



MICRO / MACRO SCRATCH TESTER

# QSCRATCH 20

**Le Qscratch 20 est un testeur d'éraflures macro/micro entièrement automatique pour le contrôle de la qualité des revêtements, des surfaces fonctionnelles et des charges critiques. Le système combine application de force contrôlée, contrôle électronique précis de la charge, évaluation optique intégrée et fonctionnement guidé dans QpixControl2. Cela permet des tests d'éraflures reproductibles avec une charge progressive ou constante, y compris une évaluation structurée, de la documentation et des rapports.**

Avec des axes X/Y/Z motorisés, des mesures simples et multiples et un changeur d'outils automatique à 8 positions, le Qscratch 20 est conçu pour les laboratoires qui ont besoin de décisions fiables en matière de surface au quotidien. Il prend en charge les tests de rayures selon des normes telles que DIN EN ISO 20502, ASTM C1624, ISO 27307 et ASTM G171. Les modules optionnels Vickers test de dureté et Qpix Inspect analysent font du système une plateforme flexible pour l'évaluation des revêtements, les tests de surface et l'assurance qualité.



## MICRO / MACRO SCRATCH TESTER QSCRATCH 20

### AVANTAGES PRODUIT

- | Testeur de rayures macro/micro entièrement automatique pour revêtements et surfaces
- | Mesures uniques et multiples pour des séries de tests efficaces
- | Contrôle électronique de la force avec une plage de force d'essai de 0,5 à 200 N
- | Charge constante et progressive pour les tests de rayures conformes aux normes
- | Changeur automatique d'outils à 8 positions pour modules de test et lentilles
- | Axes X/Y/Z motorisés avec positionnement précis
- | Logiciel QpixControl2 avec flux de grattage guidé
- | Fonctions optionnelles de mise à niveau de la dureté et d'analyse Qpix Inspect

## NOMINATED FOR THE BEST OF INDUSTRY AWARD

The Qscratch 20 has been nominated for the Best of Industry Award in the category "Best of Manufacturing & Design – Quality & Precision." Please support us with your vote!



MICRO / MACRO SCRATCH TESTER QSCRATCH 20

### DÉCOUVREZ LE MODÈLE 3D DANS LE MONDE RÉEL !

SHARE



CHOOSE PRODUCT:

**Modèle AR** - Accédez à l'aide de votre smartphone ou scannez le code QR sous « View in Room » et découvrez le modèle 3D dans le monde réel !

Qscratch 20 ▼

MICRO / MACRO SCRATCH TESTER QSCRATCH 20

## MÉTHODES D'ESSAIS & GAMME DE CHARGE



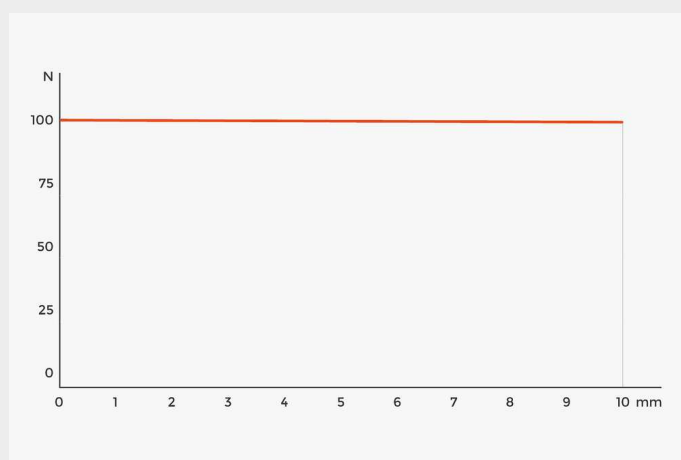
### MÉTHODE: CHARGE PROGRESSIVE

Les charges initiales et finales, ainsi que le taux de charge, sont définis. La charge augmente le long de la longueur des rayures ; les événements visibles peuvent être assignés sous forme de points Lc à leurs positions respectives.

ISO: PFST - essai de rayure à force progressive

ASTM: PL - charge progressive

Lc: Charge critique



### MÉTHODE: CHARGE CONSTANTE

La force normale reste constante sur la longueur de la rayure. Cette méthode convient pour les mesures individuelles, les comparaisons en série et les conditions d'essai récurrentes dans un cadre de contrôle de la qualité.

ISO: CFST - essai de rayure à force constante

ASTM: CL - charge constante

Lc: Charge critique

MÉTHODES D'ESSAIS

CHARGE PROGRESSIVE OU  
CONSTANTE -  
ADAPTÉ AUX EXIGENCES DES  
ESSAIS



## NORMES & PROCÉDURES

### DIN EN ISO 20502 / ASTM C1624 -

Détermination des modes d'adhérence et de rupture mécanique des revêtements céramiques durs à l'aide d'un essai de rayures.

**ISO 27307** - Évaluation de l'adhérence et de la cohésion des couches céramiques thermopulvérisées sur une section transversale à l'aide d'un essai de rayures transversales.

### ASTM G171 -

Détermination de la dureté de rayures des surfaces du matériau à l'aide d'un stylet diamant défini, d'une force normale constante et évaluation de la largeur de rayures restante.

## POUR LES LABORATOIRES QUI PRENNENT DES DÉCISIONS CRITIQUES CHAQUE JOUR

Qscratch 20 est un testeur automatisé de macro/microrayures pour revêtements et surfaces fonctionnelles. Le système combine application de force contrôlée, évaluation optique intégrée, et fonctionnement logiciel guidé et génération de rapports. Il a été développé spécifiquement pour les laboratoires qui prennent des décisions critiques liées aux surfaces au quotidien.

## ASSURANCE QUALITÉ PRATIQUE & WORKFLOWS INTÉGRÉS

Conçu pour l'assurance qualité : le système combine des tests d'éraflures standardisés avec une répétabilité élevée, une documentation efficace et un fonctionnement intuitif. QpixControl2, le flux de travail intégré, des options d'exportation flexibles et des fonctions d'inspection optionnelles en font une solution puissante et tout-en-un plutôt qu'un simple testeur autonome.

