产品技术资料 · PRODUCT DATASHEET

HR-150DT

电动洛氏硬度计

上海研润光机科技有限公司

材料硬度与压痕测试仪器

产品描述

一、产品简介: HR-150DT电动洛氏硬度计：属于半自动洛氏硬度计。试验力施加、保荷、卸荷电机加载自动完成，操作简便。适用于金属材料的洛氏硬度试验，可进行黑色金属和有色金属的洛氏硬度测定,广泛适用于工厂车间和计量部门. 二、产品特点： 1、金属表盘，稳固、美观、读数精准，采用了金属表盘，品牌质量稳定； 2、铸铁机壳，稳固、耐用、无变形、承受力大； 3、壳体壁铸造，稳固、无变形、抗震性好； 4、自主加工零件，可替换性高，后续零件供应稳定； 5、自主油漆喷涂技术，任意颜色可选择，能够美化和统一实验室色彩；

产品亮点

- 金属表盘，稳固、美观、读数正确，采用了金属表盘，品牌质量稳定
- 铸铁机壳，稳固、耐用、无变形、承受力大
- 壳体壁铸造，稳固、无变形、抗震性好
- 自主加工零件，可替换性高，后续零件供应稳定
- 自主油漆喷涂技术，任意颜色可选择，能够美化和统一实验室色彩

技术参数

参数	参数值
操作方式	电动
洛氏标尺	标配HRA、HRB、HRC (选配HRD、HRE、HRF、HRG、HRH、HRK)
初试验力	98.07N (10kgf)
总试验力	588N(60kgf)，980N(100kgf)，1471N(150kgf)
读数方式	金属表盘
硬度分辨率	0.5HR
试件最大高度	200mm
压头中心距离	135mm
试验力保持时间(S)	机器设定0～99秒，最小变动量1秒
硬度测量范围	HRA:20～88 ,HRB:20～100 ,HRC:20～70
执行国家标准	GB/T230.2国家标准，JJG112检定规程

壳体工艺及壁厚	铸造壳体
外形尺寸	500×250×700mm
电源	220V
重量	70Kg

原理

洛氏硬度试验以金刚石圆锥压头或钢球压头，在初试验力与主试验力先后作用下压入试样，卸除主试验力后按残余压痕深度增量换算硬度值（HR）。适用于批量成品与热处理件的快速检验。

以上为该试验方法的通用说明，不代表本型号的具体出厂参数；具体技术数值、配置与案例请以后台补录的产品样本与检测报告为准。

动图流程

01 试样准备与表面处理

02 装夹与找平

03 设定试验力、保荷时间与（高温型号）温度、气氛、压针预热

04 加载

05 保荷

06 卸载

07 压痕测量 / 力—位移曲线采集

08 结果换算与报告输出

以上为该试验方法的通用说明，不代表本型号的具体出厂参数；具体技术数值、配置与案例请以后台补录的产品样本与检测报告为准。

标准规范

ISO 6508-1、ASTM E18、GB/T 230.1、JJG 112（洛氏硬度计检定规程）。

以上为该试验方法的通用说明，不代表本型号的具体出厂参数；具体技术数值、配置与案例请以后台补录的产品样本与检测报告为准。

选型方案

选型时依次确认：材料类型与预计硬度范围、试样尺寸与表面状态、所需试验力与标尺、是否需要数显 / 自动转塔 / 测量分析软件、批量检测效率要求。

以上为该试验方法的通用说明，不代表本型号的具体出厂参数；具体技术数值、配置与案例请以后台补录的产品样本与检测报告为准。

检测方法

测试流程包含加载、保荷、卸载与压痕测量四个阶段；试验力保持时间、压头状态与试样表面质量都会影响示值重复性。

以上为该试验方法的通用说明，不代表本型号的具体出厂参数；具体技术数值、配置与案例请以后台补录的产品样本与检测报告为准。

行业案例

典型应用方向：金属材料热处理检验、铸件与锻件硬度抽检、渗碳 / 渗氮硬化层深度测定、质检与第三方检测、高校与科研机构教学实验。具体案例请在后台补录。

以上为该试验方法的通用说明，不代表本型号的具体出厂参数；具体技术数值、配置与案例请以后台补录的产品样本与检测报告为准。

来源标注

来源站点：baihk.com

来源页面：HR-150DT.htm

相关信息

同系列型号

- HR-150A
- HR-45
- HRD-45
- HR-150B
- HR-150DTJ
- HR1.5875

同分类其它型号

- HRS-150
- HRSS-150
- XHR-150
- XHRS-150