

厦门市宏业工程建设技术有限公司作业指导书	文件编号：XHYJ3c-92-F
W-20 型韦氏硬度计操作规程	第 1 页 共 1 页
	年 月 日 第 次修订
	颁布日期：2009 年 07 月 01 日

1. 适用范围：

用于测量材料厚度为 0.8mm~6.0mm 的铝合金型材，不能测量棒材、铸件、锻件及更厚的、弯曲的铝合金材料 以及配件。

2. 操作步骤：

2.1 清洁试件表面，试件表面的污物，特别是细砂粒可能影响测量精度。

2.2 将试件置于砧座和压针之间，压针应与试件的试验面垂直，轻轻压下手柄，使压针压住试件。

2.3 快速压下手柄，施加足够的力，使压针套筒的端面压紧在试样上，在表头上读出硬度值。

2.4 再次测量时两相邻压痕中心间距应不小于 6mm。

2.5 在测量较软的材料时，表头指针在瞬间达到最大值，随后可能会稍稍下降，此时测量值以观察到的最大值为准。

2.6 在无特殊要求情况下，每个试样至少应测量 3 点。

3. 维护与保养

3.1 防污损，仪器在使用之后应用软布擦拭，除去附在仪器上的灰尘和污物。

3.2 防锈蚀，注意防水防止仪器内部生锈。

3.3 防跌落，仪器内部为精密构件组成，跌落可能对仪器造成永久性伤害。

3.4 勿拆卸，非专业人员不得拆卸本仪器。

4. 注意事项：

4.1 仪器砧座与压针具有相同硬度。除非是为了检查满刻度值，一般不要“空打”，经常空打会损坏压针。但是每隔 2 周应做一次满刻度检查。

4.2 不得随意调整调节螺钉，否则将使仪器失准或损坏。

4.3 仪器表头作为一个整体部件，不得再行拆卸。