产品技术资料 · PRODUCT DATASHEET

# LX-D

## 邵氏硬度计

**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、指针型邵氏硬度计产品简介：

LX-A/D型橡胶硬度计广泛应用于中低硬度塑料、各类橡胶、多元脂、皮革、蜡等的硬度测试，可选HLX-A/C定荷支架配套使用。符合标准：DIN 53505,ASTM D2240 ISO/R868,JIS R7215； 执行标准：GB/T531-99,GB2411-80,HG/T2489-93,JJG304-2003.

LX-C型微孔材料硬度计是测定压缩率为50%时应力为 0.5kg/S平方米.以上的含有发泡济制成的橡塑微孔材料硬度，也可用于类似硬度的其他材料。 产品符合HG/T2489及其它相关标准的要求。可选HLX-D定荷支架配套使用.

二、指针型邵氏硬度计技术参数：

序号

型号

LX-A

LX-D

LX-C

1

刻度盘值

0-100HA

0-100HD

0-100 HW

2

测量误差

在20HA～90HA内，HA≤±1 HA

在20HD～90HD内，HD≤±1 HD

在20HW～90HW内，HC≤±1 HW

3

压针行程

0-2.5mm

0-2.5mm

0-2.5mm

4

压针端压力

A型0.55N-8.06N

D型0-44.5N

C型0.55N-8.06N

5

压针尺寸

Φ0.79mm

SR0.1mm

SR2.5mm

## 产品亮点

未列出

## 技术参数

| 参数 | 参数值 |
| --- | --- |
| 序号 | 型号 / LX-A / LX-D / LX-C |
| 1 | 刻度盘值 / 0-100HA / 0-100HD / 0-100 HW |
| 2 | 测量误差 / 在20HA～90HA内，HA≤±1 HA / 在20HD～90HD内，HD≤±1 HD / 在20HW～90HW内，HC≤±1 HW |
| 3 | 压针行程 / 0-2.5mm / 0-2.5mm / 0-2.5mm |
| 4 | 压针端压力 / A型0.55N-8.06N / D型0-44.5N / C型0.55N-8.06N |
| 5 | 压针尺寸 / Φ0.79mm / SR0.1mm / SR2.5mm |

## 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：**hardometer.net

**来源页面：**lxd.html

## 相关信息

### 同系列型号

未列出

### 同分类其它型号

- HLX-A/C/D
- HLXS-A/C/D
- LX-A
- LX-C