## SÉCURITÉ DES INVESTISSEMENTS À LONG TERME GRÂCE À L'EXPERTISE QATM

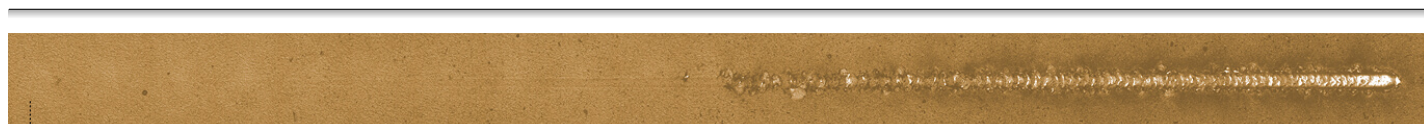
QATM apporte de nombreuses années d'expérience dans les tests de dureté, la métallographie et le service mondial à son portefeuille de tests de rayures, préservant ainsi votre investissement à long terme.

PRINCIPE DE TEST DIN EN ISO 20502 | ASTM C1624

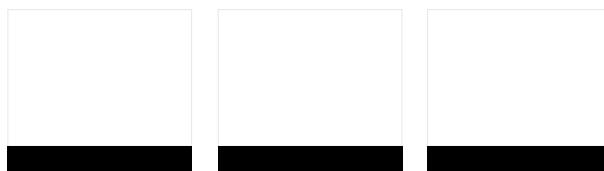
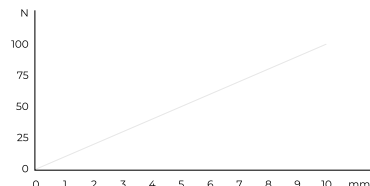
## UNE RAYURE DÉFINIE. UNE CHARGE CONTRÔLÉE. UNE ÉVALUATION CLAIRE.

### Le principe

Dans l'essai de rayure, un stylet diamanté est déplacé sur la surface revêtue sous une force normale définie. Des événements visibles tels que la fissuration, l'écaillage ou la pénétration du revêtement sont localisés le long de la marque de rayure et affectés à la charge critique correspondante. Ainsi, la marque de rayure indique non seulement qu'une défaillance se produit, mais elle montre également où elle se produit – et rend la charge au point critique traçable.



0,0 mm  
0,0 N



### DÉFINITION ET AFFECTATION DES ÉVÉNEMENTS DE DÉFAILLANCE

**Lc1** - Fissuration initiale / déformation plastique

**Lc2** - Spalling

**Lc3** - Pénétration du revêtement jusqu'au substrat

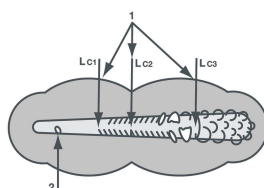


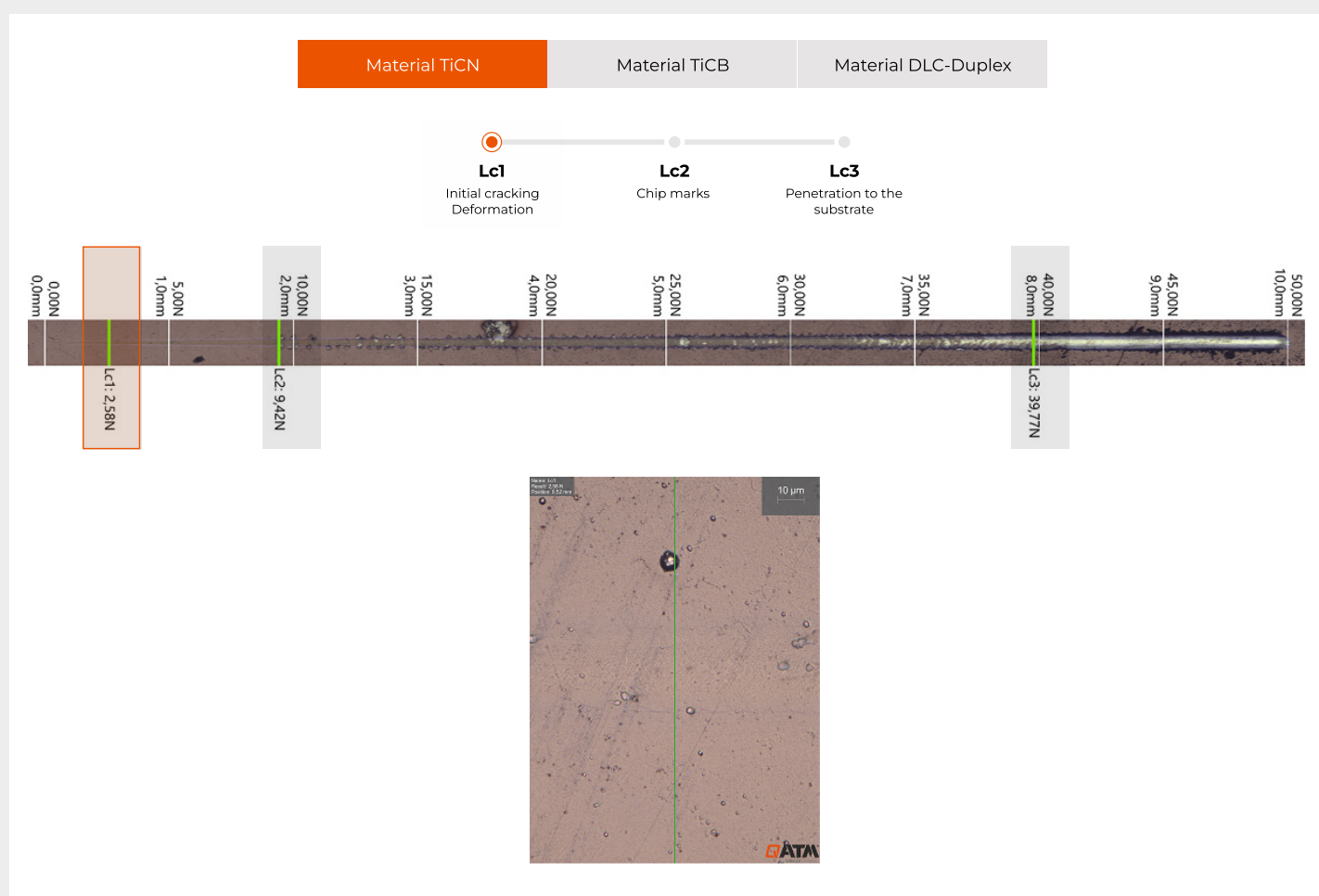
Figure: Événements de défaillance

DE LA PISTE DE GRATTAGE AU RÉSULTAT TRAÇABLE

## REVÊTEMENTS CÉRAMIQUES. EVALUATION DES MODES D'ADHÉRENCE ET DE RUPTURE.

La section interactive suivante montre comment les événements typiques de rupture le long de la piste de rayure sont analysés. Cliquez sur les points LC pour voir comment la fissuration, l'écaillage et la pénétration du revêtement sont associés à des positions et des charges spécifiques.

