

金属硬度洛氏硬度（A、B、C、D）检测，ISO 6508，ASTM E18，GB/T 230.1

产品名称	金属硬度洛氏硬度（A、B、C、D）检测，ISO 6508，ASTM E18，GB/T 230.1
公司名称	安徽方检检测技术有限公司
价格	100.00/件
规格参数	资质:cma/cnas 服务范围:全国 报告:资质报告，可加急
公司地址	新站区淝水路与烈山路交口柏仕公馆G7栋检测中心
联系电话	13635694394 15856391810

产品详情

金属硬度的洛氏硬度检测通常采用不同的压头和不同的试验力，产生不同的组合，对应于洛氏硬度的不同标尺。常用的有A、B、C、D四种标尺，其中A标尺适用于硬度较高的材料，B标尺适用于硬度较低的材料，C标尺适用于淬火钢、调质钢等硬度较高的材料，D标尺则适用于铸铁、冷轧薄钢板等硬度较低的材料。

洛氏硬度检测的具体方法是将一个顶角为120度的金刚石圆锥体或直径为1.5875mm、3.175mm、6.35mm、12.7mm的钢球在一定载荷下压入被测材料表面，由压痕深度求出材料的硬度。在洛氏硬度试验中，试验力分为60Kg、100Kg和150Kg三种，根据不同的材料选择不同的试验力和压头组合。

洛氏硬度的表示方法为：硬度值+硬度符号，例如60HRC表示用C标尺测得的洛氏硬度值为60。在实际测量时，洛氏硬度是在硬度计上直接读出硬度值的。

需要注意的是，洛氏硬度检测是一种无损检测方法，可以在工件上直接进行测量，操作简便，压痕较小，可用于测量成品零件。然而，由于压痕较小，测得的硬度值不够准确，数据重复性较差，因此需要在测试金属的洛氏硬度时选取三个不同位置测出硬度值，再计算三点硬度的平均值作为被测材料的洛氏硬度值。