



指針式洛氏硬度計

FR-1eA

簡易操作說明書

台灣中澤股份有限公司(總公司)

Taiwan Nakazawa Co.,Ltd

電話：886-2-8227-2299

傳真：886-2-8227-2288

地址：23553 新北市中和區連城路 258 號 7 樓之 8

<http://www.tn-testing.com.tw>

mail：sales1@tn-testing.com.tw

台中分公司

電話：886-4-2702-7057

傳真：886-4-2702-7219

台南分公司

電話：886-6-288-1366

傳真：886-6-269-4272

FR-1eA 操作步驟

- 一、開機，將機台後方之開關 Power 開在 ON。
 - 二、選定所需之尺規（SCALE），依照尺規選擇荷重及壓子種類（如 C 尺規為鑽石壓子 150Kgf 荷重而 B 尺規為 1/16"鋼珠壓子 100Kgf 荷重），請裝上或卸下機台後方之荷重砝碼如 150Kgf 為全部放上，並裝上鑽石壓子。
 - 三、準備好擦拭乾淨之試料件且平台接觸面也須擦拭不可以有油及灰塵。
 - 四、將試料件放置於平台上並以順時鐘方向轉動手輪使導螺桿上升，待試料件和壓子接觸後繼續轉動手輪並看長指針轉動 3 圈（此時短指針約在綠點位置）後約在正 12 點鐘方向±5 度內停止，轉動指針下方之黑色推桿 SET 歸零（C 尺規為 0 而 B 尺規為 30），若無法 SET 則表示已經 OVER 請以逆時鐘方向退下導螺桿另外換一個地方重新做。
 - 五、按下綠色啟動按鈕此時機台會自動執行負荷和解除負荷後長指針所指之刻畫即為所要之數值。
 - 六、如測試 C 尺規(請查看黑色刻度)且指針指示為 60 之刻畫則代表為 HRC 60。如測試 B 尺規(請查看紅色刻度)且指針指示為 90 之刻畫則代表為 HRB 90。
 - 七、逆時鐘方向旋轉手輪使導螺桿下降後取下試料件即完成測試。
 - 八、將平台面用乾淨的布擦拭乾淨。
- PS、測試之每一點間距離需為壓痕直徑之 3 倍以上，壓痕距離試件之邊緣需 2.5 倍之壓痕直徑。