

# UCI-Sonden

für MIC 10- und MIC 20-Härteprüfgeräte.

## Wichtigste Eigenschaften

- Schnelle Härteprüfung
- Einfachste Handhabung
- Genormt nach ASTM A 1038
- Vor Ort und in jeder Richtung einsetzbar
- Verschiedene Sonden für unterschiedliche Anwendungsbereiche



## Typische Anwendungsbereiche

- Wärmebehandelte Oberflächen, insbesondere in schwer zugänglichen Bereichen
- Fertig montierte Bauteile und Maschinen
- Wärme-Einfluss-Zonen an Schweißnähten
- Dünne Beschichtungen oder Schichten



## Das UCI-Prüfverfahren

Die Härteprüfgeräte der MICRODUR-Produktreihe zeichnen sich durch ihre einfache Handhabung und die vielfachen Anwendungsmöglichkeiten aus. Härteprüfungen nach dem UCI-Verfahren ermöglichen eine schnelle und leichte Auswertung der Größe des Eindrucks, ohne ein Mikroskop verwenden zu müssen: die Sonde wird einfach positioniert, und das Messergebnis wird digital angezeigt.

Mit Hilfe dieser kleinen und handlichen Sonden können Sie Ihre Messungen überall und in jeder Richtung durchführen; vertikale Messungen sind ebenso möglich wie Überkopfmessungen – es gibt keinerlei Einschränkungen.

## Wir haben die richtige Sonde für Sie.

Wir haben ein großes Angebot an Sonden mit unterschiedlichen Prüfkraften entwickelt, und decken somit einen sehr großen Anwendungsbe- reich ab: Standardsonden, motori- sierte Sonden sowie Sonden mit einem verlängerten Schwingungs- stab.

Wir bieten Ihnen die für Ihre Anwendung geeignete Sonde

## Standardsonden

Diese manuellen UCI-Sonden sind mit Prüfkraften von 10 N bis 98 N erhältlich und für die meisten Standardanwendungen geeignet – insbesondere für Härteprüfungen bei wärmebehandelten Materialien.

## Motorisierte Sonden

Durch den Motor wird die Prüfkraft der Sonde von 1 N, 3 N oder 8 N automatisch aufgebracht. Deshalb sind die motorisierten Sonden für Härteprüfungen oberflächenbe- handelter Präzisionsteile, dünner Beschichtungen oder Schichten (beispielsweise bei Tiefdruckzylindern) besonders gut geeignet.



## Sonden mit einem langen Schwingungsstab

Die Sonden MIC 201-L und MIC 205-L sind nicht nur für alle Standardan- wendungen geeignet, sondern können wegen des langen Schwin- gungsstabes auch für Messungen in tiefen Hohlräumen von Werkstücken oder Zahnrädern verwendet werden.

## Prüfverfahren

Durch das genormte UCI-Verfahren (ASTM A1038) wird die Größe des Eindrucks elektronisch erfasst, in- dem die Veränderung einer Ultra- schallfrequenz des Schwingstabs unter Last gemessen wird. Diese Frequenzverschiebung ist proporti- onal zur Größe des Eindrucks, der durch den Vickers-Diamanten im Material erzeugt wird.

## Härteprüfgeräte

Die UCI-Sonden sind für die Ver- wendung mit folgenden UCI- Geräten geeignet:

- MIC 10, MIC 10DL, MIC 10R/RS
- MIC 20, MIC 20TFT

Zusätzliche Informationen finden Sie auf unserer Webseite [www.ge.com/inspectiontechnologies](http://www.ge.com/inspectiontechnologies)

## UCI-Sondenmodelle:

Sondenmodell	Typ	Belastung	Durchmesser (mm)	Länge (mm)	Durchmesser (mm)
MIC 201-A	Standard	10	19	143	2,4
MIC 205-A	Standard	50	19	143	3
MIC 2010-A	Standard	98	19	143	3
MIC 201-AL	Langer Schwingungsstab	10	19	169	3
MIC 205-AL	Langer Schwingungsstab	50	19	169	3
MIC 2101-A	Motorisiert	1	40	190	3,7
MIC 2103-A	Motorisiert	3	40	190	3,7
MIC 211-A	Motorisiert	8	40	190	3,7

