BLUE METRIC
Quality & Service



MANUAL USUARIO
DUROMETRO DE BANCO UNIVERSAL DIGITAL
SKU: BLUE-TH722

(81) 8315 5764 ventas@bluemetric.mx

Contenido

1. Las descripciones generales

2. El uso y las características principales del probador de la dureza

3. Parámetros técnicos

4. La instalación y el ajuste del medidor de dureza

5. La aplicación y el mantenimiento del medidor de dureza

6. La reparación del probador de la dureza

7. Archivos adjuntos (lista de empaque)

8. Cuadros adjuntos

Dirección: Blvd. Antonio L. Rodríguez n. ° 3000, Piso 11 - Of. 1101 - Torre Albia, Col. Santa María, Mty - N.L. C.P.: 64650, México | Email: ventas@bluemetric.mx | (81) 8315 5764

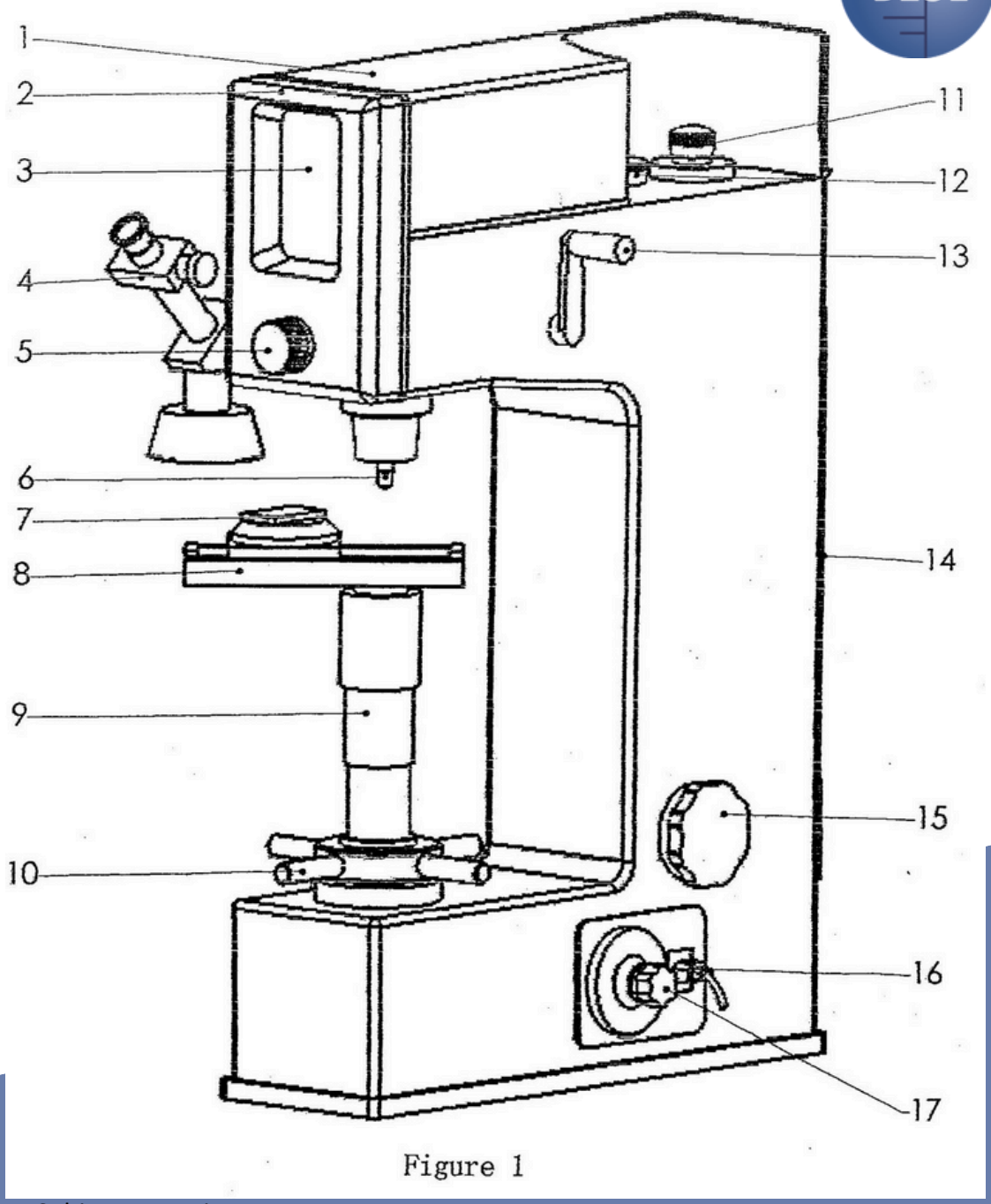


Figure 1

1. Cubierta superior
2. Velo
3. Medida microscopio
4. El microscopio de medición
5. El micro-ajuste konb
6. El penetrador
7. La pieza de ensayo
8. La placa deslizante plataforma de prueba
9. Cubierta de polvo
10. Rotación de la rueda para subir y bajar

Dirección: Blvd. Antonio L. Rodríguez n. ° 3000, Piso 11 - Of. 1101 - Torre Albia, Col. Santa María, Mty - N.L. C.P.: 64650, México | Email: ventas@bluemetric.mx | (81) 8315 5764

11.Buffer ajuste volante
12.Fuente de luz ajuste volante
13.Carga y descarga de manejar
14.Cubierta trasera
15.Carga cambiando volante
16.El tapón fusible
17.El interruptor de encendido

Laforma del probador fue cambiado. Pero la función del probador no cambiado. Y el trabajo no va a la infección... Que el contenido material y número de serie, por favor vaya alapracticidad. (Figura 1)

