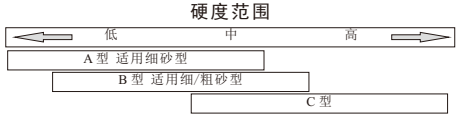


铸造砂型表面硬度计
&湿模砂型表面硬度计

- HT-6510S-A
- HT-6510S-B
- HT-6510S-C

1. 选型



2. 特性

- * 砂型表面硬度计，是用来测定湿模砂型/芯的表面硬度，为制订打造型工艺提供技术参数。
- * 砂型表面硬度计分为：A、B、C三种型号，常用的型号为B型。其中：
A型：适用于手工或机械低中压造型的细砂型/芯的表面硬度测试。
B型：适用于手工或机械低中压造型的细、粗砂型/芯的表面硬度测试。
C型：适用于高压造型的砂型表面硬度测试。
- * 砂型表面硬度计B型的单位是(g/mm²)，但习惯上不用单位而是用硬度H(A/B/C)来表示。因它们的量值是相关而又一致的，既单位值大(g/mm²)，则其相应的硬度值也大。
- * 当电池电压低于规定值时，自动指示。
- * 数字显示，无视差。
- * 利用可选的RS232C软件和电缆，可与PC 计算机通信，实现数据的采集，处理，分析和打印等功能。
- * 带有自动关机功能，省电。

3. 工作原理

根据弹簧受力的大小与行程是线性关系的原理，其行程的大小通过传感器转换成数值。B型砂表面硬度的单位是(g/mm²)，但习惯上不用单位而用硬度H(A/B/C)来表示。因它们的量值是相关而又一致的，既单位值大(g/mm²)，则其相应的度值也大。

4. 规格

显示器：4位10 mm液晶
显示范围：0~100 H(A/B/C)
测试范围：10~90 H(A/B/C)
分辨率：0.1 H(A/B/C)
测量精度：≤±1 H(A/B/C)
内部参数：

型号	A型	B型	C型
压缩行程	2.50mm	2.50mm	2.50mm
负荷	237g	980g	1500g
予压负荷	90g	50g	180g
压头形状及尺寸	球R2.50	球R12.70	球R1.20

具有峰值锁存、平均值计算及欠压报警功能。
带有标准的RS232C接口。
电源：2节7号电池。
关机：本仪器设有两种关机方式，即手动关机和自动关机。在任何时候，只要轻按下多功能键，待显示器上出现OFF，松开手就可手动关断整机电源；另一方面，若

在1分钟的时间内，未按动任何按键，或者未进行任何测量，则会自动关机，以实现省电功能。
操作条件：温度0~40℃，湿度<80%
尺寸：162x65x27 mm
重量：170 g（不包括池）
标准附件：
便携盒.....1只
说明书.....1份
可选附件：
RS232C 通讯电缆和软件

5. 面板说明



- 5-1 压针
 - 5-2 显示器
 - 5-3 多功能键
 - 5-4 最大值保持键
 - 5-5 校准键
 - 5-6 测量次数/平均值
 - 5-7 RS232C 接口
 - 5-8 校准键
 - 5-9 最大值指示符 MAX
 - 5-10 平均值指示符 AVE
 - 5-11 设定次数指示符 N
 - 5-12 实际测量次数指示
6. 测量程序
- 6.1 试样
测试点离开边缘的距离至少应为12mm，各测量点之间的距离不小于6mm。
- 6.2 轻按多功能键，接通整机电源。
- 6.3 最大值功能
轻按最大值保持键‘MAX’，显示器上就出现‘MAX’，此时测量结果显示为本次测量过程中的最大值，若要取消此功能，只要再按一次‘MAX’键，此时‘MAX’消失。
- 6.3.1 手握，让压针与被测试样垂直，然后尽可能快地把压针压向试样，并用充分的力度让压针的端面与试样紧紧地接触1到2秒，这样最大值会自动会显示在上。
- 6.3.2 要进行下次测量，只要轻按一下‘ZERO’键，然后再重复6.3.1。另一方面，也可以每次进行下一次测量前，均需要按‘MAX’键清零（‘MAX’符号也随着消失），然后再次按动‘MAX’键进行测量（重复6.3）。
- 6.4 如果不是为了测量最大值，就没有必要按动‘MAX’键而使得显示器上出现最大值指示符‘MAX’，在这种情况下，显示器上的数字就为瞬时值。测量时，保持硬度计不

动，在需要的时间间隔读数，就可以获得所需的数值。通常情况下，读数间隔应小于1秒。

6.5 平均值功能及测量次数设置
按下‘N/AVE’键，屏幕显示设定次数指示符及测量次数‘N’。继续按N/AVE键，可设置测量次数，测量次数最大值为9，当次数设定后，可按‘ZERO’键或‘MAX’键返回到测量状态。硬度计每次测试后，同时显示本次测试的硬度值和测试次数，当到达设定的测试次数时，先显示本次硬度值，随后显示平均值，同时显示平均值符号‘AVE’，并有两声蜂鸣器响声。用户也可根据需要记录若干次测量的数据，而后手工计算出算术平均值。测量次数设置完，可按‘MAX’键和‘ZERO’键返回测量状态，或者数秒后机器自动进入测试状态。平均值计算分最大值和随机值两种，做最大值平均值计算时，应使屏幕同时显示‘MAX’和‘N’。要进行下次测量，只要轻按一下‘ZERO’键，然后再重复5.3.1~5.3.2。

7. 仪器的校准

- 7.1 校准
垂直手握硬度计，让压针悬在空中，此时，显示器上的读数应为零，否则，应进行校准。即轻按‘ZERO’键，使得显示器上的读数为0。
- 7.2 满度校准
让硬度计的压足与玻璃平板完全接触，此时，压针伸出长度为零，显示器上的硬度值应位于99.7~101之间，说明满度值正确，

- 否则，应按一下‘CAL’键即可。
- 8. 更换电池
8.1 当显示器上将出现电池符号时，需要更换电池。打开电池盖，取出电池。
- 8.2 依照电池盒上标签所示，正确地装上电池。
- 8.3 如果在很长一段时间内不使用该仪表，请将电池取出，以防电池腐烂而损坏仪表。