产品技术资料 · PRODUCT DATASHEET

MH100

里氏硬度计

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

用途

冲击装置D

用于大部分硬度测量

冲击装置DC

用于非常局促地方(孔内、圆柱园内)的测量

冲击装置D十15

用于沟槽内或凹入的表面硬度测量

冲击装置E

用于极高硬度，碳化物含量高的工具钢的硬度测量

冲击装置C

用于表面硬化了的部件，表面覆盖层，薄壁的硬度测量

冲击装置G

仅用于布氏硬度650HB范围内的密实部件的硬度测量

冲击装置DL

用于深槽槽底或型面（如齿面）等零件的测量

产品亮点

- 最大 500 组(冲击次数 32~1) 数据存储
- 约 200 小时(不开背光灯) 持续工作时间

技术参数

参数	参数值
硬度制	里氏、布氏、洛氏 B 、洛氏 C 、维氏、肖氏
测量范围	(170-960)HLD,(17-68.5)HRC,(19-651)HB,(80-976)HV,(30-100)HS,(59-85)HRA,(13 -100)HRB

测量方向	360 °（垂直向下、斜下、水平、斜上、垂直向上）4 、相对误差± 0.8% 、示值重复性误差 0.8（HLD=800)(示值误差和重复性表一)
冲击装置	D 型冲击装置(测试范围表)
测量工件的曲率半径	Rmin= 10mm
显示	高清晰点阵液晶， EL 背光
数据存储	最大 500 组(冲击次数 32~1)
上下限设置范围	同测量范围
打印机	可外接打印机
持续工作时间	约 200 小时(不开背光灯)
通讯接口标准	USB1.1 通讯接口
外形尺寸	(220 × 24 × 55) mm
重量	约 0.180kg (主机)

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：hln11a.html

相关信息

同系列型号

未列出

同分类其它型号

- MH180
- MH310
- MH320
- TH110