1.Las descripciones generales

Ladureza es uno de los índices importantes para determinar las propiedades mecánicas delmaterial, y la prueba de la dureza es un medio que se utiliza para discriminar y determinar la calidad de los materiales metálicos o componentes del producto. La dureza delos llamados que se entiende la capacidad del material que, bajo una determinada condición, es capaz de resistir a la prensa-en el de otra materia que no se producen deformaciones residuales en sí. Cuanto mayor sea el poder de resistencia, mayor será la dureza será, y viceversa...
En el transcurso de las pruebas de las propiedades mecánicas, medición de la dureza es la más fácil, más económica, y el método rapidez, y es también una de las medidas que se utilizan para inspeccionar la calidad del producto durante la fabricación de la máquina. Como la dureza metálica posee la relación mutua correspondencia con determinadas propiedades mecánicas otros, por lo tanto, la mayoría de los materiales metálicos de aproximadamente puede inferir sus propiedades mecánicas tales como resistencia, fatiga, fluencia, etc. desgaste y daños internos en la determinación de su dureza.
Tras el desarrollo diario de crecimiento de la producción industrial y agrícola, así como la tecnología científica, diversos tipos de requisitos diferentes que también son solicitados para el probador de la dureza del mismo, sobre todo exige una alta precisión en la medición y de prueba, y puede llevar a cabo distintos tipos de dureza prueba para diferentes tipos de materiales. En base a esto, el modelo de HBRVU - 187,5 Brinell, Rockwell y probador de la dureza Vickers, que es producido por nuestra fábrica cuenta con las condiciones que cumplan todos los requisitos anteriormente mencionados.

2. El uso y las características principales del probador de la dureza

Este medidor de dureza cuenta con varias etapas de prueba y las fuerzas de muchos tipos de penetradores (tabla I), que se utilizan para medir y determinar el Brinell, Rockwell y la dureza Vickers de los materiales metálicos o piezas de ensayo. Es adaptable para determinar la dureza de los metales ferrosos (acero, piezas de hierro fundido, acero al carbono y de acero templado, etc.) y de metales no ferrosos (aleaciones de aluminio y aleación de cobre, etc.), por su parte, también puede ser utilizado para determinar la dureza del duro de aleación, capa de cementación y tratada químicamente la capa. Al comprar, en el caso de los accesorios necesarios, tales como topografía microscopio no se compra al mismo tiempo, también puede llevar a cabo la Brinell, Vickers pruebas de dureza en la cooperación de microscopio propia topografía amueblada. El modelo TH722 Brinell, Rockwell y probador de la dureza Vickers adopta carga rotativa tipo de mecanismo de cambio, así como la medición óptica sistema de indicación, y la instalación estudio microscópico se monta en el cuerpo del aparato. Por lo tanto, es conveniente, razonable y confiable en el sistema de medición de carga, alta precisión en el valor que aparece, es muy adaptable al taller de la fábrica, laboratorio, universidad, colegio y escuela, así como instituto de investigación científica.

Table1

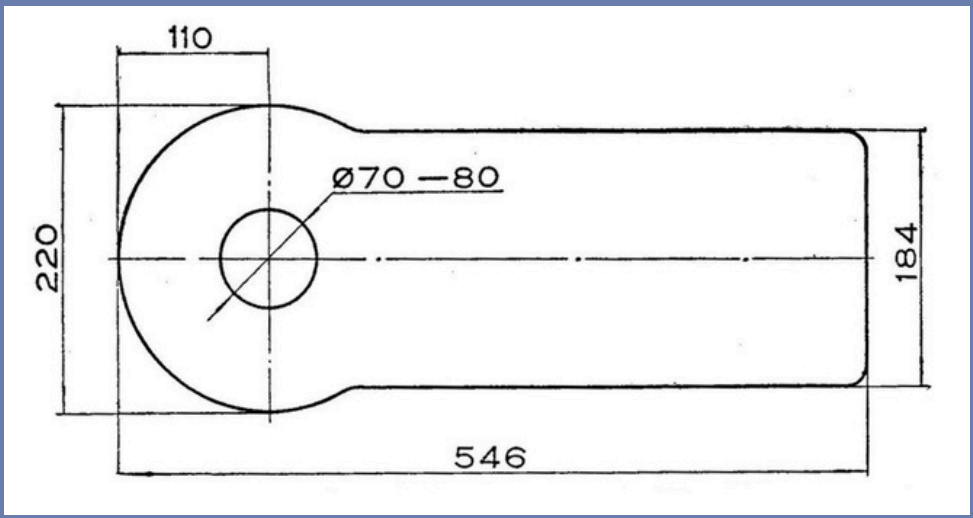
Tipo de prueba	Prueba de fuerza N		Símbolo de la fuerza mayor	Penetrador	Medición instalación	Ejemplos de medio y materiales ensayados
	Primaria Prueba Fuerza	Total Prueba de fuerza				
Rockwell dureza prueba	98.07	588.4	HRA	Diamante cono penetrador	Óptica de medición de indicando mecanismo de	aleación dura, de carbono carburación de acero
		1471	HRC			de acero templado, de calidad ajustable de acero, fundición dura hierro
		980.7	HRB	ϕ1.588 mm bolas de acero penetrador		De acero dulce, aleación de aluminio aleación de cobre hierro fundido forjable
Brinell dureza prueba	306.5 612.9 1839		HB	ϕ2.5, ϕ5mm bolsas de acero penetrador	Topografía microscopio	De metales no ferrosos fundición, suave de aleación, los plásticos
Vickers dureza prueba	294.2 980.7		HV30	diamante ángulo cónico penetrador	Topografía microscopio	El superficiales dureza de aleación metálica carburado capa, pequeñas tipo fino componentes

3.Parámetros Técnicos

1.Fuerza de ensayo Primaria	98,07N
2.Lafuerza total de la prueba:	
Dureza Rockwell prueba de	588.4, 980.7, 1471 N
Prueba de dureza Brinell	306.5, 612.9, 1839 N
Prueba de dureza Vickers	294,2, 980,7 N
3. El rango de medición de dureza:	
Rockwell prueba de dureza:	20 a 67 HRC 30-100HRB 70-85 HRA
Pruebadedureza Brinell:	4-450HB
Vickers pruebadedureza:	14 -1000 HV
4. El poderdeaumentodelmicroscopio:	37.5x,75x
5. El valormínimocalibradodemicro-mediciónde	ltambordelarueda:
cuando	37.5x, es 0,004mm
cuando75x,que esde0,002 mm	
6. Alturadelapiezadeprueba(máx.):	180mm
7. Anchodelapruebadevigencia:	200mm
8. Tensióndealimentación:	CA220V
9. Dimensióndelaconfiguraciónexterna:	560x260x760 mm
10. Peso:	90kg.

