

# 超声波硬度计 型号 9641-100

**INSIZE PLUS**  
德国制造

**注意:** 购买前需要根据  
工件确认适用性



操作视频

根据维氏, 转换  
为其他硬度单位

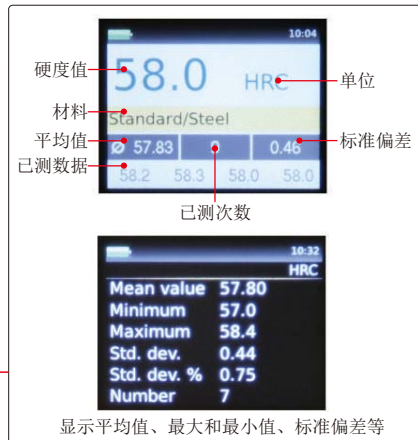
SPC  
数据接口

检验证书



49N测头  
(标配)

金刚石维氏压头



10N测头(选配)



98N测头(选配)

- 根据维氏(HV), 可转换为洛氏(HRB, HRC)、布氏(HB)、抗拉强度(N/mm<sup>2</sup>)
- 测量压痕小, 对工件无损伤
- 测力和测量时间不受操作者影响
- 测量速度快, 仅需2秒
- 可存储100000个测量结果, 浏览、打印和输出
- 可多次统计测量, 显示平均值、最大值、最小值、极差值等
- 设定上下限, 并判定测量结果
- 符合DIN 50159, ASTM A1038标准

应用:

1. 适用于各类金属
2. 可以测量表面硬化层(如渗碳、渗氮、高频淬火等)和镀层(如镀铬面等)的硬度
3. 可以测量薄壁和工件边缘
4. 测量区域小, 可以测量弧面、锥面和一些形状复杂的工件
5. 可测量轻、小工件
6. 可测量狭小空间的硬度, 如直径大于4.5mm的盲孔或凹槽
7. 可以在任何方向测量, 便于测量大型工件



测量狭窄区域



平面底座(选配), 用于测量平面



打印机(选配)



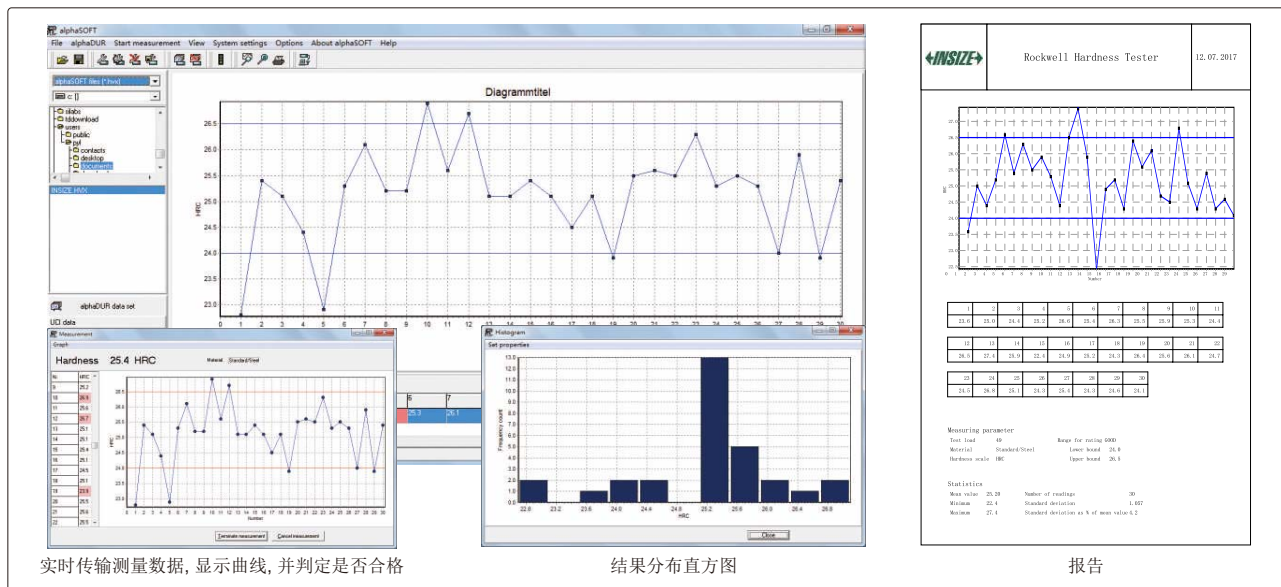
V型底座(选配), 用于测量圆柱面



测量支架(选配), 适用于测量较小的工件, 速度快、测量稳定

待续

接上页



实时传输测量数据, 显示曲线, 并判定是否合格

结果分布直方图

报告

软件(选配), 使用软件可上传数据, 显示分布曲线图, 生成并打印报告

主机技术参数

测量单位	HV, HRC, HRB, HB, N/mm <sup>2</sup>
测量范围	10~300HV, 20.3~68HRC, 41~99.5HRB 10~650HB, 255~2180N/mm <sup>2</sup>
分辨率	1HV, 0.1HRC, 0.1HRB, 1HB, 1N/mm <sup>2</sup>
精度(HV)	±2%
重复性	HV ±1%
	HRC ±0.5HRC
	HRB ±1.2HRB
	HB ±1%
数据输出	USB
使用温度	0°C~50°C
电源	内置可充电电池
主机尺寸	135×80×23mm
测头尺寸	175×Ø19.5mm
重量	510g

标准配置

主机	1个
49N测头	1个
测头连接线	1个
电源适配器	1个

可选配件

10N测头	9641-100-10
98N测头	9641-100-98
平面底座	9641-100-FLAT
V型底座	9641-100-VANVIL
打印机	9641-100-PRINTER
测量支架	9641-100-STAND
USB线及软件	9641-100-SOFTWARE

测头参数

测头类型	49N测头(标配)	10N测头(选配)	98N测头(选配)**
测力	49N	10N(小测力)	98N(大测力)
应用场合	通用	轻薄工件及镀层硬度	小型锻件、焊缝和焊接热影响区
测量面最大粗糙度值(Ra)	0.8µm	0.5µm	1µm
工件最小重量	0.3kg*	0.3kg*	0.3kg*
工件最小厚度	5mm*	5mm*	5mm*
工件最小半径	3mm	3mm	3mm
硬化层或镀层最小厚度	10×压痕深度	10×压痕深度	10×压痕深度
最小测量间隔	压痕间距至少1mm(较硬材料)或3mm(较软材料), 压痕距工件边缘至少5mm		
测头尺寸和重量	175×Ø19.5mm, 190g	175×Ø19.5mm, 190g	175×Ø19.5mm, 190g

\*如重量或厚度小于最小要求, 需要将工件夹持或耦合在较重的物体上进行测量。

\*\*测力较大, 建议配合测量支架使用。