### CHOISIR UN MATÉRIAU ET EXPLORER LES POINTS LC



### REVÊTEMENTS CÉRAMIQUES FINS ET DURS (TYPIQUEMENT 0,1 - 30 MM)

- | Carbure TiC, CrC
- | Nitrure TiN, CrN, TiAlN
- | Oxyde Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>
- | Diamond Revêtement de  
diamant
- | Carbone diamanté DLC

### REVÊTEMENTS TECHNIQUES ET CÉRAMIQUES MINCES ET DURS (TYPIQUEMENT & NBSP; ≤ 20 MM)

- | PVD TiN
- | PACVD DLC
- | DLC à décharge d'arc
- | PVD/PACVD Cr-C
- | PVD Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>
- | Chromé dur

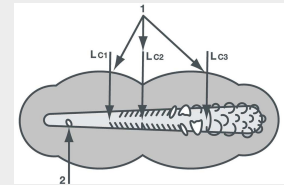


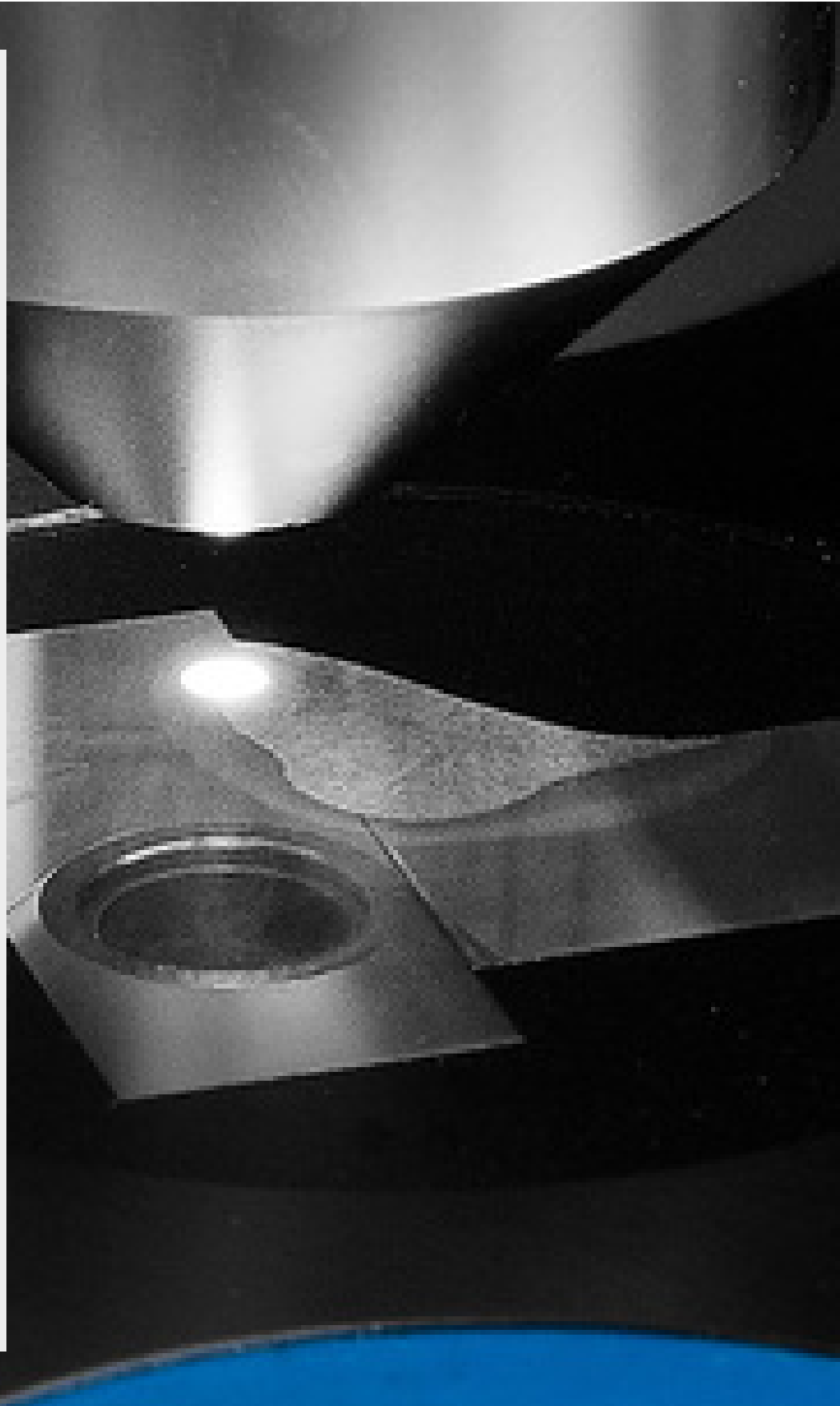
Figure: Événements  
de défaillance

MICRO / MACRO SCRATCH  
TESTER QSCRATCH 20

## SYSTÈME OPTIQUE RÉVOLUTIONNAIRE

Le système de lentilles fabriqué en interne et développé par QATM établit de nouvelles normes. En plus de fournir une qualité d'image cristalline pour les tests de dureté, l'éclairage Koehler utilise une lumière LED blanche et un coffrage à ouverture actionnée par moteur pour produire un contraste idéal, même pour les images à fort grossissement.

Les métallurgistes expérimentés conviennent que la qualité d'image fournie par le Qscratch est comparable en tous points à celle des microscopes sophistiqués établis. Le concept moderne et les nouvelles lentilles du système optique permettent à l'appareil de répondre complètement aux exigences physiques les plus strictes en matière de « définition du système de test », conformément à la norme DIN EN ISO6507-1/2:2018.



MICRO / MACRO SCRATCH TESTER QSCRATCH 20

## UTILISATION INNOVANTE



### ECLAIRAGE ZONE DE TRAVAIL

Tous les appareils sont équipés du nouvel éclairage LED de l'espace de travail : Positionnement simplifié des échantillons pour les essais en pièce unique.

