

里氏硬度计维修 英检达仪器检查 江苏硬度计维修

产品名称	里氏硬度计维修 英检达仪器检查 江苏硬度计维修
公司名称	英检达仪器（重庆）有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	重庆市九龙坡区白市驿镇农科大道66号附708号
联系电话	15213184150

产品详情

中国硬度计的发展

中国硬度计的发展时间并不长，但是取得的成绩却不小。中国硬度计生产主要集中集中于：北京、山东、上海，其中北京、山东主要以洛式为主，上海以维氏见长。出口方面，中国硬度计以价格优惠，稳定性高而远销海外。里氏硬度计作为一种快捷的硬度测试方法，相关技术再近几年取得了突飞猛进的发展，国产里氏硬度测量仪器的测量精度和准确度已经能够和技术水平相媲美。

2011年里氏硬度计实现了多项技术突破和性能优化：

- 1、内置蓝牙模块，支持无线打印
- 2、液晶屏显示具有背光，且对比度可调，适用于各种作业场景下得读数。
- 3、自动关机时间可调，开启更优化的省电模式
- 4、具有自我学习型的制式转换
- 5、USB充电，边充边用。
- 6、明晰的欠压、充电指示。
- 7：采用进口热敏打印机头，打印流畅，字体清晰。

国内技术如今发展已经不次于国际水平，出口产品大幅度提升，各厂家也有自己的特色，里氏硬度计维修，以前的同质化现象减少，整个行业生态呈现良好态势

硬度计使用操作方法

硬度计的正确使用，在实际应用中，江苏硬度计维修，被试材料的硬度值可从硬度计指示器表盘上相应刻度C或B直接读出，并不需按公式来计算。试验时可按下表选择压头和载荷数值，标注符号及有效测量范围。

压头与载荷应用*普遍的几种组合为：A刻度：压头为顶角120°的圆锥体金刚石压头，总载荷为588.399N。用于测定硬度较高的金属(如碳化钨硬质合金等)，或试件为硬的薄板材料及薄表面层而不宜采用HRC的场合。C刻度：顶角为120°圆锥体金刚石压头，总载荷为1471N。用于测定经过热处理淬硬的钢制品的硬度。应用范围HRC20—67，若试样硬度低于HRC20，则压头压入试件深度很深，由于压头形状不正确所造成的误差加大，因而所测结果不准确。若试样硬度高于HRC67时，则压头压入试件深度很浅，维氏硬度计维修，在压头将产生一个很大的压力，压头易损坏。B刻度：直径为1.588mm的钢球压头，总载荷为980.665N。用于测定较软或硬度中等的金属及未经淬硬的钢制品。应用范围为HRB20—100。当试样硬度低于HRB20时，在多数情况下都开始出现蠕变现象，且钢球与试件接触面过大，所测结果不准确。当硬度高于HRB100时，钢球变形大，压入试件深度太浅，维修维氏硬度计，所测结果也不准确。

硬度计的保养及注意事项

- 1.试验人员应遵守操作流程，能在试验前后经常用标准块校对硬度计。
- 2.不经常使用的硬度计，开机后在标准上要进行数次的硬度测定，稳定后，再进行试件的测定。
- 3.硬度块的使用只能在工作面上进行，每次试验的测试点距离不小于3mm。
- 4.在硬度测试中，施加主试验力后，严禁转动变荷手轮。
- 5.硬度计搬运时，应将测量杠杆先固定，并取下砝码和吊杆，凡取下砝码、吊杆及上盖或更换保险丝等，应先拔去电源插头。
- 6.硬度计应保持清洁，试验完后罩上防尘罩。硬度块、钢球压头使用完毕应涂上防锈油，防止锈蚀。
- 7.硬度计做好周期检定工作，每年至少一次以保证硬度计的准确值。
- 8.硬度计常见故障排除：硬度计发生故障时，应与有关单位联系，进行修复，一般常见固定可自行解决。

里氏硬度计维修-英检达仪器检查-江苏硬度计维修由英检达仪器（重庆）有限公司提供。英检达仪器（重庆）有限公司（www.yingjianda.com）为客户提供“分光测色仪,雾度检测仪,国产色差仪,美能达分光色差计”等业务，公司拥有“英检达”等品牌。专注于分析仪器等行业，在重庆 重庆市有较高知名度。欢迎来电垂询，联系人：班飞。