

湛江螺母拧紧试验 维氏硬度 布氏硬度 洛氏硬度检测

产品名称	湛江螺母拧紧试验 维氏硬度 布氏硬度 洛氏硬度检测
公司名称	广东省广分质检检测有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	广州市番禺区南村镇新基村新基大道1号金科工业园2栋1层101检测中心
联系电话	020-66624679 13719148859

产品详情

湛江螺母拧紧试验 维氏硬度 布氏硬度 洛氏硬度检测

1.5 洛氏硬度试验标尺、压头、试验力及应用范围（表3）2 使用前的准备工作2.1

被测试件的表面应平整光洁，不得有污物、氧化皮、凹坑及显著的加工痕迹。2.2 试件的zui小厚度应大于压痕深度的10倍。测试后，试件背面不得有可见的变形痕迹。试件zui小厚度与硬度间关系。（表4，表5）2.3 被测试件应稳定地放在试台上，试验过程中试件不得移动，并保证试验力能垂直施加工试件上。2.4 被测试件为圆柱形时，必须使用“V”型试台。当测试HRC、HRA硬度时，试件直径小于38mm，测试HRB时试件直径小于25mm，其测试结果要进行修正，修正值均为正值。（表6）

3 洛氏硬度计的操作顺序3.1 接通电源（11），打开船形开关（13），触摸面板（10）数码管亮。3.2

根据被测试件材料的软硬程度，按表3选择标尺，顺时针转动变荷手轮，确定总试验力。3.3 当使用金刚石压头（5）时，手的中指顶住金刚石头部，轻轻地朝压头杆孔中推进，贴紧支承面，将压头柄缺口平面对着螺钉，把压头止紧螺钉（4）略宁拧紧，然后将被测试件置于试台（6）上。3.4 旋轮（8）顺时针转动，升降螺杆上升，应使试件缓慢无冲击地与压头接触，直至硬度计百分表小指针从黑点移到红点，与此同时长指针转过三圈垂直指向“C”处（当测试HRB硬度值时，长指针指向“B”处），此时已施加了98N（10kg）初试验力，长指针偏移不得超过5个洛氏硬度值，若超过此范围不得倒转，应改换测点位置重做。3.5 转动硬度计表盘（3），使长指针对准“C”位。3.6 按面板“启动”键，电机开始运转，自动加主试验力，总试验力保持时间到，电机转动，自动卸除主试验力。3.7

洛氏硬度测试的总试验力保持时间为5秒，时间长短由触摸面板的上下键选择。3.8 此时，硬度计百分表长指针指向的数据即为被测试件的硬度值（当测试HRB硬度时，硬度值从内圈数值中读取）。3.9

反向旋转旋轮，使试台下降，更换测试点，重复上述操作。3.10

在每个试件上的测试点不少于五点（*点不计）。对大批量零件检验，测试点可适当减少。

4 洛氏硬度示值调整（图4）硬度计的示值精度已在出厂前校准，若因运输过程中造成的误差，试验人员在了解仪器结构原理的基础上可作适当调整。方法：将上盖取下，如测出示值较标准度块低，则旋松M4螺母（25），将螺钉（26）顺时针微量旋进，然后旋紧螺母，同时调准零位，再测试示值，直至调整到规定的误差范围内（表2），如测出示值高于标准硬度块值，则相反方向旋转螺钉。