

Порядок работы с тарированными напильниками:



- Начинайте с ЧЁРНОГО напильника (HRC 65) и проведите им по контролируемой поверхности изделия. Если на поверхности осталась царапина - то твёрдость поверхности ниже HRC 65



- Попробуйте СИНИЙ напильник (HRC 60): если он не оставляет царапины, значит напильник мягче поверхности и твёрдость поверхности изделия находится в пределах от HRC60 до HRC 65



- Если СИНИЙ напильник (HRC 60) оставляет царапину - перейдите к ТЁМНО-ЗЕЛЁНОМУ напильнику (HRC 55)



и т. д. до тех пор, пока выбранный напильник не будет проскальзывать по поверхности изделий без оставления царапин (т. е. твёрдость изделия будет выше твёрдости напильника). Качественная (приблизённая) твёрдость изделия находится между твёрдостью царапающего напильника и проскальзывающего напильника. Сцепляемость зубьев напильника определяется по наличию следов царапания на контролируемой поверхности без смятия вершин зубьев.

Рекомендован **Yamamoto STL Co** – ведущим японским производителем средств измерения твёрдости. Метод царапания незаменим при **тестировании на "проскальзывание"** после закалки стали.