产品技术资料 · PRODUCT DATASHEET

HR1.5875

钢球压头(HR1.5875、HR3.175、HR6.35、HR12.7)

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

MC010 系列钢球压头

MC010 系列(HR1.5875、HR3.175、HR6.35、HR12.7)

内容概要:钢球压头(HR1.5875、HR3.175、HR6.35、HR12.7） 是硬度计系列类产品,产品型号HR1.5875,由上海研润光机科技有限公司研发制造,MC010系列钢球压头MC010系列(HR1.5875、HR3.175、HR6.35、HR12.7）。咨询与报价:400-8127-833。

产品亮点

未列出

技术参数

未列出

原理

本型号属于硬度测试设备，按对应硬度试验方法完成加载、保荷、卸载与压痕测量。具体原理说明以原厂产品样本为准。

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

按对应硬度试验方法国家标准与检定规程执行。

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：yr17.net

来源页面：https://www.yr17.net/products/HR1.5875.html

相关信息

同系列型号

- HR-150A
- HR-150DT
- HR-45
- HRD-45
- HR-150B
- HR-150DTJ

同分类其它型号

- HBRVS-187.5MV
- HBRVW-187.5
- HLXS-AC
- HLXS-D