1000 标准钢砧

## 使用说明书

天津市津维电子仪表有限公司



为了保证回弹仪技术性能的可靠性和回弹法测强精度，应定期或不定期对仪器状况进行校验，回弹仪校验分一般校验和定期校验。

回弹仪通常使用频繁，在有效检定期内，用户视情况进行自检，现在国内外普遍自检的标准器具是回弹仪钢砧（见附图），对于标称动能 $<9.8\text{N}\cdot\text{m}$  的回弹仪，采用 JW-1000 型钢砧对回弹仪整机技术状况进行一般自检是完全可行的，

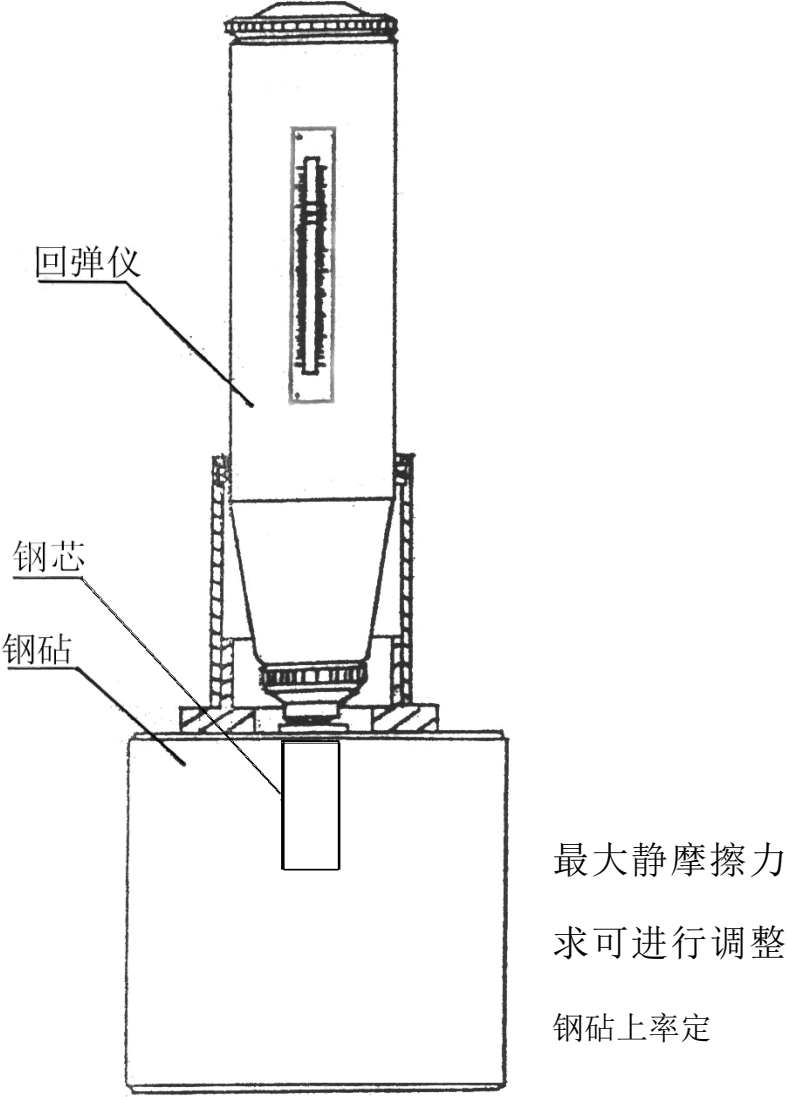
把钢芯内的脏物除掉，钢砧的钢芯硬度为  $60\pm 3^\circ$ ，通常是回弹仪使用频繁或对仪器检测数据产生疑问时，在钢砧上进行率定，视其率定回弹值  $R_m$  砧是否在  $84\pm 2$  范围内，但是，仅仅凭钢砧率定回弹值来判断回弹仪是否处于正常状态是不全面的，必须按下列程序操作，方可认为回弹仪技术状况条例标准和使用要求：

1. 检查指针滑块在整机上的应在  $0.5\text{--}0.8\text{N}$  范围内，不符合要使其达到这一要求。

回弹仪示意图

2. 检查弹击拉簧的标准拉伸长度  $134.4\text{mm}$ ，通常可调整弹击拉簧在弹簧座上不同孔的位置来满足此项技术要求。

3. 检查弹击拉簧的标准拉伸长度  $140\text{mm}$ ，此项技术参数是仪器在工作状态下才能



测量，即在仪器壳体内测量的长度，用户在没有回弹仪检测器的条件下难以测量此项参数，介可采取将机芯拿到仪器外再加修正量的方法，则可以测量：

将弹击锤与挂钩挂上，一手将弹簧伸到露击弹击杆的冲击面，用游标卡尺测量弹击锤与弹击杆碰撞面间的距离为  $141.5 \pm 0.5\text{mm}$ （此数为标准长度 141-142mm，加上压缩弹簧，弹击拉簧叠加在缓冲弹簧上并使其变形的修正量）。

4. 将机芯装入仪器内总成后，校验脱钩点，即指针滑块刻线在回弹值读尺“100”刻线处弹击锤脱钩，锁紧尾盖上的螺母再旋转装上尾盖。

5. 将调试好的回弹仪在钢砧上率定，若率定回弹值  $R_m \text{ 砧} = 84 \pm 2$ ，则可认为仪器基本符合标准要求，可投入正式使用。

一般在执行上述程序前，须将回弹仪拆卸分解并用汽油或酒精洗机芯全部零部件，在调整好装配尺寸后，用滴有钟表油的洁净棉纱擦拭中心导杆，使其形成极薄一层油膜，然后仪器总装成形，在钢砧上进行最后的率定，只要遵循上述程序进行调试和检验，与在回弹仪检定器上检定所取得的结果，具有异曲同工的效果。





# 天津市津维电子仪表有限公司其他产品列表

## 建筑仪器

JW-GY71 一体式钢筋扫描仪  
GW50、GW50+钢筋位置测定仪  
CH800-A 非金属板厚度测定仪  
CK-10 系列裂缝测宽仪  
CS650 裂缝测深仪  
XS-100 钢筋锈蚀仪  
WX-5 便携式看谱镜  
GX50B 钢筋位置和锈蚀测定仪  
CHT225-A 超声波回弹仪  
HT20-V 一体式砂浆语音数显回弹仪  
HT75-V 数显砖回弹仪  
HT225-S 语音数显回弹仪  
HT550-V 一体式语音数显高强回弹仪  
HT-450、HT-550、HT-1000 高强砼回弹仪  
HT225-V/W/W+/E 一体式数显回弹仪  
HT-225、HT-225B 混凝土回弹仪  
HT-20、HT-20B 砂浆回弹仪  
HT-75、HT-75B 砖回弹仪  
HT-3000 重型回弹仪

## 分析仪器

TJ270-30A/B 红外分光光度计  
HW-01 红外压片机  
**WS-4** 刀口仪  
紫外分光光度计  
精密光学平台



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](mailto:sjjw@vip.163.com)