## AFFICHAGE LUMINEUX DU STATUT

### ILLUMINE L'OBSCURITÉ

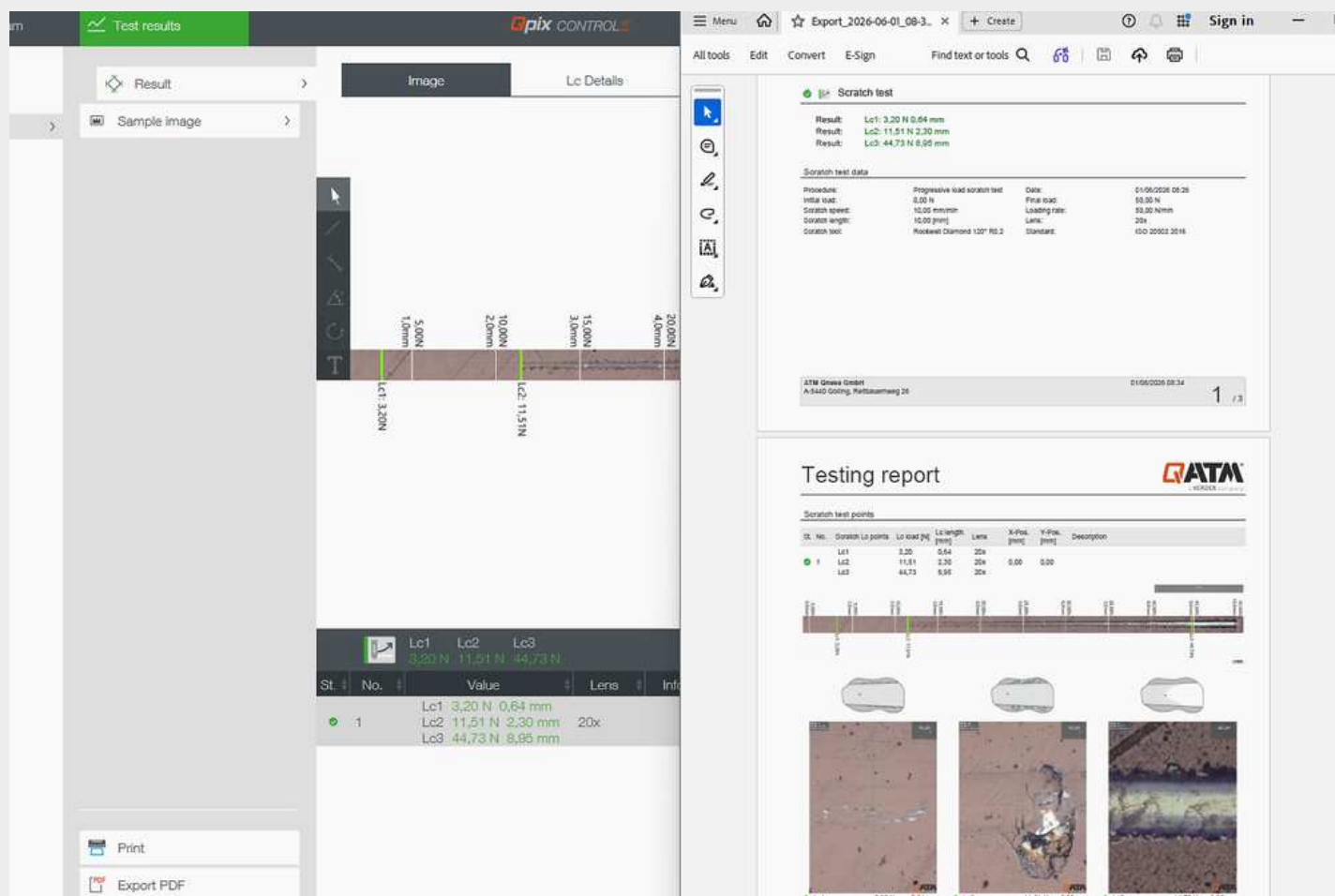
Le logo QATM éclairé affiche l'état actuel de l'appareil en un coup d'oeil. La plage d'intervalles de flash indique si l'appareil fonctionne automatiquement ou s'il est libre d'être utilisé pour de nouvelles tâches pour le personnel tout autour du laboratoire. De plus, l'éclairage de l'espace de test LED, installé de série, garantit que les échantillons et les porte-échantillons sont positionnés correctement.

Sur le Qscratch 20, il assure également une intensité lumineuse uniforme pour l'imagerie d'échantillons.



