

CV-600MA – analoge Rockwell-Härteprüfmaschine
 - mit Lastwahlschalter
 - motorisierter Belastungseinheit

- Standard-Rockwell-Härteprüfer
- Elektronische Einstellung und Überwachung der Belastungszeit inkl. Digitalanzeige (in Sekunden)
- Motorisierter Prüfablauf des Belastungszyklus
- Hohe Genauigkeit, gute Wiederholpräzision und langlebige Technik zu attraktivem Preis
- Sehr steifer und robuster Maschinenkörper, auch für schwierigste Umweltbedingungen
- Direkte Anzeige der Messwerte (HRC, B, A, F)
- Normkonform gem. EN-ISO 6508
- Komfortabler Lastwahlschalter zur Änderung der Prüflast
- Öldämpfung zur stoßfreien Aufbringung der Prüflast
- Große Prüfraumhöhe auch für große Werkstücke
- Komplette Lieferung inkl. umfangreichem Zubehör (prüffertige Ausstattung)



Technische Spezifikation	
Rockwell Prüfbereiche	A, B, C, F
Auflösung der Messuhr	0,5 Härtegrade Rockwell
Prüflasten	60, 100, 150 kgf (10 kgf Vorlast)
Anzeige	Analoge Messuhr, Digitalanzeige der Belastungszeit
Aufbringung der Prüflast	Gewichte an Hebelarm, motorischer Prüfablauf
Prüfablauf	Manuelle Aufbringung der Vorlast, automatische Be-/Entlastung
Belastungszeit	0 – 30 Sekunden in Schritten von 5 Sekunden einstellbar
Datenausgabe	Keine
Normkonformität	Gem. EN-ISO 6508
Max. Probengröße	Probenhöhe bis 160 mm (6,3") Probertiefe (Mittelpunkt der Probe) bis 160 mm (6,3")
Probenoberfläche	Oberflächen-Härteprüfung an flachen oder runden Materialien (rund nicht geringer als Ø 3 mm)
Stromversorgung	220 / 230 V / 50 Hz
Maschinendimensionen	Breite 150 mm, Tiefe 485 mm, Höhe 700 mm
Nettogewicht	85 kg

<p>Standardausstattung</p> <p>Solider Maschinenkörper Diamant-Eindringkörper 120° Rockwell-Eindringkörper 1/16" Kugel 2 Sicherungen 0,5 A 2 Ersatz-Glühlampen 6 V – 12 W Stromanschlusskabel Planer Auflagetisch Ø 60 mm</p> <p>Großer Auflagetisch Ø 150 mm Prismen-Auflagetisch Ø bis 40 mm Zylinder-Auflagetisch für Ø größer 50 – 203 mm 4 Maschinenfüße höhenstellbar Spindelschutz Zubehörkiste CV-Instruments Zertifikat Installations- und Bedienungsanleitung</p>	<p>Optionale Zusatzausstattung:</p> <p>Spannkappe Härtevergleichsplatten mit DKD-Prüfzeugnis Eindringkörper mit DKD-Prüfzeugnis Kugelauflagetisch Punktauflagetisch Ø 10 mm Zylinder-Auflagetisch für Ø größer 50 – 203 mm Es ist kein Ausbau zu einer digitalen Technik mit Datenausgang möglich</p> <p>Inklusive planem Auflagetisch Ø 60 mm</p> 
<p>Inklusive: Prismen-Auflagetisch Ø 6 – 40</p> 	<p>Inklusive: Auflagetisch Ø 150</p> 
	

Optionale Zusatzausstattung

Spannkappe



zum Verspannen des Werkstückes. Hierdurch wird der Körper der Maschine vorgespannt und die Auffederung der Maschine nochmals reduziert: Die Härtewerte werden höher da der Maschinenkörper bereits vorgespannt ist und so die Tiefendifferenzmessung geringfügiger beeinflusst

Kugelaufagetisch



z. B. für konische Prüfstücke um zum Prüfkörper eine rechtwinklige Einwirkrichtung zu erreichen (der eingelassene Ball rollt selbständig so wie das Prüfstück bewegt wird). Wenn z. B. das Prüfstück gegen eine Spannkappe verspannt wird stellt sich die Planstelle der Kugel auf die Winkligkeit des Prüfstücks ein.



Punktaufagetisch Ø 10 mm

Bei gekrümmten Prüfstücken (z. B. Blechen) ist es wichtig, dass eine kraftschlüssige Auflage hergestellt wird. Durch eine punktförmige Auflage kann eine Krümmung kompensiert werden.

Zylinder-Aufagetisch für Ø größer 50 – 203 mm



Große Prüfstücke mit einer zylindrischen Bauform mit einem Durchmesser von...

Härtevergleichsplatten mit DKD - Kalibrierzeugnis



Eindringkörper mit DKD – Prüfzeugnis



Für unterschiedliche Hersteller und Prüfaufgaben

Ein DKD – Kalibrierzeugnis garantiert die Maßhaltigkeit und Exaktheit der Härtevergleichsplatte. Die durch eine DKD – akkreditiertes Labor (MPA – Dortmund) ermittelten Messwerte werden auf einer Normalmessmaschine gemessen und besitzen daher eine sehr hohe Genauigkeit. Darüber hinaus besitzen die Härtevergleichsplatten des Herstellers BUDERUS ein sehr gleichmäßiges Gefüge. Die Qualität der BUDERUS-Härtevergleichsplatten wird von keinem anderen Hersteller übertroffen und von den meisten Wettbewerbern nicht erreicht.