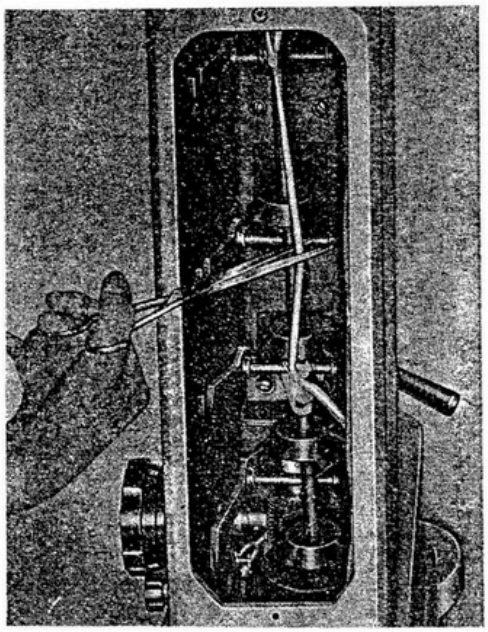
4. La instalación y el ajuste del medidor de dureza

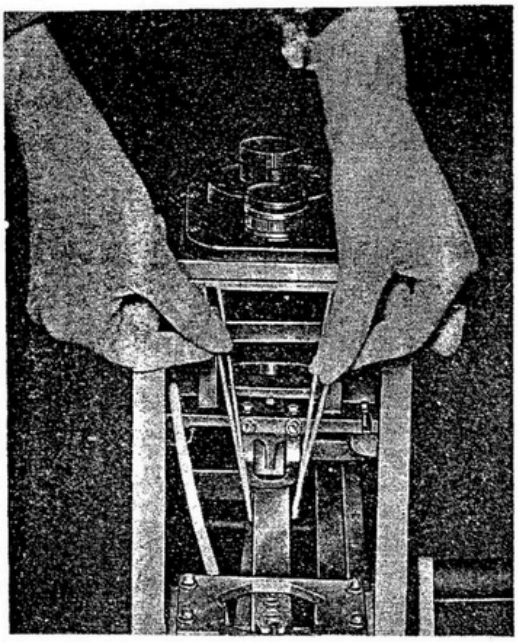
El probador de la dureza que debe ser en ningún gas corrosivo y vibrante por ninguna circunstancia horizontal montado sobre una plataforma estable. La horizontalidad no excederá 0.2/1000.On el lugar determinado de la plataforma, aϕ70-ϕ80 mm agujero que se utiliza para la elevación y el descenso de una varilla roscada se perfora en un lugar adecuado en la plataforma (fig. 2)



Dirección: Blvd. Antonio L. Rodríguez n. ° 3000, Piso 11 - Of. 1101 - Torre Albia, Col. Santa María, Mty - N.L. C.P.: 64650, México | Email: ventas@bluemetric.mx | (81) 8315 5764

Después de la instalación del medidor de dureza, en primer lugar,quitarlatiradegasa blanca externa de la máquina. Quite la cubierta de polvo, utilizargasolinaparalimpiarla grasa de antioxidantes en la elevación y descenso de varilla roscada.Despuésseseca,la capa con cierta cantidad de grasa fina para la lubricación. Luego,desenroscarlostornillos de la tapa superior y la cubierta posterior, respectivamente, yabralacubiertasuperiory cubierta posterior, y afloje la tira de gasa blanca y banda de gomaqueestándentrodela máquina y sacar el EPS forma oblicua que está bajo la barra deltornillo(foto3,foto4).En el curso de la operación, se debe prestar cuidados de no tocarloselementosópticos.Una vez finalizada, cierre la cubierta superior en el tiempo a su posiciónoriginal,afindeevitar la entrada de polvo





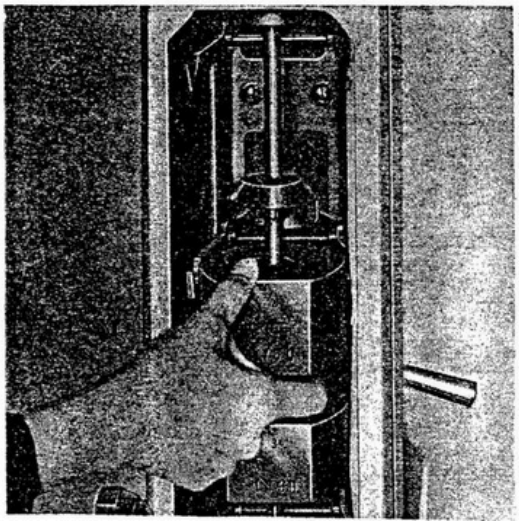
1. Instalación de peso establecidos

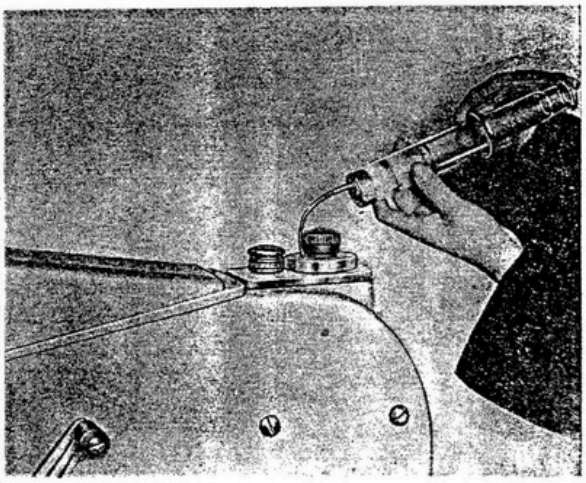
Gire el ajuste de la carga volante hasta el punto de 294N, instale el pequeño ")" peso en el gancho de colgar que se encuentra en la parte superior de la palanca de suspensión, a continuación, coloque los otros 4 pesos de acuerdo a la secuencia del número 4, 3, 2, 1, respectivamente, desde el fondo hasta la parte superior de la bandeja, y observar si la instalación es correcta o no (foto 5).

