



触； 3、将被试部件的表面置于水平位置，将钢球压住该表面。试验要在标准规定温度的加热箱内进行； 4、试验达到标准规定的时间之后，将球从试样上卸下，按标准规定的要求冷却之后，测出钢球压痕的直径，判定是否合格。