

天津模具洛氏硬度计生产厂家

生成日期: 2025-10-29

洛氏硬度计使用了三种压头、六种试验力，根据金属材料、硬度范围和大小，共可选择15个尺，非常柔软、结实，几乎可以测试所有常用金属材料，适用范围非常广。洛氏硬度计普遍应用于工业生产，成为检验产品质量、确定合理加工工艺的主要手段。洛氏硬度计可以测试各种黑色和有色金属、火焰钢、退化钢、表面硬化钢、各种厚度板、硬质合金材料、粉末冶金材料、热喷涂涂层的硬度。用基本携带的标准硬度块定期检查洛氏硬度计精度。不允许在洛氏硬度计工作台和标准硬度块上擦干净，在硬度块工作面上试验，在支承面上试验。洛氏硬度计：洛氏硬度计。指手动打硬度的，指针显示的。天津模具洛氏硬度计生产厂家



使用洛氏硬度计前的准备工作：洛氏硬度计由于其特性，压力小所以压痕不会明细，特别是表面洛氏硬度试验的压痕更小，对大多数工件的使用无影响。被测试件应稳定地放在试台上，试验过程中试件不得移动，并保证试验力能垂直施加于试件上。被测试件为圆柱形时，必须使用“V”型试台。根据试件的形状、大小选择合适的试台，试件若异形，则可根据具体的几何形状自行制造专门夹具，使硬度测试具有可靠的示值。球压头表面不容许污垢、油脂及氧化物等存在，球压头在硬度测试中不变形，试验后不应有损伤。天津模具洛氏硬度计生产厂家洛氏硬度计使用方法：将工作台置于丝杠台上。



使用洛氏硬度计要注意的问题：1. 洛氏硬度时试验时试样的安置：必须保证所施加的作用力垂直于试面。对于弯曲形状及其它不规则形状的试样，必须采用相应类型的专门运作台，并选择正确的试验装置。如对圆柱试样，必须采用“V”型运作台。2. 洛氏硬度计的稳定性：洛氏硬度计不宜经常调整其测量杠杆，应保持其稳定性。可用一、二套较好的标准硬度块，定期在同一硬度块上试验，以确认仪器的长期稳定性，掌握其性能。在硬度试验前，应用与试样硬度值接近的标准硬度块校机，使得试验结果更为可靠。

洛氏硬度计误差分析：1、不同的表面光洁度在洛氏硬度测试时，表现出不同的影响。表面光洁度愈低，高硬度测试时其硬度愈高，反之硬度越低，有刀痕的粗糙表面，淬火时首先较快冷却，或很坚硬的表层，硬度值就高。反之，调质件高温回火时，有刀痕的表层组织先转变，抗回火的能力小，硬度值就低。在测试表面光洁度 $\Delta 7$ 以下的零件时，必须使用废砂轮精磨，再用锉刀锉磨光滑，或用细的手砂轮磨光，然后揩擦干净。2、热处理零件表面有盐渍、沙子等物，当加负荷时，零件会产生滑移，若有油腻存在，金刚头压入时起润滑作用，减小磨擦，增加压深。这两项原因使所测硬度值偏低。零件测试的部位氧化皮疏松层薄的硬度值降低，氧化皮致密层厚的硬度值增高。对欲测硬度的零件必须去除氧化皮，揩擦干净，不得有脏物。洛氏硬度计：这是较早也是较普通用于钢材硬度测试的硬度计。



洛氏硬度计的维护、保养与注意事项：1, 加荷指示灯、测量显微镜灯不亮：然后检查开关、灯泡等。如排除这些因素后还不亮，首先检查硬度计电源是否接好。就要看看负荷是否全部加上或簧片开关是否正常。排除之后仍不正常，就必须从线路(电路)入手逐步排查。2, 看不到或看不清压痕，测量显微镜内浑浊：调整之后仍不清楚，这应从调整显微镜焦距和灯光入手。则应分别转动物镜和目镜，并分别移动镜内带虚线、实线、刻线的三块平镜，仔细观察问题出在哪一块镜面上，然后卸下，用长纤脱脂棉沾无水酒精擦洗干净，按相反顺序装好后观测，如仍未解决，则送修或更换测微显微镜。洛氏硬度计特点：特别适于测试焊缝和热影响区的硬度。天津模具洛氏硬度计生产厂家

洛氏硬度计如何使用：被测试件的表面应平整光洁。天津模具洛氏硬度计生产厂家

洛氏硬度计位置检测传感器与装卸机构中的多个调节螺钉垂直设置并位于同一圆周上；位置检测传感器上端的感应触点顶部低于调节螺钉顶部所在的同一平面。电控面板安装在机身上部的机头上。表盘位于电子控制面板的中心，数码管、负载保持键和负载添加键分布在表盘周围的电子控制面板上。主控板固定安装在机体下部的内腔中。装卸机构包括电机、丝杠、螺母、升降体、砝码托盘和多个调节螺钉，连接关系为：电机的输出轴与丝杠的一端直接连接，升降体底部固定安装螺母，螺母与丝杠配合；升降体的顶部固定安装有砝码盘，砝码盘上安装有多个调节螺钉。调节螺钉垂直排列，均匀分布在同一圆周上。调节螺钉数量为三个。洛氏硬度计还包括限位机构，限位机构包括限位轴、上限位开关和下限位开关，限位轴水平设置在升降体的侧壁上，并与升降体的中心轴线垂直；上限位开关和下限位开关分别设置在升降体的上端和下端。天津模具洛氏硬度计生产厂家