



SERTLİK ÖLÇME CİHAZI (BMS 150-R) KULLANMA TALİMATI

A. Cihazın Kontrol Edilmesi (her zaman yapılmaz)

1. Hangi metotla sertlik ölçme işlemi yapılacaksa, uygun olan test kontrol plakasıyla önce cihazın kontrolü yapılır.
2. Eğer ölçme sonucunda test kontrol plakası üzerindeki sertlik değeri aynen bulunmuşsa, cihaz sertlik ölçümüne hazır demektir.

B. Ölçüme Hazırlık

1. Cihazın yük uygulama kolunun ölçümden önce **A pozisyonunda** olmasına dikkat ediniz.
2. Tabloyu kullanarak test metoduna uygun uç (elmas koni uç veya bilyalı uç) seçiniz.
3. Uçun takılacağı mil dikkatlice ve hassas bir şekilde yerleştirilip alyan anahtarla yavaşça sıkınız.

C. Yüklerin Seçimi, Ön Yük Uygulaması ve Sıfır Ayarı

1. Yüklerin seçimi, test edilecek malzemeye uygulanacak Rockwell metoduna göre, ön yük ayar tamburu yardımıyla test metoduna göre seçilir.
2. Sertliği ölçülecek parçayı parça tablasına yerleştiriniz.
3. Ana mili yük kolu yardımıyla çevirerek parçanın sertlik ölçme ucuna yavaşça değmesini sağlayınız ve gösterge üzerindeki küçük ibrenin kırmızı noktayı gösterinceye kadar çevirmeye devam ediniz. **(Not: Ölçme saati otomatik kilitlenmeli olduğundan büyük ibre değişmez; küçük ibre kırmızı noktaya gelmeden duracaktır. Küçük ibre kırmızı noktaya gelene kadar sıkmaya devam ediniz.)**

D. Toplam Yükün Uygulanması

1. Cihazın yük uygulama kolunu, **A pozisyonundan B pozisyonuna** doğru yavaşça itiniz ve gösterge üzerindeki ibrenin hareketini gözlemleyiniz.
2. İbre hareketsiz duruncaya **3-5 sn.** bekledikten sonra yük uygulama kolunu tekrar **A pozisyonuna** alınız.

E. Sertlik Değerinin Okunması

1. **(120°)'lik elmas ucla** yapılan testlerin (HRA, HRC ve HRD gibi) sonuçlarını gösterge üzerindeki **siyah değerlerden** okuyunuz.
2. **1/16" ve diğer bilyalarla** yapılan testlerin (HRB, HRE, HRF, HRG, HRH, HRK, HRL ve HRM gibi) sonuçlarını gösterge üzerindeki **kırmızı değerlerden** okuyunuz.
3. Ölçümlerde genellikle **2. veya 3. testten sonrası** dikkate alınır.