2. Ajuste de la velocidad de carga

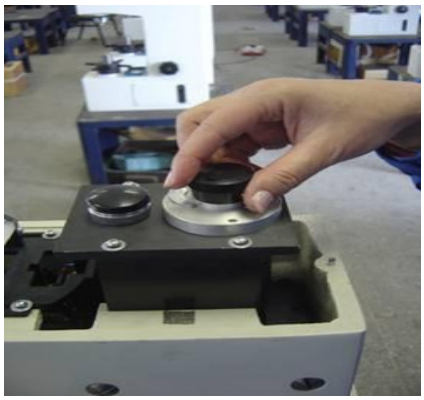
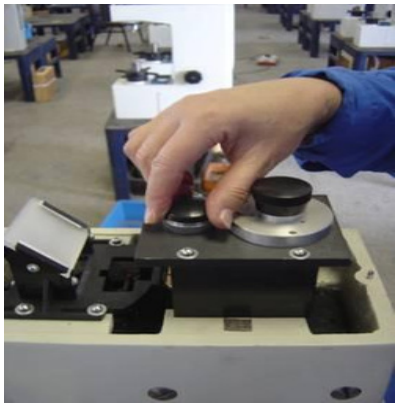
El aceite contenido en el búfer ya ha sido utilizado completamente antes de los envases y de salir de fábrica, por lo tanto, antes de su uso, la lubricación necesaria. Gire la manija de ajuste hacia la izquierda para aflojar la válvula de aguja, abra la cubierta de polvo la placa

del orificio de llenado de aceite, y empuje la manija de carga hacia atrás en la dirección que se muestra en la foto, use un tubo de la aguja para inyectar algo de 50 ml. grasa (foto 6). A continuación, tire lentamente la manija de carga de ida y vuelta, repetir de esta manera muchas veces a fin de que el exceso de grasa adicional en el orificio de llenado de aceite, eliminar la grasa lejos de desbordamiento, a continuación, cierre la tapa protectora de la placa.





Ajuste la velocidad de carga de la memoria intermedia: encender la fuente de alimentación, y coloque la plataforma de pruebas. Gire la manija de carga en una dirección a la izquierda para tirar de él hacia delante, con el fin de elevar la varilla roscada lentamente, cuando la plataforma de prueba toca el plano de la varilla de medición (en ese momento, el penetrador no está montado todavía) elevar la varilla roscada continua. Cuando la señal rectangular que aparecen por la pantalla de lectura y proyección de la varilla objetivo elevar gradualmente, por último, cuando la línea de base y la varilla de blanco fijo de la pantalla de proyección coinciden, y luego se detiene para elevar la barra del tornillo y tirar de la palanca hacia atrás, girando el mango en el sentido de las agujas del reloj, en ese momento, el búfer de iniciar su acción, la barra de destino y la señal empieza a reducir poco a poco, la rapidez y la lentitud de la velocidad de descenso será ajustado por el volante de ajuste de amortiguación. (Foto 7 foto 8

3. Ajuste de la claridad de la barra de destino de proyección

Después de encender la fuente de alimentación, en caso de que se descubrió que la barra de destino de proyección es débil y no está claro, es posible girar la tuerca moleteada con el fin de que la lámpara se giran o levantamiento, a continuación, apriete la tuerca moleteada (foto 7).

4. La instalación del microscopio de medición

El microscopio de medición que tiene su sistema de iluminación interior, se monta en el mandril de sujeción a la izquierda del cuerpo de la máquina por medio de su cooperación con la plataforma de la placa de prueba de deslizamiento, es capaz de probar la dureza Brinell y Vickers de los materiales metálicos.

1) Al realizar la prueba de Brinell, dureza Vickers, en primer lugar, montar la plataforma de placa de prueba de deslizamiento en el orificio axial de la elevación y descenso de varilla roscada, y fijarla con las tuercas.

2) El microscopio se perpendicularmente fija en el mandril de sujeción, e instalar la pantalla de iluminación exterior que se utiliza para ensayos de dureza Brinell.

3) Utilice un enchufe para encender la fuente de alimentación, la espita de la lámpara se encuentra al borde de la tapa de baquelita.

4) Con base en el método de ensayo, seleccionar y montar el objetivo, en general, para la prueba de dureza Brinell, utilice 2.5x objetivo, para la prueba de dureza Vickers, el uso 5x objetivo.

5) Pulse el paso a paso varias muescas en los bloques de ensayo normalizado, retire la placa superior deslizante bajo el microscopio para verificar si la sangría. La placa deslizante que hace uso del agujero del eje de la elevación y descenso de la barra del tornillo, como su centro de rotación hace circunferencial y cuidado hace que el ajuste superior e inferior, se alinean con la distancia focal hasta que el sangrado aparece en el centro del campo

visual, a continuación, apretar la tuerca, después de la finalización de la preparación, está listo para la prueba.

5. La inspección de la precisión valor mostrado

Después de hacer el ajuste para el probador de la dureza de acuerdo con los métodos antes mencionados, a continuación, realice la inspección valor de precisión se muestran para el bloque de la dureza.

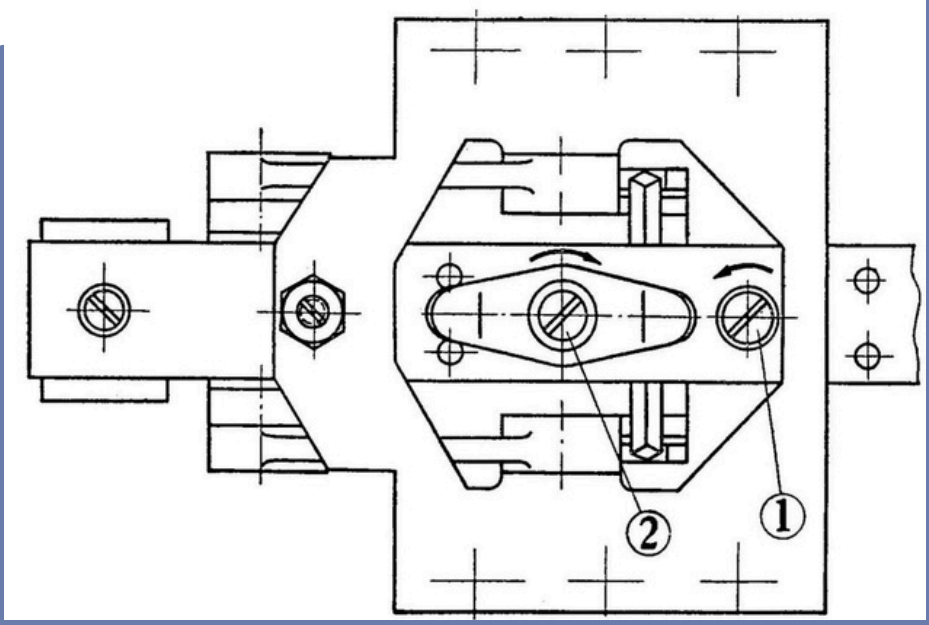
1) Prueba de dureza Rockwell: medir y determinar seis puntos en las diferentes posiciones de la superficie de trabajo del bloque de la dureza Rockwell estándar, la distancia central de dos muescas adyacentes y la distancia desde el centro de la muesca en el borde del bloque de la dureza se no podrá ser inferior a 3 mm., renunciar al primer punto, luego tomar el valor medio del resto de cinco puntos, la diferencia entre el valor medio y el bloque de dureza normalizado es el valor de error se muestra del probador de la dureza. El error no será superior a ± 1 HR.
Dentro de los cinco puntos, la diferencia entre el valor máximo y el valor mínimo no podrá ser superior a la especificada en el texto siguiente:

