

超声波硬度计



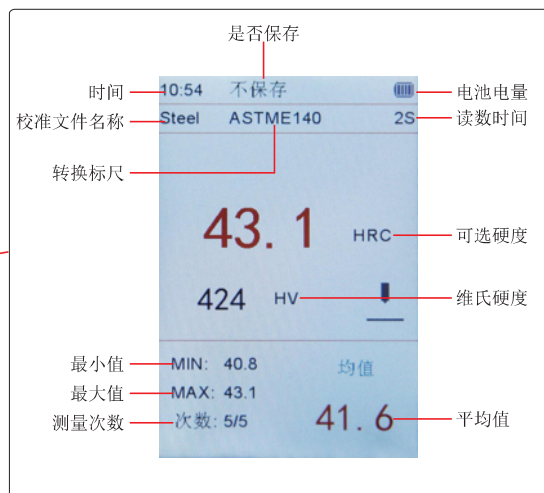
注意:如需校准
需另购硬度块

注意:购买前需要根据
工件确认适用性

测试压痕小



9646-300-Y



蓝牙打印机 (9646-301-Y标配)

- 符合JJF超声波硬度计国家计量校准规范
- 体积小,重量轻,便于携带。易于实现在线测量,可用于现场测量和大型工件的测量,包括难于达到的地方,如齿侧或齿轮根部
- 支持360°测量,测试速度快,最快1秒出结果
- 标准维氏压痕,测试压痕小,对工件损伤小
- 可存储100组测量数据和10个校准数据组
- 大屏幕显示,直接显示当前测量值,最大值,最小值,平均值及单位转换值
- 针对无明确换算表和未知材料,可任意选择硬度制进行多点校准,消除转换表带来的系统误差
- 符合JB/T 9377, GB/T 34205, DIN 50159, ASTM A1038标准

应用:

1. 法兰盘边缘和齿轮根部冲压件、工模薄板表面硬化的齿和齿轮槽,锥度部分的硬度测量
2. 轴和薄壁管道、容器的硬度测量
3. 薄镀层的硬度测量
4. 车轮、涡轮转子的硬度测量
5. 焊接部位的硬度测量
6. 测量一定孔径深度深孔,弧度较大的凹痕凸痕,不规则平面
7. 覆盖工业生产的绝大部分黑色金属,有色金属及其合金的硬度测量

技术参数

型号	9646-300-Y	9646-301-Y
数据打印	无法打印	蓝牙打印机
主测试参数	HV	
可转换参数	HRA, HRB, HRC, HBW, HS, MPa	
测量范围	50-1599HV, 20-68HRC, 85-650HB, 41-100HRB 61-85.6HRA, 34.2-97.3HS, 255-2180MPa	
分辨率	1HV, 0.1HRA, 0.1HRB, 0.1HRC, 1HB, 0.1HS, 1MPa	
测量精度	±4%HV, ±4%HB, ±1.5HR	
校准方式	普通材质: 可用一点校准 特殊材质: 采用多点校准	
工作温度	-10°C~40°C	
电源	内置可充电锂电池	
续航时间	10小时	
主机尺寸	190×82×30mm	
测头尺寸	150×Ø22mm	
重量	540g	

可选配件

9.8N手动测头	9646-300-10
29.4N手动测头	9646-300-30
49N手动测头	9646-300-50
98N手动测头	9646-300-98
硬度块 HRC20~30	HDT-B-HRCU1
硬度块 HRC35~55	HDT-B-HRCU2
硬度块 HRC60~70	HDT-B-HRCU3
硬度块 200~300HV5	HDT-B-HV5U1
硬度块 400~500HV5	HDT-B-HV5U2
硬度块 700~750HV5	HDT-B-HV5U3
硬度块 90~200HBW10/1000	HDT-B-HB10U1
硬度块 200~300HBW10/3000	HDT-B-HB10U2
硬度块 400~500HBW10/3000	HDT-B-HB10U3

9646-300-Y标准配置

主机	1个
19.6N手动测头	1个
充电器	1个
USB线	1个
随机标准硬度块	1个

9646-301-Y标准配置

主机	1个
19.6N手动测头	1个
蓝牙打印机	1个
充电器	1个
USB线	1个
随机标准硬度块	1个

测头参数

测头类型	9.8N手动测头 (选配)	19.6N手动测头 (标配)	29.4N手动测头 (选配)	49N手动测头 (选配)	98N手动测头 (选配)**
真实测力	9.8N	19.6N	29.4N	49N	98N
直径	22mm	22mm	22mm	22mm	22mm
长度	150mm	150mm	150mm	150mm	150mm
测量面最大粗糙度	Ra<3.2µm	Ra<5µm	Ra<5µm	Ra<10µm	Ra<15µm
工件最小重量	0.3kg*	0.3kg*	0.3kg*	0.3kg*	0.3kg*
工件最小厚度	2mm	2mm	2mm	2mm	2mm
应用场合	离子渗氮冲模、模壳、夹具、薄壁件、轴承、齿侧及管道内壁			测量凹槽、齿侧及齿根	小型锻件、铸造材料、焊缝检查、热影响区, 对粗糙度要求低

*如重量或厚度小于最小要求, 需要将工件夹持或耦合在较重的物体上进行测量

**测力较大, 建议配合测量支架使用