

# 熱処理硬化層深さ測定装置 Hardness EYE

焼入れ処理をした鋼の硬化層深さを  
X線回折の半価幅で測定

測定面を鏡面研磨することなく  
自動で測定が可能

- ◆樹脂埋め、鏡面研磨等の前処理工程の**工数削減**
- ◆測定自体に掛かる**時間の削減**
- ◆研磨剤やレジンなどの**消耗品の削減**
- ◆「硬さ」、「深さ」でOK/NGの**自動判定**が可能

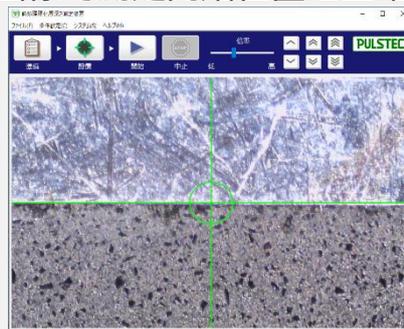


## 特長

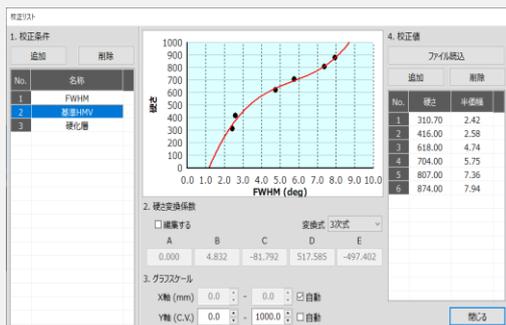
切断面を下向きに簡単設置



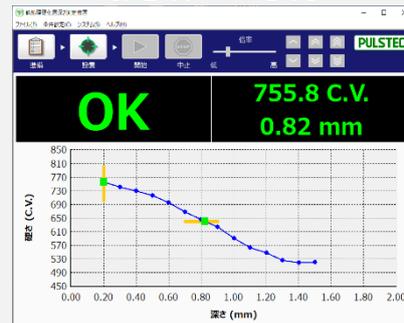
顕微鏡画像で測定開始位置を正確に調整



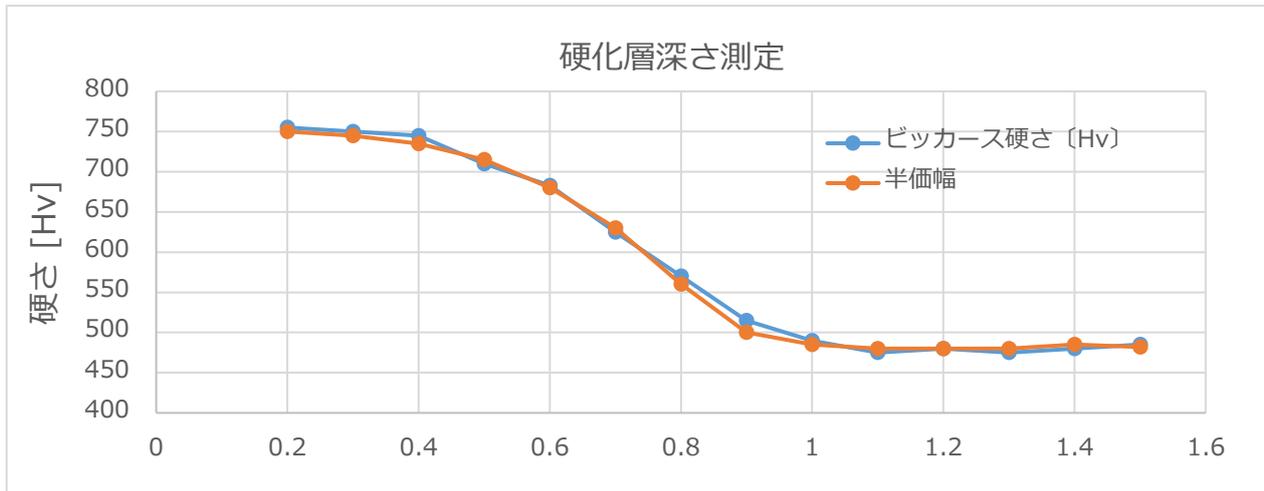
既知の硬さ値と半価幅を鋼種ごとに校正



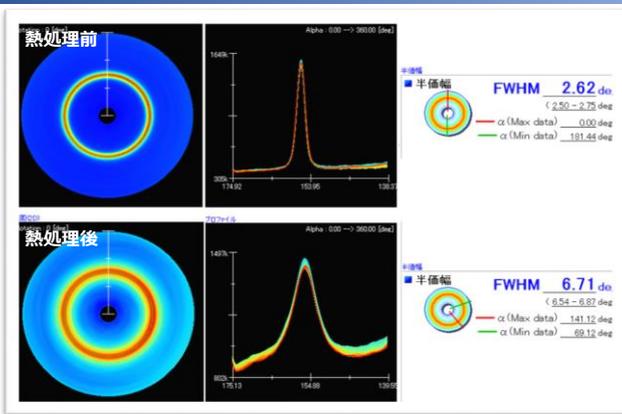
測定結果をグラフで出力  
判定結果も表示



# 硬化層深さ曲線 (X線半価幅 vs マイクロビッカース硬さ)

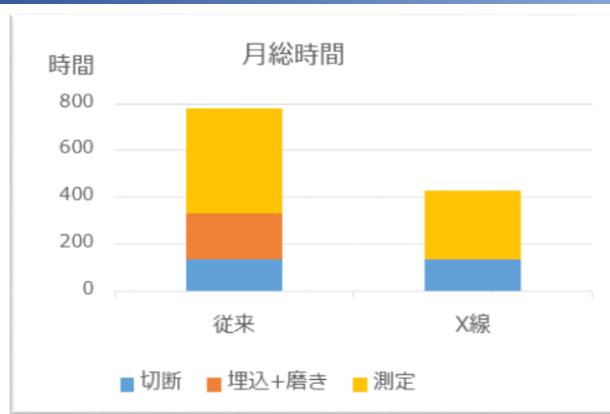


## 熱処理前後の回折環と半価幅の違い



熱処理により硬度が上昇。  
回折環プロファイルは広がり、  
半価幅も 2.62deg→6.71deg へと増加。

## X線方式により削減可能な工数



樹脂への埋め込み、  
鏡面磨き工程が不要なため  
月間工数が約 1/2、  
780 時間→430 時間に削減。

## 仕様

X線管球種類、電圧/電流	Cr、30kV/1.5mA
X線冷却機構	空冷
対象物	浸炭焼入れ品、高周波焼入れ品
ライン測定範囲	0.2~10mm、自動走査
測定結果	硬さ推移曲線、有効硬化層深さ、OK/NG判定(指定「硬さ」/「深さ」で判定)
外形寸法、重量	W280mm×D600mm×H390mm、約28kg(制御PC含まず)
電源	100~240V

**注意：X線装置の設置運用について** 設置の30日前までに各都道府県の人事委員会または、労働基準監督署への届出が必要です。