Una varilla de destino es de 1,0 HR

B Meta la varilla es de 1,2 HR
La barra de destino C: HRC 55 a 65 es de 1,0 HR
HRC 40-50 es de 1,0 HR
HRC 25-35 es de 1,2 HR

2) la prueba de dureza Brinell: medir y determinar cinco puntos que se distribuyen uniformemente en el bloque de la dureza Brinell estándar, la distancia central entre dos muescas adyacentes no deberá ser inferior a cuatro veces el diámetro de la huella. La distancia desde el centro de la muesca en el borde del bloque de dureza no podrá ser inferior a 2,5 veces el diámetro de la huella. La medición del diámetro de cada indentación se realiza en dos direcciones que son perpendiculares entre sí, y tomar el valor medio. La relación entre la diferencia del diámetro de dos perpendiculares entre sí, y el diámetro menor no podrá ser superior al 1%.
Divida la diferencia entre el valor de dureza media de los cinco puntos de medida de acuerdo con el método antes mencionado y el valor de dureza normalizados por el valor de la dureza del bloque estándar, este es el valor de error se muestra del probador de la dureza. Cuando la fuerza de ensayo es superior a 1839N, la tolerancia permitida es de ± 3%, cuando la fuerza de ensayo es inferior a 1839N, la tolerancia permitida es de ± 4%.
Divida la diferencia entre el valor máximo y el valor mínimo de los valores de dureza de los cinco puntos por el valor de dureza media de los 5 puntos, para el bloque de la dureza de 30D2, 10D2, que no excederá de 3,5%; para el bloque de la dureza de 2.5D2, no será superior a 5,0%.

3) PruebadedurezaVickers,medirydeterminarcincopuntosquesedistribuyen uniformementeenelbloquedeladurezaVickersestándar,ladistanciaentreelcentro de las dosmuescasadyacentesyladistanciadesdeelcentrodelamuescaenelborde del bloquededurezanoseserinferiora2,5veceslalongituddeladiagonaldelaindotación. Medidade lasdosdiagonalespara cada muescay tomesu valor medio.
La relaciónentreladiferenciadedosdiagonalesdeladiagonalmáscortanopodrá ser superior al1%.
Divida ladiferenciaentreelvalordedurezamediadelos5puntosdemediciónyse determinó según el método antes mencionado y el valor de la dureza del bloque normalizadosporelvalordeladurezadelbloqueestándar,esteeselvalordeerror se muestradel probadordela dureza. Latoleranciapermitidaes de ±2%.
Divida elvalormáximoyelvalormínimodelosvaloresdedurezadelos5puntospor el valor dedurezamedia,esteeselvalorcambiantedelprobadordeladureza.Eltolerante permitidoesde2,5%.
La precisióndelvalorquesemuestraelprobadordeladurezasehaajustadoantes de salir de lafábrica.Encasodeerrorproducidoporlavibraciónenelcursodeltransporte, el personaldelaspruebasserealizarálosajustesadecuadossobrelabasedelacomprensión de su principiesestructurales.Enprimerlugar,quitarlatapasuperior,sielvalormedido se muestraesmayorqueelvalormarcadodelbloquededureza,cuandoseanecesario para disminuirlalecturadedureza,entoncespuedeusarundestornilladorasuvez clockwiselyungradodelaranuratornillodecabezaavellanada2,queestáenlahoja de primavera,mientrastantoapretarungradodelacabezaavellanadaranuradatornillo 1 girándolocounterclockwiselydelapalancadeóptica,(fig.9).Tengaencuentaelgrado de rotaciónsedebe,básicamente,conforma.Lapruebadelelvalormostradodenuevo, hasta queseajustadentrodelrangodeerror.
Si el valormedidosemuestraesmenorqueelbloqueestándar,quelaDirecciónde giro del tornillosecancelarán.



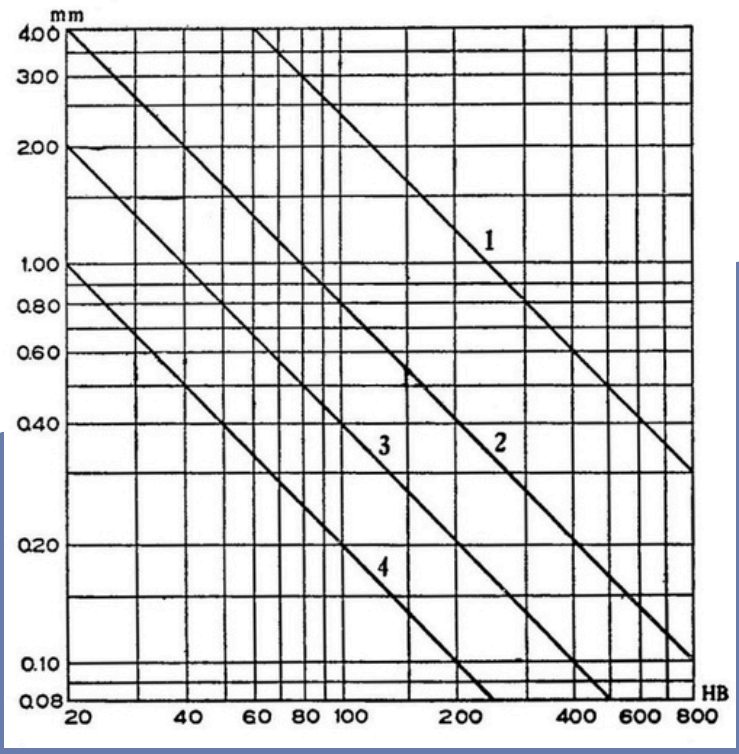
Dirección: Blvd. Antonio L. Rodríguez n. ° 3000, Piso 11 - Of. 1101 - Torre Albia, Col. Santa María, Mty - N.L. C.P.: 64650, México | Email: ventas@bluemetric.mx | (81) 8315 5764

