

Q10/Q30/Q60 显微硬度计



Vickers - DIN EN ISO 6507, ASTM E-384

HV0.001 HV0.002 HV0.005 HV0.01 HV0.02 HV0.025 HV0.05 HV0.1 HV0.2
HV0.3 HV0.5 HV1 HV2 HV3 HV5 HV10 HV20 HV30 HV50



Knoop - DIN EN ISO 4545, ASTM E-384

HK0.01 HK0.02 HK0.025 HK0.05 HK0.1 HK0.2 HK0.3 HK0.5 HK1 HK2



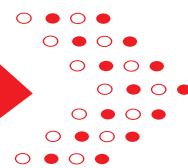
Brinell - DIN EN ISO 6506, ASTM E-10

1/1 1/2.5 1/5 1/10 1/30 2.5/31.25 2.5/62.5 5/62.5*) > 30 HBW



集成的测试结果转换:

DIN EN ISO 18265, DIN EN ISO
50150, ASTM E-140



主要特点

电子控制的传感器加载方式确保了快速精确的硬度测试结果，同时也保证测方法的快速切换（免维护），并且能自动进行对焦识别。



◆ 定位精确，测试空间较大

尖端的阳极氧化铝的构造提供了一个宽大并精心布局的测试空间。我们可以在全自动XY-水平载物台和高精度的光学路径测试系统上配置一个8位样品架。除此之外客户可以在软件中创建和管理各种测试路径方法。

◆ 6位自动转塔台

所有型号均标配了6位自动转塔台，因此能适用不同的测试方法。例如，它可以为 Vickers、Knoop、Brinell 配备3种不同倍率的镜头和相应的压头。

◆ 动态高度调节功能

电子移动控制允许鼻锥快速精确且灵敏移动。实现不费力、灵敏且防碰撞的旋转角定位（速度为0.01~20 mm/s）。一个附加的电动Z轴可以实现此功能。

◆ 轮廓扫描和边缘识别

通过镜头和内置程序实现轮廓全局或部分轮廓高精度定位。并且可以通过程序设定测试点与轮廓边缘的距离和数量。硬度测试将基于此程序进行全自动测试。

◆ IPC工艺/压头可旋转 IPC-轮廓平行压痕技术

操作者可以调整压头位置对应于不同的样品轮廓边缘。此操作可以全自动或手动方式进行。基于此项全新技术，可轻松对多层混合材料样品进行快速精准地硬度测试。

◆ IPC工艺/压头可旋转

采用此技术，第一次在硬度计测试中实现压头能够对样品轮廓边缘按照一定距离进行全自动平行测试。

◆ 2D/3D平面硬度图

硬度值分布将横跨测试工件的部分切割面，或整个平面。以彩色2D图像或可自由旋转的3D透视图象呈现。

◆ 边缘识别

精确调整，可以自动探测到边缘。

