

Mjerač hrapavosti TMR120

Mjerač za tačno određivanje hrapavosti prema Ra, Rz, Rq, i Rt / koristi ultrabrzi mikroprocesor DSP / veliki OLED display sa pozadinskim osvetljenjem

Mjerač hrapavosti TMR120 je prenosivi instrument za određivanje hrapavosti površina prema Ra, Rz, Rq, i Rt. Ovaj mjerač je dizajniran specijalno za brzo određivanje hrapavosti površina. Hrapavost površine je u opštem smislu mikrageometrijska nepravilnost površine, koja nastaje tokom postupaka obrade ili drugih uticaja. Mjerenje hrapavosti se vrši pomoću istog principa piezo-električnog mikrotastera, kao i kod preciznih laboratorijskih instrumenata. Mjerači hrapavosti se odlikuju izuzetno jednostavnim rukovanjem. Nakon pritiska tipke, piezo-električna mikro-sonda skenira površinu i prikazuje vrijednost hrapavosti na display-u u roku od par sekundi.



- Sa real-time indikatorom baterije
- USB port
- Jednostavna kalibracija
- Za cilindrične i iskošene površine
- Sa klizačem za zaštitu vrha sonde
- Veliko mjerno područje
- OLED display
- Sa standardom hrapavosti
- Piezo-električnim tasterom
- Pozadinsko osvetljenje

Tehnička specifikacija

| | |
|------------------------|------------------------------|
| Mjerni parametri | Ra, Rz, Rq, Rt |
| Tačnost | ±5 % |
| Ponovljivost | 12% |
| Područje Rz, Rt | 0.1 ... 50 mikrona |
| Područje Ra, Rq | 0.05 ... 10 mikrona |
| Display | OLED displej |
| Granične valne dužine | 0,25 mm / 0,8 mm / 2,5 mm |
| Ukupna ispitna dionica | 6 mm |
| Brzina ispitivanja | 1 mm / s |
| Dijamant | 10 μm ±1 μm radijus vrha |
| Nagib | 90 ° (+5 ° ili -10 °) |
| Sonda | piezoelektrična sonda |
| Radni uslovi | -20 ... +40 °C, < 90 % r.vl. |
| Napajanje | 3.7 V Li-Ion baterija |
| Vijeme punjenja | 3 h |
| Dimenzije | 106 × 70 × 24 mm |
| Masa | 200 g |
| Mjerni parametri | Ra, Rz, Rq, Rt |

Isporuka

1 x mjerač hrapavosti TMR120,
1 x standard hrapavosti,
1 x adapter za napajanje,
1 x transportni kofer,
uputstvo



Rz = gemittelte Rauhtiefe

Die gemittelte Rauhtiefe Rz ist das arithmetische Mittel aus den größten Einzelrauhtiefen mehrerer aneinandergrenzenden Einzelmessstrecken.

Ra = arithmetischer Mittenrauhwert

Ra ist der allgemein anerkannte und international angewendete Rauheitsparameter. Er ist der arithmetische Mittelwert der absoluten Werte der Profilabweichungen innerhalb der Bezugsstrecke. Der gemessene Zahlenwert Ra ist immer kleiner als der auf dem gleichen Rauheitsprofil ermittelte Rz-Wert.

Rt = maximale Rautiefe

Die maximale Rautiefe Rt ist der Abstand zwischen dem höchsten und dem tiefsten Punkt der Messstrecke.

Rq = Quadratischer Mittenrauhwert

Rq ist der quadratische Mittelwert aller Ordinatenwerte innerhalb der Einzelmessstrecke l. Rq entspricht der Bezeichnung RMS (Root Mean Square).

Anwendungsbilder vom Rauheitsmessgerät

Das Rauheitsmessgerät bei einer Oberflächenprüfung an einer Klemmbanke.



Hier sehen Sie die Tastspitze mit Schuttschieber vom Rauheitsmessgerät TMR120.