5. El uso y mantenimiento del medidor de dureza
1. El uso del medidor de dureza
El trabajo de preparación antes de la prueba:

1) Encienda la fuente de alimentación, basado en el método de prueba, abra el interruptor.

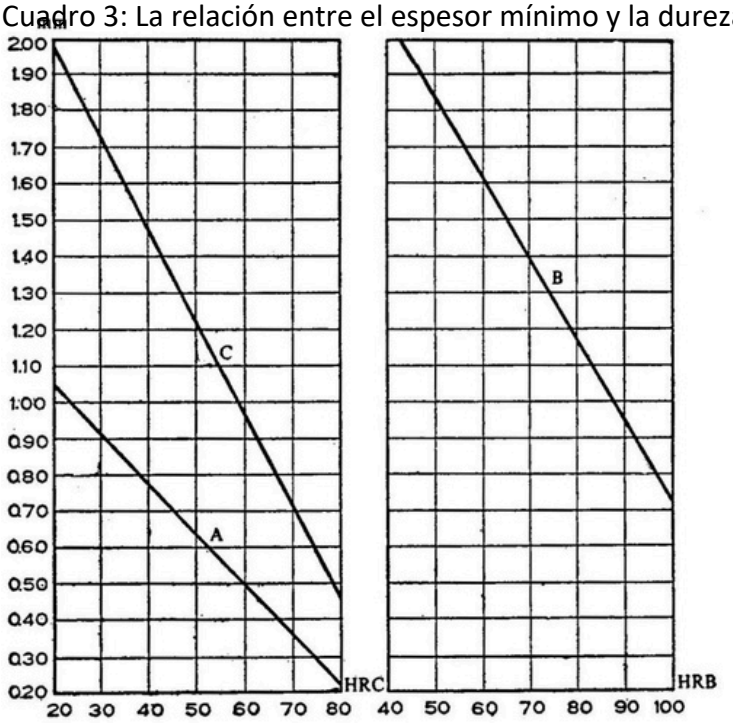
2) La superficie de la muestra a analizar deberá ser plano, brillante y limpio, no presentará ningún rastro de mecanizado pendientes, tales como contaminantes, ixidized escamas, grietas, etc. bolsillos La superficie de apoyo de la muestra y la plataforma de prueba también se mantener limpio, con el fin de garantizar una mejor estrechamente comprometidos, la relación entre el espesor mínimo de la muestra y la dureza puede referirse a la tabla 2, cuadros 3 y 4.

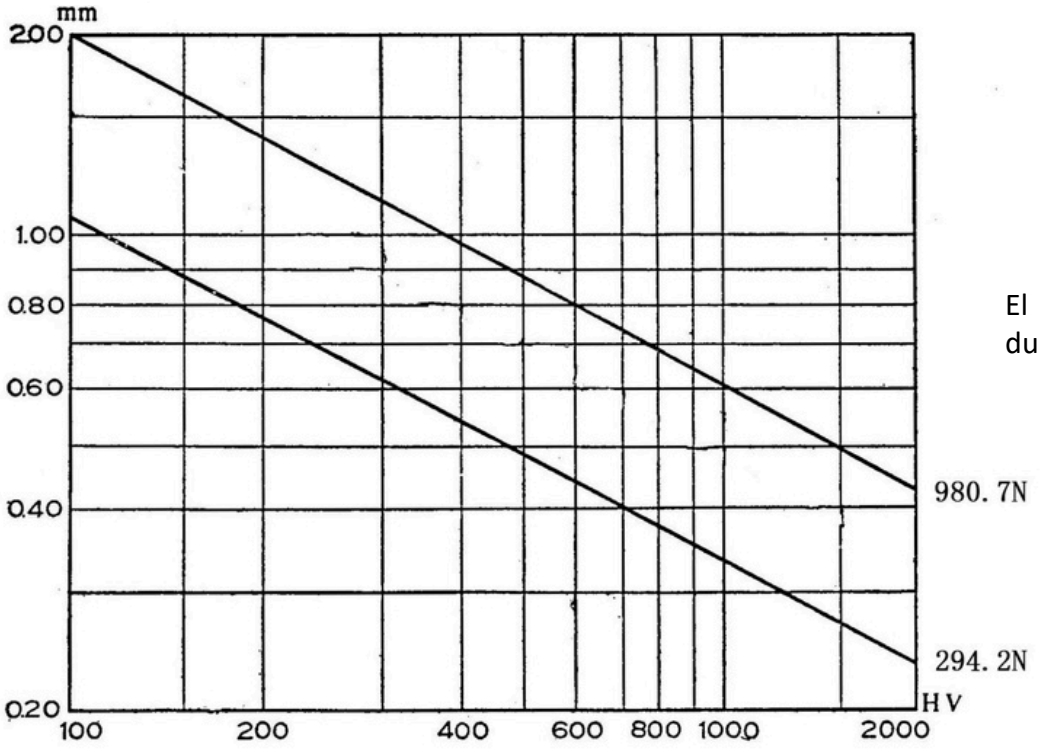
Tabla 2: La relación entre el espesor mínimo y dureza HB



Línea 1: El diámetro de la bola de acero es ϕ2.5 mm.
Prueba de fuerza: 1839N
Línea 2: El diámetro de la bola de acero es ϕ2.5 mm.
Prueba de fuerza: 612.9N

Línea 3: El diámetro de la bola de acero es ϕ2.5 mm.
Prueba de fuerza: 306.5N
Línea 4: El diámetro de la bola de acero es ϕ5 mm.
Prueba de fuerza: 306.5N
Cuadro 3: La relación entre el espesor mínimo y la dureza HRC, HRB





El espesor mínimo y la dureza HV

Dirección: Blvd. Antonio L. Rodríguez n. ° 3000, Piso 11 - Of. 1101 - Torre Albia, Col. Santa María, Mty - N.L. C.P.: 64650, México | Email: ventas@bluemetric.mx | (81) 8315 5764

3) De acuerdo a la forma de la probeta, plataforma adecuada selección. Si la pieza es especial forma, la plataforma de prueba que se adjunta junto con este medidor de dureza no puede cumplir el requisito, entonces usted debe basar en la forma geométrica de la pieza de prueba para diseñar una plataforma de prueba especial por ti mismo.

