

日本三丰SJ-411表面粗糙度仪（新款）

产品名称	日本三丰SJ-411表面粗糙度仪（新款）
公司名称	青岛时代华辰检测技术有限公司
价格	.00/个
规格参数	日本三丰:日本三丰 SJ-411:SJ-411 日本三丰:日本三丰
公司地址	青岛市李沧区京口路28号2号楼710户
联系电话	13964297120 13964291996

产品详情

特点

配备有符合最新ISO，DIN，ANSI和JIS标准的35种粗糙度测评参数 一个宽范围、高分辨率的检测器和一个直接驱动元件，提供了在同类产品中更优越的高精度测量。 无轨检测器和弧形表面补偿功能使它能有效地评价圆柱体表面粗糙度 特细的阶差、直线度、波度均可用无导轨测量功能测出。 测量数据可通过RS-232C接口电缆(选件)由外部PC输出。 带有粗糙度标准板 由数字滤波功能可得到全真的表面粗糙度轮廓图 GO/NG判断功能 自动校正功能

焊缝溶深测量显微镜

本设备专业为汽车零件热板焊接检测，焊接熔透情况测量，为客户提供专业激光焊接提供解决方案：一般我们对焊接熔透深度较厚的工件均采用氩弧焊打底、焊条电弧焊填充，盖面的方法。由于考虑到此工件壁厚比较厚，焊接层数较多，且工件直径较大，采用焊条电弧焊效率比较低，对工人工作量也比较大，层间清渣如果不细心还会导致焊缝产生夹渣。如果采用埋弧焊就能避免上述缺陷，单位里也有埋弧焊设备。

1、焊接材料的准备 焊丝： 2.0mm H0Cr20Ni10Ti；焊条A132奥氏体不锈钢焊条； 3.0mm H0

Cr20Ni10Ti焊丝及HJ260焊剂。2、焊前准备 试板开U形坡口，尺寸如图，用丙酮溶液擦去坡口及其两侧各50mm范围内油污3、焊接 首先用钨极氩弧焊进行打底焊，保证试板单面焊双面成型，然后采用焊条电弧焊进行填充(焊2层)，最后将引弧板点焊试板两端，采用埋弧自动焊进行填充和盖面焊。4、焊后检测 对焊接接头进行外观检验，焊缝呈银白色和淡黄色，焊缝外形美观，过渡圆滑，无表面气孔、未熔合、咬边、裂纹等缺陷。焊缝按照JB4730-94《压力容器无损检测》规定，X射线探伤为I级。焊缝内外均合格。

焊接接头力学性能 按照JB4708-2000《钢制压力容器焊接工艺评定》，焊缝抗拉强度均在600MPa以上，表明焊接接头具有优良的力学性能。至此整个工艺就做完了，其中焊接电流的选择这一点不太好把握，有经验的技术人员可能一下子就会调节的很合适，对于新手来说也没什么大不了的，首先可以参考焊手册及相关标准的参数，这个参数不一定合适，通过试验最终肯定会调到理想参数。在本例中采用埋弧焊当焊接电流比较大时，母材熔深增加，焊丝熔化速度也加快，焊缝窄而高，不利于后序焊道焊接，同时焊接热影响区增宽，焊缝冷却速度下降，降低了接头的抗腐蚀性，当电流比较小时，母材熔深减小，易产生未熔合缺陷，所以经过试验最终定为380A以上，480A以下。此外这个工艺也不是唯一的，假设单位没有埋弧焊设备，那么这个工件能不能干呢？答案是肯定的，没有埋弧焊，我们用氩弧焊打底，用焊条电弧焊填充和盖面也是可以的，只不过要确定焊道层数，及各层电流。通过几次试验也可，但是从效率及降低工人劳动强度来说，采用埋弧焊是比较好的选择

技术规格 显微镜部分1.摄像目镜：直接连接CCD、图像导入计算机；2.物镜变倍范围：0.7--4.5X
3.变倍比：6.5：14.双目瞳距调节范围：55--75mm 5.圆形载物台直径：95mm
6.移动工作距离：250mm 7.照明系统：上下卤素灯照明

测量部分：此软件系统功能强大能测量所有图片上的几何尺寸如点、线、圆、弧以及各元素的相互关系，测量的数据可以自动标注在图片上，并能显示比例尺，可导入Excel文档进行统计、编辑，也可将图片和数据一起保存。1.软件测量精度：0.001mm2.图形测量：点、线、矩形、圆、椭圆、圆弧、多边形。3.图形关系测量：两点距离、点到直线距离、两线角度、两圆关系。4.元素构造：中点构造、中心点构造、交点构造、垂线构造、外切线构造、内切线构造、弦构造。5.图形预置：点、线、矩形、圆、椭圆、圆弧。6.图像处理：图像捕捉、图像文件打开、图像文件保存、图像打印参考放大倍数电脑型(ZOOM-600E)：7-360倍(以17寸显示器，2X倍的大物镜为例)四、系统组成电脑型熔深立体显微镜 1、三目体视显微镜 2、专用适配镜 3、摄像器(CCD) 4、图像采集卡 5、驱动软件 6、数据线 7.熔深测量软件 8.计算机(选配)