

台式超声波/里氏硬度计

型号 9642-200

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



SPC
数据接口



检验证书



49N超声波测头(标配)

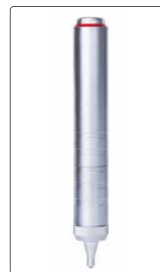
金刚石维氏压头



硬度值	57.6	单位	HRC
材料	Standard/Steel	测量设置	Meas. param.
平均值	57.84	统计	Statistics
已测数据	58.1 57.6 57.4 57.5	删除	Delete
	已测次数	标准偏差	

Mean value	58.09 HRC
Std. dev.	0.47
Std. dev. %	0.80
Minimum	57.2 HRC
Maximum	58.5 HRC
Number	7

显示平均值、最大和最小值、标准偏差等



10N超声波测头(选配)



98N超声波测头(选配)

超声波测量

根据维氏(HV), 可转换为洛氏(HRB, HRC)、布氏(HB)、抗拉强度(N/mm²)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
8. 测量压痕小, 对工件无损伤
9. 测力和测量时间不受操作者影响

里氏测量

根据里氏(HL), 可转换为洛氏(HRC, HRB)、维氏(HV)、布氏(HB)和拉伸强度(N/mm²)应用:

1. 适用于测量较大较重的工件如铸件、模具、机床导轨等
2. 可测量钢铁、有色金属及合金



里氏D型测头(选配)

- 自动识别超声波或里氏测头
- 测量速度快, 仅需2秒
- 可存储500000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



超声波测量支架(选配), 适用于测量较小的工件, 速度快、测量稳定



超声波测头测量狭窄区域



超声波测头平面底座(选配), 用于测量平面



打印机(选配)



超声波测头V型底座(选配), 用于测量圆柱面

待续

接上页

The screenshot displays the alphaSOFT software interface. On the left, a 'Diagrammittel' graph shows real-time data transmission with a fluctuating line graph. Below it, a 'Hardness 25.4 HRC' window shows a smaller version of the graph and a 'Measurement' table. On the right, a 'Histogram' window shows a distribution curve for the hardness data. Further right, a 'Report' window from 'INSIZE Rockwell Hardness Tester' dated 12.07.2017, contains a detailed data table, a histogram, and statistical parameters.

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 ²	
测量范围	10~3000HV, 20.3~68HRC, 41~99.5HRB 10~650HB, 255~2180N/mm ²	
分辨率	1HV, 0.1HRC, 0.1HRB, 1HB, 1N/mm ²	
精度(HV)	±2%	
重复性	HV	±1%
	HRC	±0.5HRC
	HRB	±1.2HRB
	HB	±1%
数据输出	USB, RS232	
使用温度	10°C~40°C	
电源	内置可充电电池	
主机尺寸	160×198×78mm	
测头尺寸	175×Ø19.5mm	
重量	1.4kg	

标准配置

主机	1个
49N超声波测头	1个
测头连接线	1个
电源适配器	1个

可选配件

10N超声波测头	9641-100-10
98N超声波测头	9641-100-98
里氏D型测头	9642-200-IMPACT D
超声波测头平面底座	9641-100-FLAT
超声波测头V型底座	9641-100-VANVIL
打印机	9641-100-PRINTER
超声波测量支架	9641-100-STAND
USB线及软件	9641-100-SOFTWARE

测头参数

测头类型	49N超声波测头(标配)	10N超声波测头(选配)	98N超声波测头(选配)**	里氏D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	大型工件
测量面最大粗糙度值(Ra)	0.8µm	0.5µm	1µm	1.6µm
工件最小重量	0.3kg*	0.3kg*	0.3kg*	5kg*
工件最小厚度	5mm*	5mm*	5mm*	5mm*
工件最小半径	3mm	3mm	3mm	30mm
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			压痕间距至少3mm, 压痕距工件边缘至少5mm
测头尺寸和重量	175×Ø19.5mm, 190g			148×Ø20mm, 100g

*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。