

邵氏硬度计

邵氏硬度计

型号： HLX-A1/HLX-A2

概述：

HLX 邵氏 A 型硬度计广泛应用于中低硬度塑料、各类橡胶、多元脂、皮革、蜡等的硬度测试。产品参照 ISO868 和 ISO7619 国际标准生产，符合 GB/T531 、JB6148 和 JJG304 标准。

功能特点

- 指针式指示，读数方便、准确、精度高；
- 手持式设计，携带方便，可手持测量，也可安装在配套的测试架上测试。

技术参数：

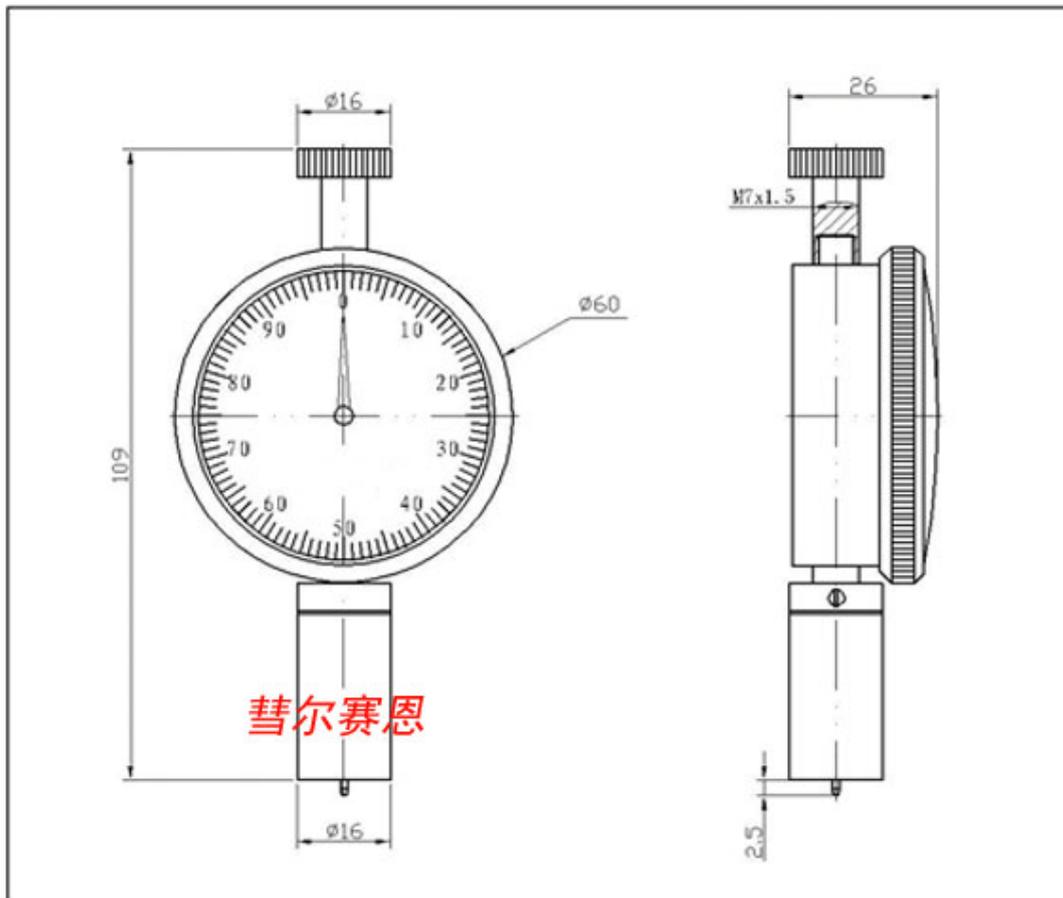
刻度盘值： 0 ~ 100HA；

压针行程： 2.5 mm；

推荐测量范围： 10 ~ 90HA；

压针头部尺寸： $\Phi 0.79$ mm；

重量： ~ 0.5 kg。



北京时代瑞恩科技有限公司

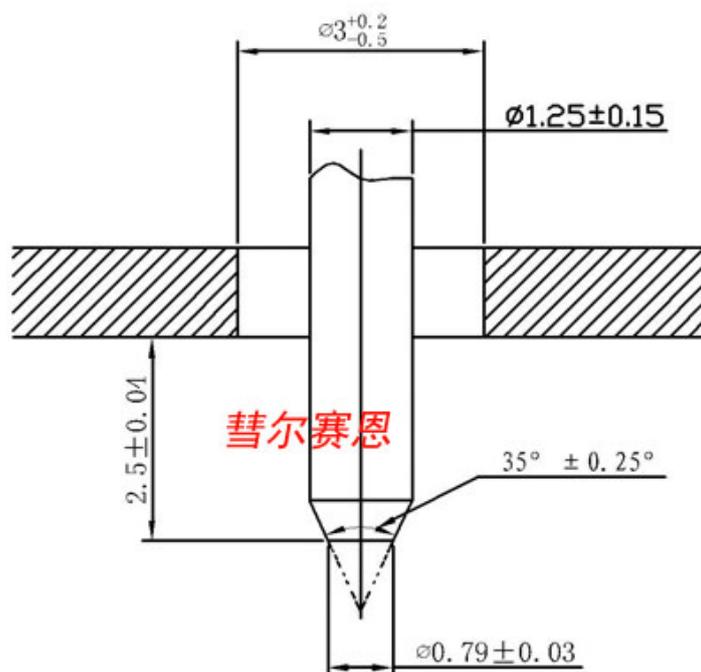
电话：010-67506261（多线） 52487298 传真：010-52283941

邮箱：kf@hsain.com

网址：www.hsain.com

主要产品：红外测温仪，硬度计，超声波探伤仪，测厚仪，测振仪，粗糙度仪，温控数显仪，红外热像仪

邵氏硬度计



使用方法:

把试样放置在坚固的平面上，拿住硬度计，压足中孔的压针距离试块边缘至少 12mm，平稳地把压足压在试样上，不能有任何振动，并保持压足平行于试样表面，以使压针垂直地压入试样，所施加的力要刚好足以使压足和试样完全接触，除另有规定，必须在压足和试样完全接触后 1 秒内读数，如果是其他间隔时间读数则必须说明，在试样相距至少 6mm 的不同位置测量硬度值 5 次，取其平均值。

使用须知:

