

用直镇螺栓表面硬度检测芯部硬度检测

产品名称	用直镇螺栓表面硬度检测芯部硬度检测
公司名称	浙江广分检测技术有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	江苏省昆山市陆家镇星圃路12号智汇新城B区7栋
联系电话	18662248593 18662248593

产品详情

硬度表示材料抵抗硬物体压入其表面的能力，它是螺栓检测的重要性能指标之一。常用的硬度指标有布氏硬度、洛氏硬度和维氏硬度。检测螺栓的表面硬度与芯部硬度一般采用维氏硬度进行。

以120kg以内的载荷和顶角为136°的金刚石方形锥压入器压入材料表面，用材料压痕凹坑的表面积除以载荷值，即为维氏硬度值(HV)。

检测螺栓表面硬度应在末端或六角平面上进行。为保证测定的准确性，以及保持材料表层的原始性能，被测部位应经过研磨或抛光。表面硬度的检测过程应遵循GB/T3098.1中相关规定，如10.9级的表面硬度不应大于390HV0.3。性能等级低于8.8级的螺栓，因为没有经过热处理，所以对表芯硬度没有要求。

检测螺栓的芯部硬度应选择螺栓或螺钉的螺纹段，将其横向切断，将横截面打磨平整，并在1/2螺栓半径的同心圆范围内进行芯部硬度测试，取得芯部硬度值。单独进行芯部硬度检测时，选用HV10,当需了解表芯硬度差值情况时，试验力则应选用HV0.3。

表面硬度与芯部硬度两个硬度之差不能超过30个HV，表面硬度高出芯部硬度30HV则说明表面可能存在增碳（这里应当区分，硬度的增加是由于渗碳，还是热处理或表面冷作硬化而引起的），具体还是参照GB/T 3098.1中的相关规定。

理论上，经过热处理的紧固件，表面硬度与芯部硬度应该是一致的，但是由于热处理工艺上区别或者不同材料的影响，很难达到完全一致。表芯硬度差值大致反应了该紧固件的热处理以及材料性能情况。