4) Gire la manija de carga del medidor de dureza counterclockwisely para impulsar, a fin de que la carga en un estado de descarga.
Procedimientos para la prueba:

(1) Seleccione el penetrador de acuerdo al método de ensayo de dureza (tabla 1). Inserte el mango del endentado en el orificio axial de la varilla de medición y girar ligeramente el tornillo de fija (foto 10)

(2) Seleccione la fuerza de ensayo según el método de ensayo de dureza. Girar el volante cambiar clockwisely, a fin de que las cifras de carga necesaria corresponden a la línea fija calibrado (Foto 11).





Nota: Cuando la fuerza de ensayo utilizado es 294.2N, debe abrir la tapa trasera, para llevar el pequeño "0" de peso, los pesos pequeños que se utilizan para otras fuerzas distintas etapa de prueba todavía permanecerá en la posición original

(3) Colocar la probeta de forma fiable en los ensayos, a continuación, gire la rueda giratoria para que el ascensor varilla roscada hacia arriba, cuando la pieza está en contacto con el penetrador, la barra de destino de proyección se levantará en consecuencia, por último, mantener la línea de base de barra de destino coinciden aproximadamente conla línea fijade la pantalla de proyección . La diferencia puedeser

permitida valor de ± 5 grados. (Foto 12)

(4) Utilice el botón de micro-ajuste para ajustar el dígito cero, a fin de mantener la línea de base del objetivo coinciden plenamente con la pantalla de proyección. (foto 13). Si el mando se gira a la posición final, las dos líneas no son todavía capaces de coincidir, entonces se podrán descargar, y gire el botón de micro-ajuste a la posición intermedia, y seleccionar otro punto de la pieza de ensayo, a continuación, repetir el por encima de las operaciones que figuran de nuevo.



Foto 12



Foto 13

5) Empuje la manija de carga hacia adelante girando clockwisely, durante la carga, la línea de calibrado de la barra de destino que se muestra en la pantalla de proyección se mueve hacia arriba y hacia abajo, hasta que la barra de destino deja de bajar, a continuación, empezar a calcular la carga tiempo de retención de hasta el tiempo de retención de carga se alcanza, a continuación, tire de la palanca de nuevo a su posición original. (foto 14).

(6) La lectura que es la barra de destino que indica la línea de calibrado en la pantalla de proyección a la línea de meta barra fija es el valor de la dureza Rockwell de la prueba de la muestra. (Foto 15). Baje la varilla roscada, que la pieza de ensayo abandonar el penetrador, mueva a otra posición y repita la prueba mencionada.



Foto 14



Foto 15

La prueba de Brinell y Vickers de dureza, después de la finalizacióndelosprocedimientos antes mencionados, mover la placa superior de deslizamientoylapiezadeensayo, junto con el microscopio, luego, gradualmente, elevar la varilla roscadademicro-cuantitativamente, alinear a la distancia focal, y hacer la sangríadelaimagen distinta, a continuación, medir el diámetro de la huella o la longitud deladiagonaldela huella, a continuación, mirar por encima de la tabla adjunta y obtenerlaBrinelloelvalor de dureza Vickers (foto 16). Al comprar, el microscopio de medición queformaunconjunto completo de los aparatos no se logra, entonces es posible llevaracabolaencuesta a través de su microscopio propia topografía preparado.

El método de cálculo del microscopio levantamiento contra lasangríaeselsiguiente:

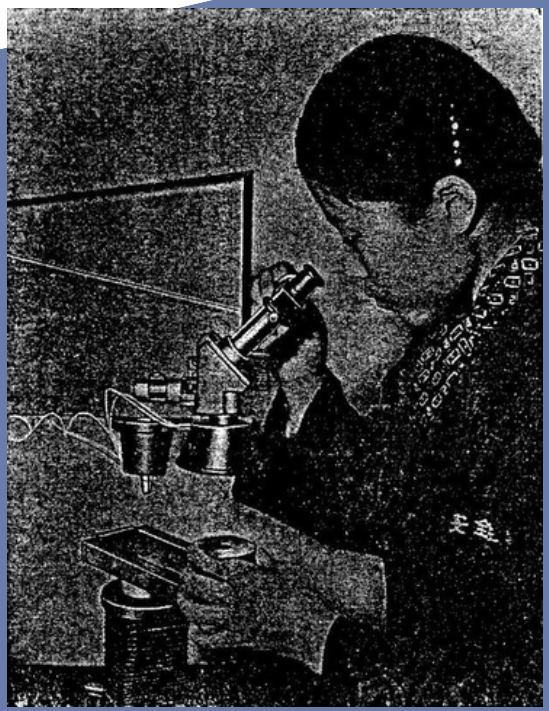
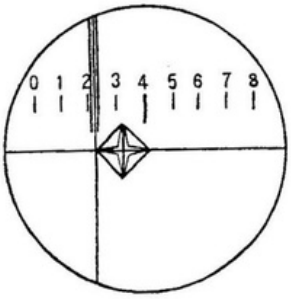
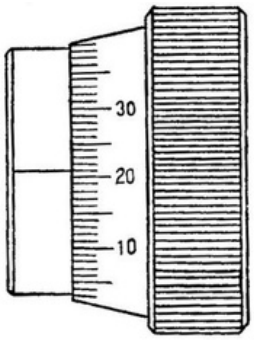


Fig.16

Ln = l •

donde: - (. en mm) L el diámetro de la huella o la longitud de la diagonal
n - número de la línea de división de medida a partir de la sangría (es decir, la diferencia entre la primera lectura y la segunda lectura).
1 - el valor mínimo calibrado de la rueda de medición microscópica de tambor
Se trata de 0.004 mm. Al objetivo de 2,5 veces se utiliza.
Se trata de 0.002 mm. Cuando se utiliza objetivo 5x.





