

注意: 如需校准
需另购硬度块

注意: 购买前需要根据
工件确认适用性

数据
传输



超声波/里氏硬度计 型号 9642-200

INSIZE PLUS



49N超声波
测头(标配)

金刚石
维氏压头

超声波测量

可直接测量维氏(HV), 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. 可以测量弧面和锥面
4. 可测量轻、小工件
5. 可以在任何方向测量, 便于测量大型工件
7. 测量压痕小, 对工件无损伤
8. 测力和测量时间不受操作者影响

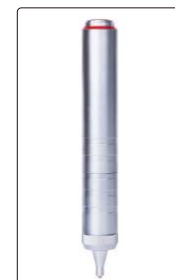
里氏测量

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



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)



里氏D型测头(选配)

- 符合超声波硬度计国家计量校准规范
- 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DIN50159, 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形底座(选配), 用于测量圆柱面

主机技术参数

测量单位		HV, HRC, HRB, HB, N/mm²
测量范围		10~3000HV, 20.3~68HRC, 41~99.5HRB, 10~620HB, 255~2180N/mm²
分辨率		1HV, 0.1HRC, 0.1HRB, 1HB, 1N/mm²
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

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。

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形底座	9641-100-VANVIL
打印机	9641-100-PRINTER
超声波测量支架	9641-100-STAND
硬度块 HRC20~30	HDT-B-HRCU1
硬度块 HRC35~55	HDT-B-HRCU2
硬度块 HRC60~70	HDT-B-HRCU3
硬度块 200~300HV5	HDT-B-HV5U1
硬度块 400~500HV5	HDT-B-HV5U2
硬度块 700~750HV5	HDT-B-HV5U3
硬度块 90~200HBW10/1000	HDT-B-HB10U1
硬度块 200~300HBW10/3000	HDT-B-HB10U2
硬度块 400~500HBW10/3000	HDT-B-HB10U3