MICRO / MACRO SCRATCH TESTER QSCRATCH 20

**TECHNOLOGIE PIONNIÈRE - MISE EN ŒUVRE UNIQUE**



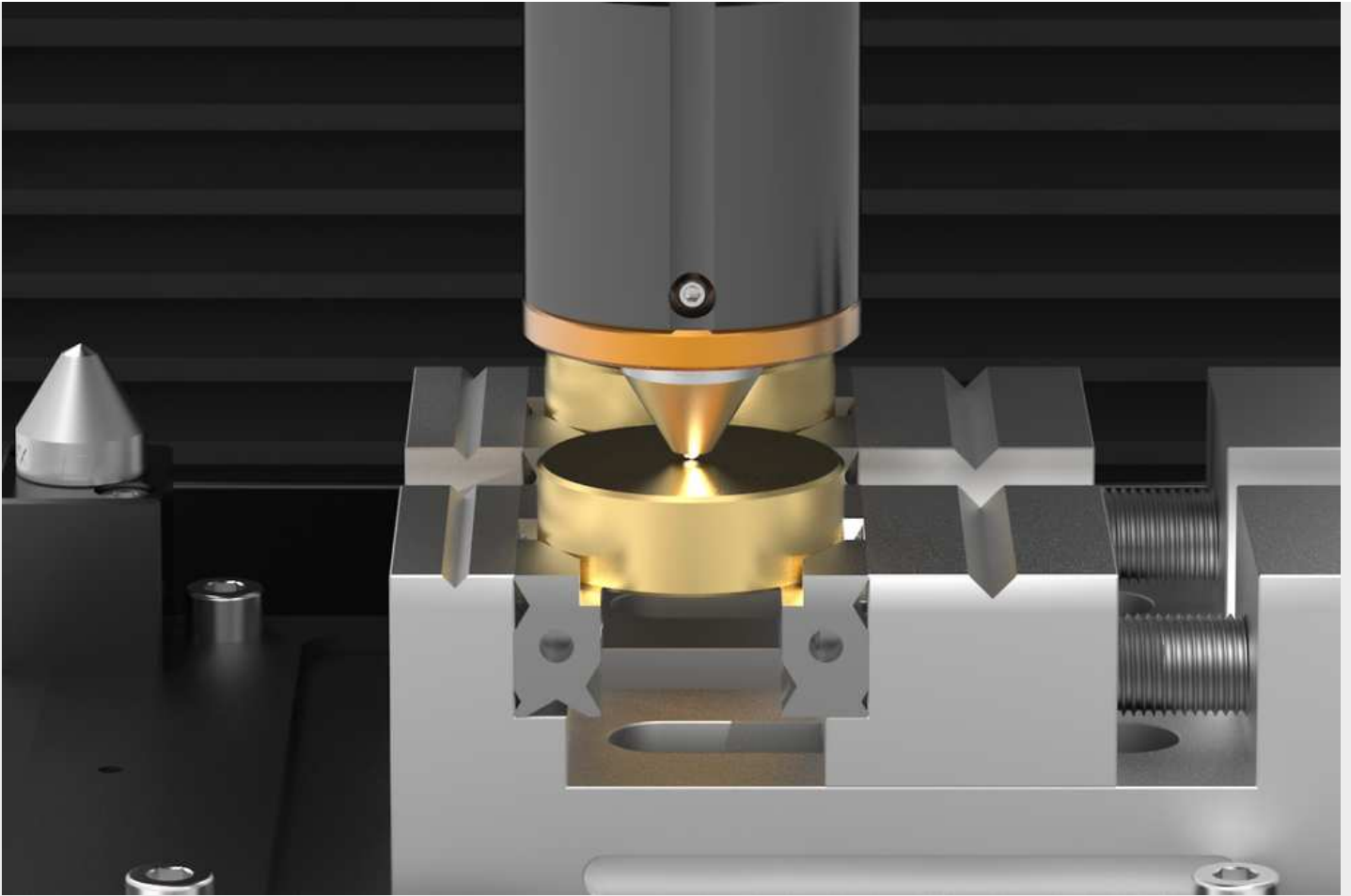
## ÉVALUABLE ET COMPARABLE

La logique de chargement sélectionnée est liée à la marque de rayure, à la position et au résultat. Les méthodes peuvent être appliquées aux séries d'échantillons, aux variantes de revêtement et aux comparaisons de processus.



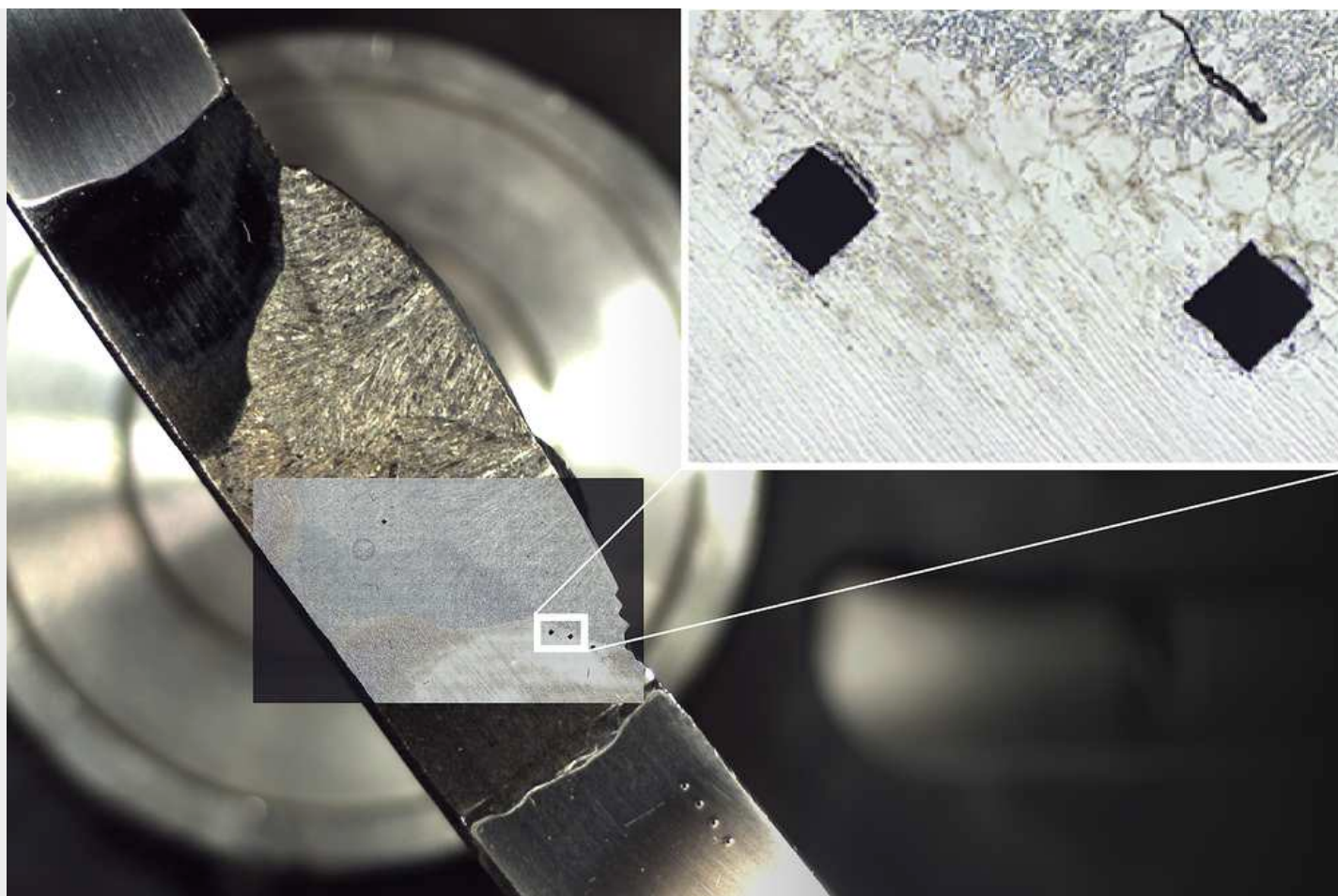
### **VÉRIFICATION DU STYLET DIAMANT**

La pointe diamantée peut être inspectée visuellement directement dans le système, ce qui permet de vérifier l'état du stylet diamanté avant ou après le test - une étape importante pour garantir des résultats reproductibles et des conditions de test traçables.