(1)、测定前应检查硬度计的指针在自由状态下应指向零位。如指针量偏离零位时，可以松动右上角压紧螺钉，转动表面，对准零位。然后将硬度计压在玻璃板上，压针端面与压足底面紧密接触于玻璃板上时，指针应指向 100+/-1HA，如不指向 100+/-1HA 时，可轻微按动压针几次，如仍不指 100+/-1HA 时，则此硬度计不能使用。如在邵氏硬度计测试机架上使用时，可拨动手柄，使工作台上升至定荷砝码抬起，使压针端面与压足平面紧密接触于玻璃工作台时，指针应指向 100+/-1HA。如不指 100+/-1HA 时，可调整工作台平面的调节螺钉，若调整后指针仍不指 100+/-1HA 时，最好送生产单位调整为宜。

(2)、橡胶的试样及试验温度要求;

①、橡胶的试样厚度不小于 6mm，宽度不小于 15mm，长度不小于 35mm，试样厚度不足 6mm 时，可用同样胶片重叠测定，但不超过 3 层。并要求胶片上下平行。

②、检定时室温为 $23^\circ\text{C} \pm 5^\circ\text{C}$ ，检定前硬度计在此温度下至少存放 1 小时。

(3)、塑料试样及试验温度要求;

①、塑料试样为正方形，边长 50mm、厚度 6mm。也允许采用 50×15mm 的试样。

②、在可能的情况下，试样在测试前应按照 GB/T2941-1991 规定在实验室标准温度下进行调节。比对试验或系列试验必须在相同温度下进行。

(4)、橡胶及塑料试样表面均应光滑、平整、不应有机械损伤及杂质等缺陷。

(5)、硬度计使用 35000 次后，建议每使用 10000 次左右按 GB531 规定检查弹簧压力与指针刻度关系及压针端部的形状尺寸。(6)、硬度计使用完毕后，装入仪器盒或仪器箱内，放置干燥处，防止受潮。

(7)、定荷测定架上的升降小轴和工作台底部，请注意经常揩擦干净，涂少量防锈油，以防生锈。

(8)、使用邵氏硬度计时，当 A 型硬度计示值低于 10HA 时是不准确的，测量结果不能使用。A 型硬度计测量值超出 90HA 时推荐使用 D 型硬度计。