

检测铝合金杂质，高强度螺栓紧固轴力检测

产品名称	检测铝合金杂质，高强度螺栓紧固轴力检测
公司名称	无锡万博检测科技有限公司
价格	100.00/件
规格参数	
公司地址	无锡市经开区太湖湾信息技术产业园16楼
联系电话	13083509927 18115771803

产品详情

检测铝合金杂质，高强度螺栓紧固轴力检测

压痕接触即压头自身压入被测表面后压头与压痕的接触，接触面积也是极微小的；而非压痕接触是指硬度计压头的锥面与被测表面轮廓峰斜面的接触。非压痕接触对硬度测量是不利的。因为，微电脑超声硬度计工作原理是借助于杆的超声振动测量硬度的。在均匀的接触压力下，使杆的谐振频率随试样的硬度高低而改变。若试样的硬度愈低，压痕接触面积愈大，被测表面对传感器杆压头的阻尼愈大，传感器杆压头振动幅度就愈小，谐振频率也就愈高。也就是说，恒温水箱压痕接触面积愈大，超声硬度计的示值愈低。而非压痕接触大大地增加了压头与被测表面的接触面积，致使示值偏低于真实值。试验证明，洛氏硬度测量偏差在10HRC左右；布氏硬度测量偏差在20HB左右。

解决办法：在测量试样硬度时，我们必须注意被测表面粗糙度是否符合的检测条件。在正常使用的条件下，必须保证试样的被测表面粗糙度值小于或等于 $Ra=0.8\mu m$ ，若试样的被测表面粗糙度值大于 $Ra=0.8\mu m$ ，可以通过机械方法(上磨床)或手工方法，对被测表面进行研磨修整，使试样的被测表面粗糙度达到检测条件。将粗糙度影响程度降到最低，这样我们才能获得准确的测量值。