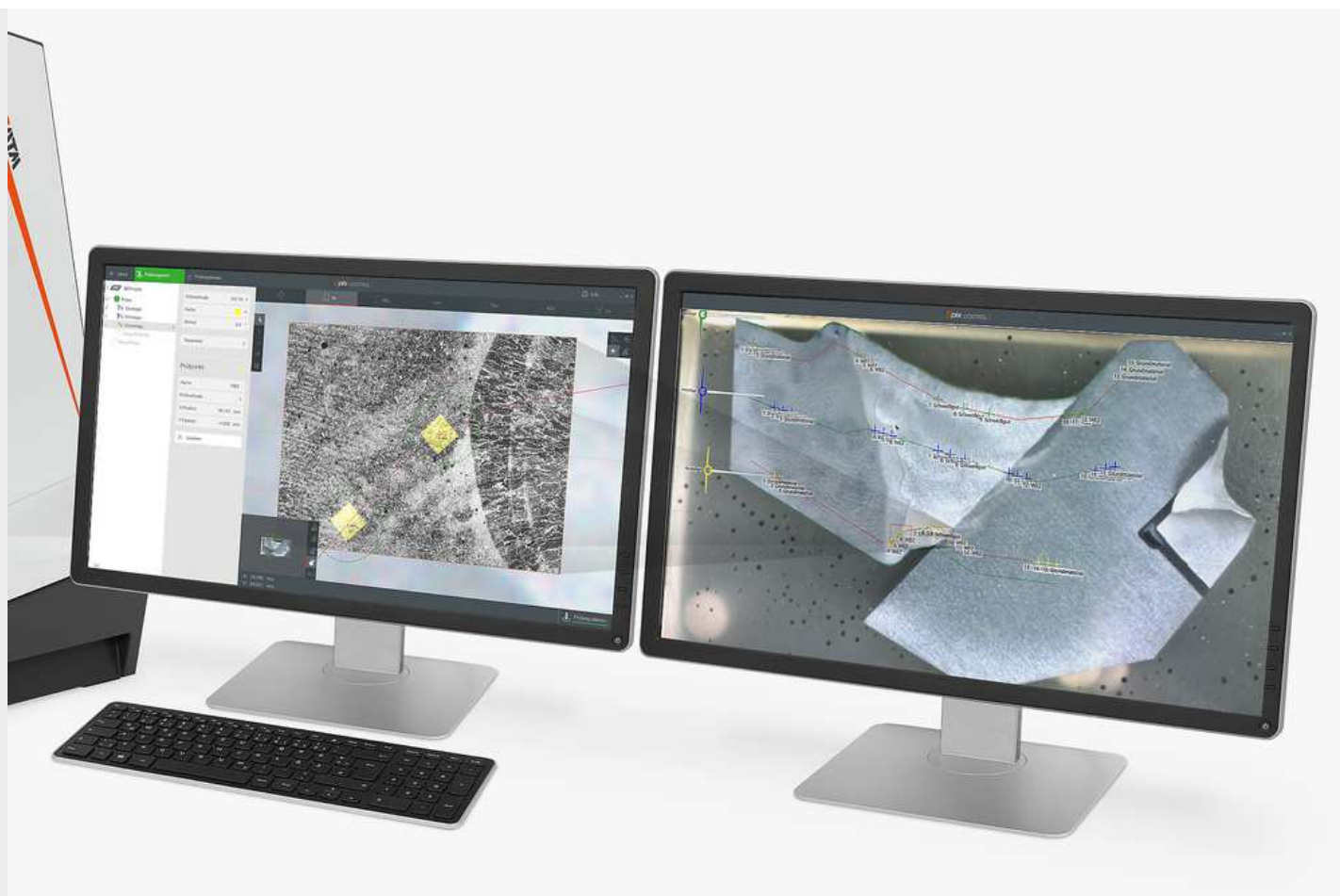
### **PORTE-ÉCHANTILLON UNIVERSEL**

Les mâchoires de serrage réglables permettent le maintien sûr de diverses géométries d'échantillons, des éprouvettes plates et angulaires aux échantillons ronds ou très petits.



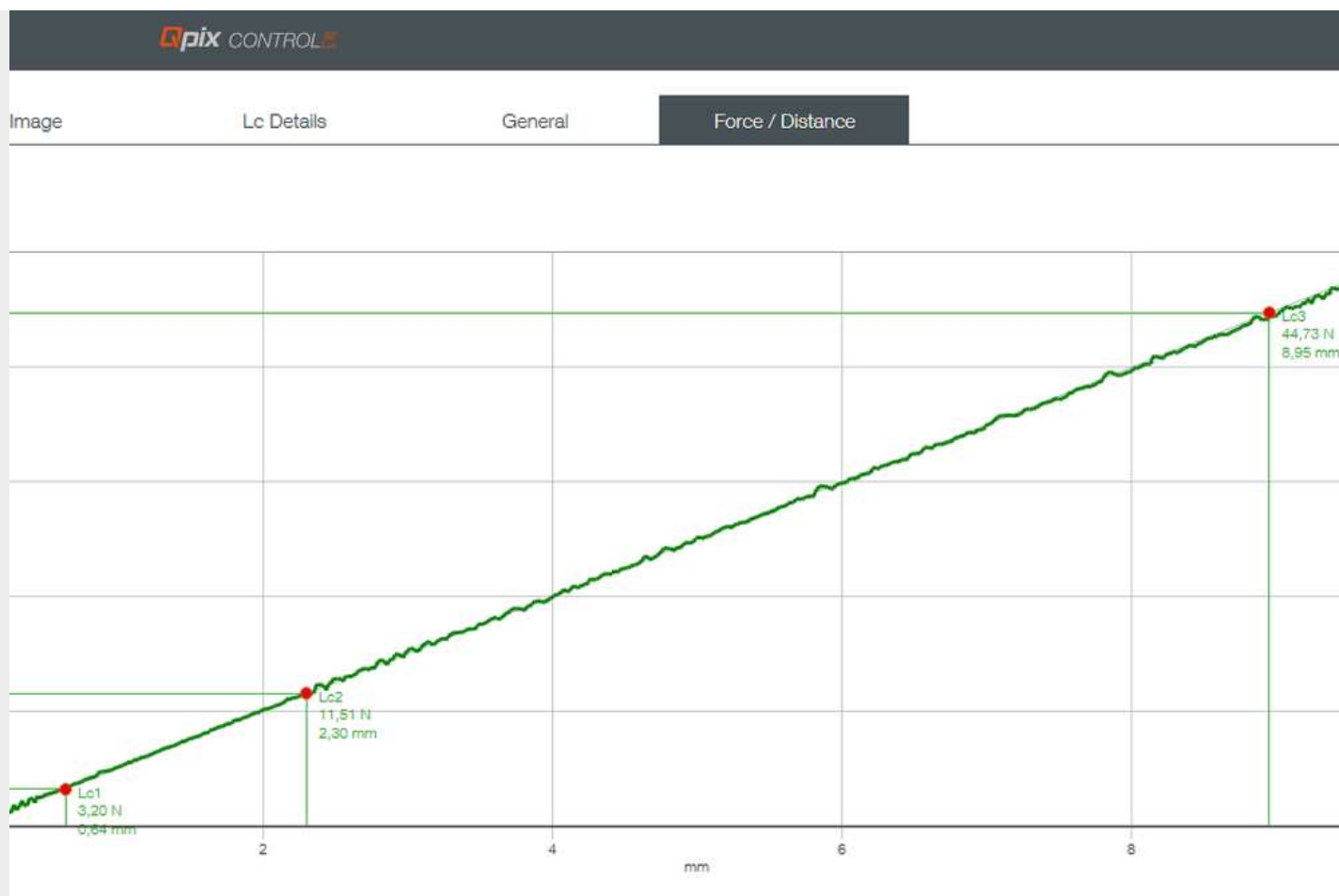
### IMAGE D'ÉCHANTILLON À HAUTE RÉOLUTION (HRI)