Por ejemplo: Utilice un objetivo de 5x para medir la sangría de Vickers de una fuerza desde ensayo 294.2N (fig.17)

a) La primera lectura es de 221 líneas de división

(b) La segunda lectura es de 400 líneas de división.

De acuerdo con esta sangría:
L = l • n = (400-221) x 0.002 = 0.358 MM.
Revise la tabla adjunta, se obtiene
AT 30/434
Si la prueba de dureza Brinell se lleva a cabo, el método de cálculo es idéntico.

2. Mantenimiento de probador de la dureza y las cuestiones que tener en cuenta

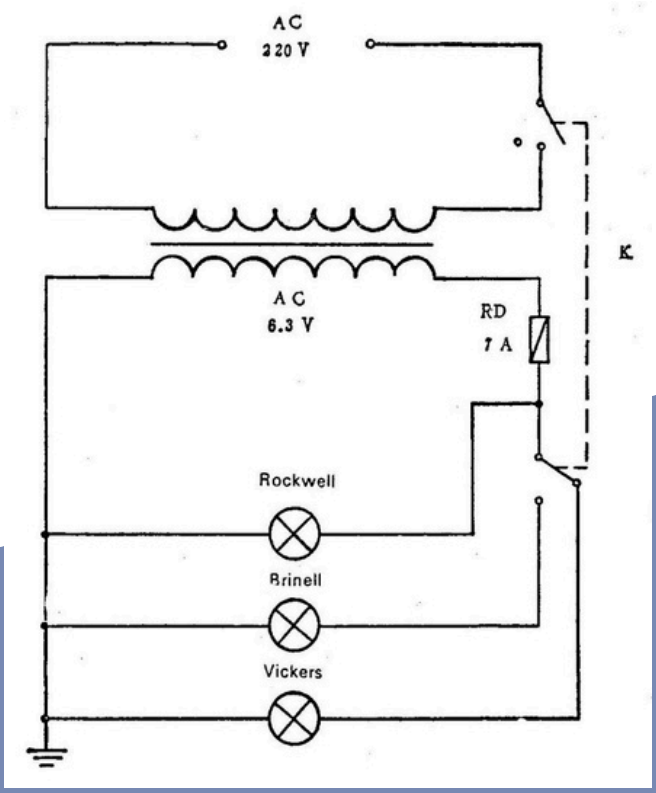
1) El personal de la prueba se regirá por el reglamento de funcionamiento, el probador de la dureza se utiliza y mantiene la asignación de persona especial.
2) El aparato estará en un estado de descarga al girar el volante cambiando.
3) En el transcurso de la prueba, cuando la pieza de ensayo y guión mutuo contacto, que será lenta y estable.

4) Después de la realización de la prueba, que llevará el aparato en un estado de descarga, cubierto por una cubierta contra el polvo, el penetrador y el bloque de la dureza se pueden cubrir con vaselina contra el óxido.
5) Con la excepción de la parte de elevación y descenso de la varilla roscada que será cubierta con pequeña cantidad de lubricante, todas las otras partes del probador de la dureza no será cubierto o inyectados con cualquier tipo de lubricante.
6) Cuando se transporte el aparato, el aceite de la barrera se extrae, el transporte se llevarán a cabo con el apoyo de su parte inferior, sin inclinarse a la dirección transversal se permite, no se permite tocar el asa durante el transporte. Durante el transporte, en primer lugar, fijar la palanca de óptica de la banda de goma, mientras tanto, para llevar los pesos y suspendió la palanca.

6.Solución de problemas del probadordeladureza

Fenómenos	Posibles causas	Método de eliminación
La lámpara no se enciende	1. El fusible se ha fundido 1. 2. El daño de la lámpara	Cambiar el fusible 2. Cambiar la lámpara 1.
El objetivo de la barra saliente pantalla no está claro	1. El centro focal de la luz no es correcta 2. El aceite en el desbordamientos de búfer y salpicaduras en los elementos ópticos	Ajuste la roya estriada de la sede de la lámpara papelUtilice un spectale borrar y éter ligeramente fuera borrado las manchas de aceite en la óptica
La velocidad de la carga es demasiado rápido o demasiado lento	1. El aceite contenido en el búfer es demasiado menos 2. La válvula de aguja de tampón está cerrado	Petróleo y hacer el ajuste según el método de ajuste de la velocidad de búfer
Los errores entre los valores de dureza son muy grandes	1. La instalación no es horizontal, el peso toca el 2. Secuencia de instalación de pesos que se invierte 3. El pequeño "0" el peso no se agrega 4. El tornillo de ajuste	1. Vuelva a nivelarla la horizontalidad de acuerdo a la exigencia de 2. Repute los pesos e acuerdo con su secuencia 3. Ponga en el pequeño "0" peso 4. Pregunte a los pecialist pertinentes para llevar a cabo el ajuste
La fuerza de ensayo principal no puede se añadirá	1. La válvula de aguja de la memoria intermedia está cerrado 2. No es la impureza en el búfer 3. Las partes de la memoria intermedia está	1. Ajuste del volante de ajuste de la amortiguación 2. Cambiar la grasa de nuevo 3. Después de desmontar el búfer, utilice gasolina para lavar limpiar el

	oxidado	óxido de hierro, el ajuste de volver a montar y hacer
El tornillo de elevación y descenso varilla y el manguito del eje atascado	No es la impureza entre la varilla roscada y la manga del eje, y hacer que la varilla roscada en bruto	Desmontar la manga Varilla roscada y El Eje, kgs sin Papel de Lija fino frote ligeramente Fuera de las Aletas de la instancia de parte rugosa. Monte de Nuevo, Pero se exige para ajustar la axialidad misma y la verticalidad de la varilla roscada, varilla de medición



Esquema del principio eléctrico



Dirección: Blvd. Antonio L. Rodríguez n. º 3000, Piso 11 - Of. 1101 - Torre Albia, Col. Santa María, Mty - N.L. C.P.: 64650, México | Email: ventas@bluemetric.mx | (81) 8315 5764