Lorsque des images de haute qualité de grandes surfaces sont nécessaires (par exemple pour les mesures de cordons de soudure), la fonction HRI permet de scanner la surface. Le logiciel Qpix Control 2 assemble automatiquement les images individuelles en une grande image globale.



## CAMÉRA MACRO

Ce n'est pas un hasard si la plupart des clients QATM optent pour la variante « A+ » avec caméra à image d'échantillon intégrée : en quelques secondes, l'image de l'échantillon est prise avec la caméra supplémentaire (champ de vision 52 x 39 mm). L'image sert, spécialement en combinaison avec la TECHNIQUE DOUBLE VUE, comme aide parfaite à la navigation dans le logiciel, ainsi que pour une meilleure documentation dans le rapport d'essai assemblé automatiquement.



### DISTANCE PRÉCISE / APPLICATION DE FORCE

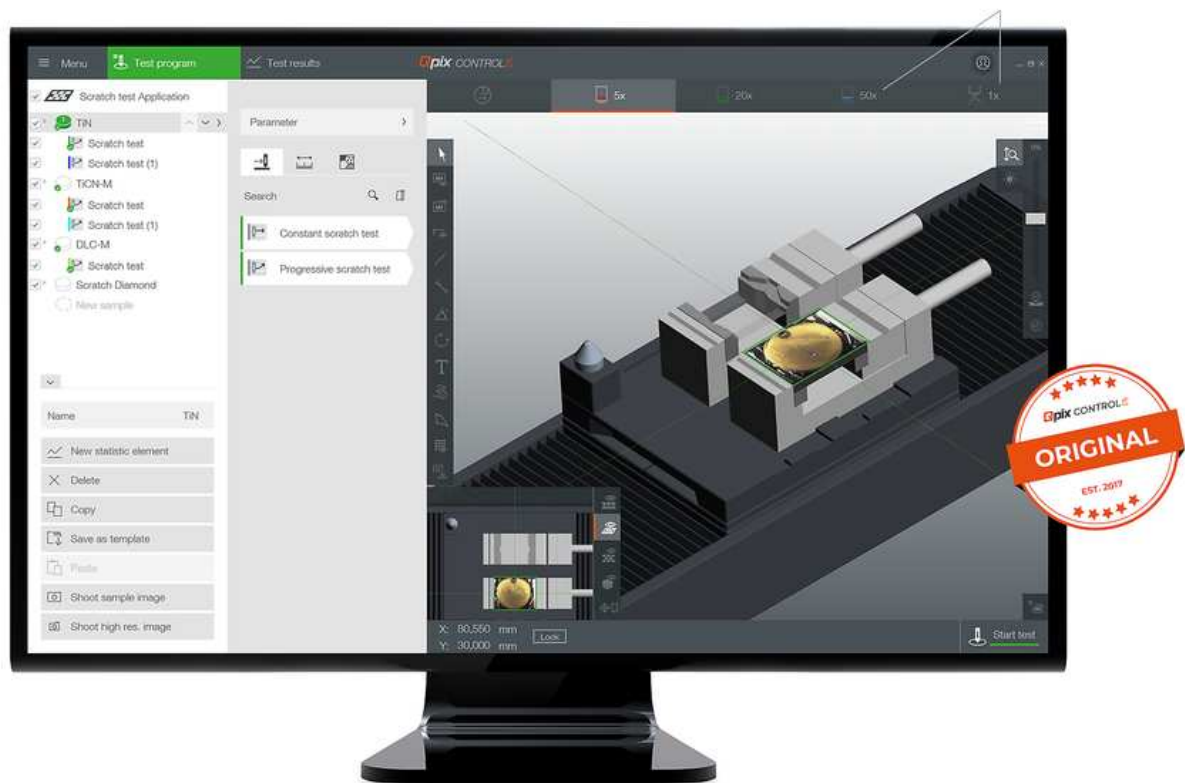
Le contrôle électronique précis de la charge garantit que la charge d'essai, paramètre critique de l'essai, reste contrôlée, reproductible et traçable à tout moment.

# Qpix CONTROL<sup>2</sup>

## WORKFLOW SCRATCH

### TEST FACILE, ANALYSE EFFICACE

QpixControl2 est plus qu'une simple interface utilisateur : le logiciel combine un concept utilisateur 3D breveté avec un flux de travail de rayures homogène. Les tests peuvent être facilement créés, les marques de rayures positionnées visuellement, les mesures simples ou multiples traitées automatiquement, et les événements Lc pertinents évalués de manière structurée. De la définition des tests à la capture et à l'évaluation d'images, en passant par la gestion des données, l'exportation et le reporting standardisé, toutes les étapes restent intégrées dans un environnement logiciel intuitif. Cela réduit l'effort opérationnel, soutient les processus reproductibles et permet l'utilisation efficace des tests de rayures dans l'assurance qualité axée sur la production.

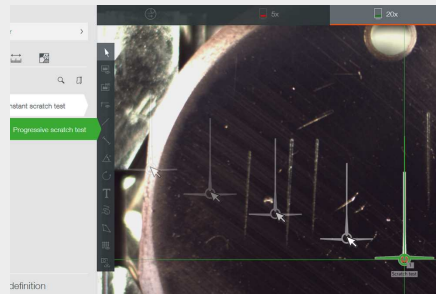


## DE LA CONFIGURATION AU RAPPORT VOTRE RÉSULTAT EN 3 ÉTAPES



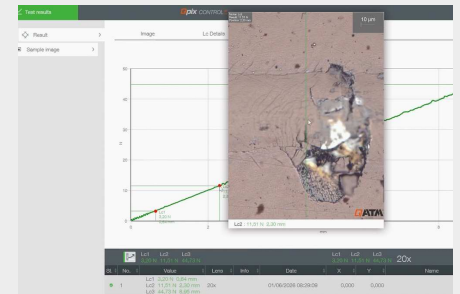
### 1. ÉCHANTILLON DE CHARGE

Le porte-échantillon est automatiquement déplacé à la bonne hauteur, et l'image de l'échantillon est automatiquement capturée.



### 2. POSITIONNEMENT

Faites glisser et déposez le point de départ du test de rayures directement à la position souhaitée.

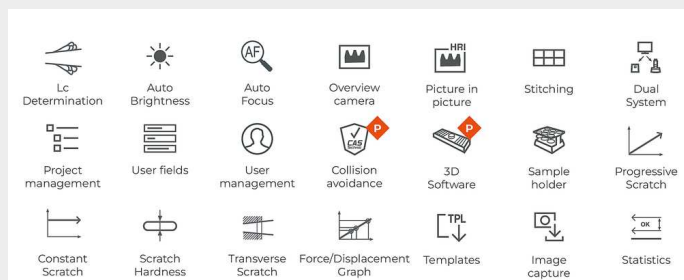


### 3. DÉPART CYCLE DE MESURE

La séquence d'essai est entièrement automatique et conforme aux normes d'essai de rayure. Par la suite, les événements de défaillance peuvent être évalués et affectés aux points Lc respectifs.

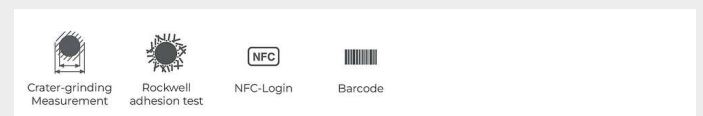
## LOGICIEL

### FONCTIONNALITÉS INCLUSES

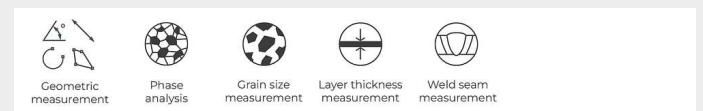


## LOGICIEL

### OPTIONS

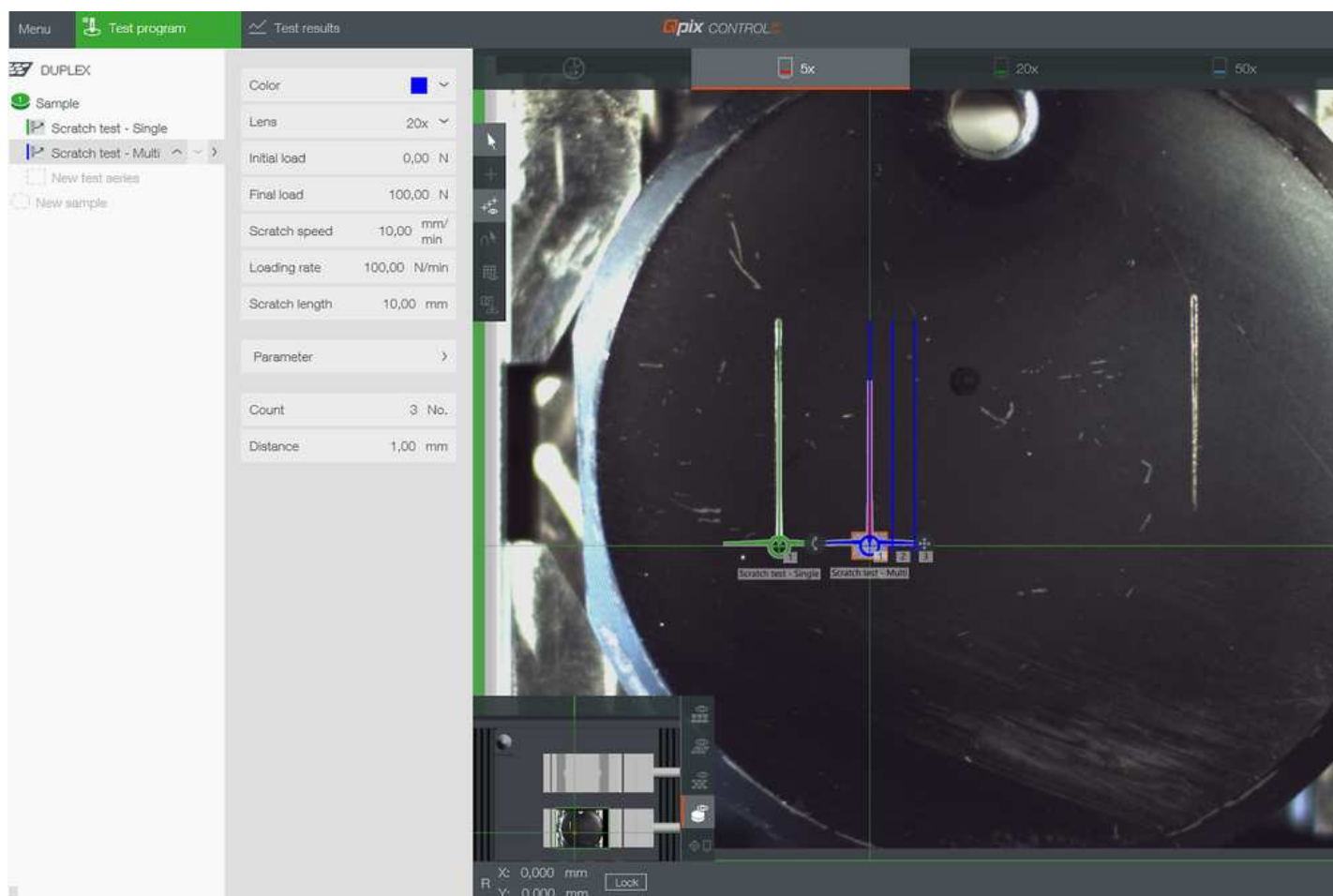


## MICROSCOPIE & ANALYSE



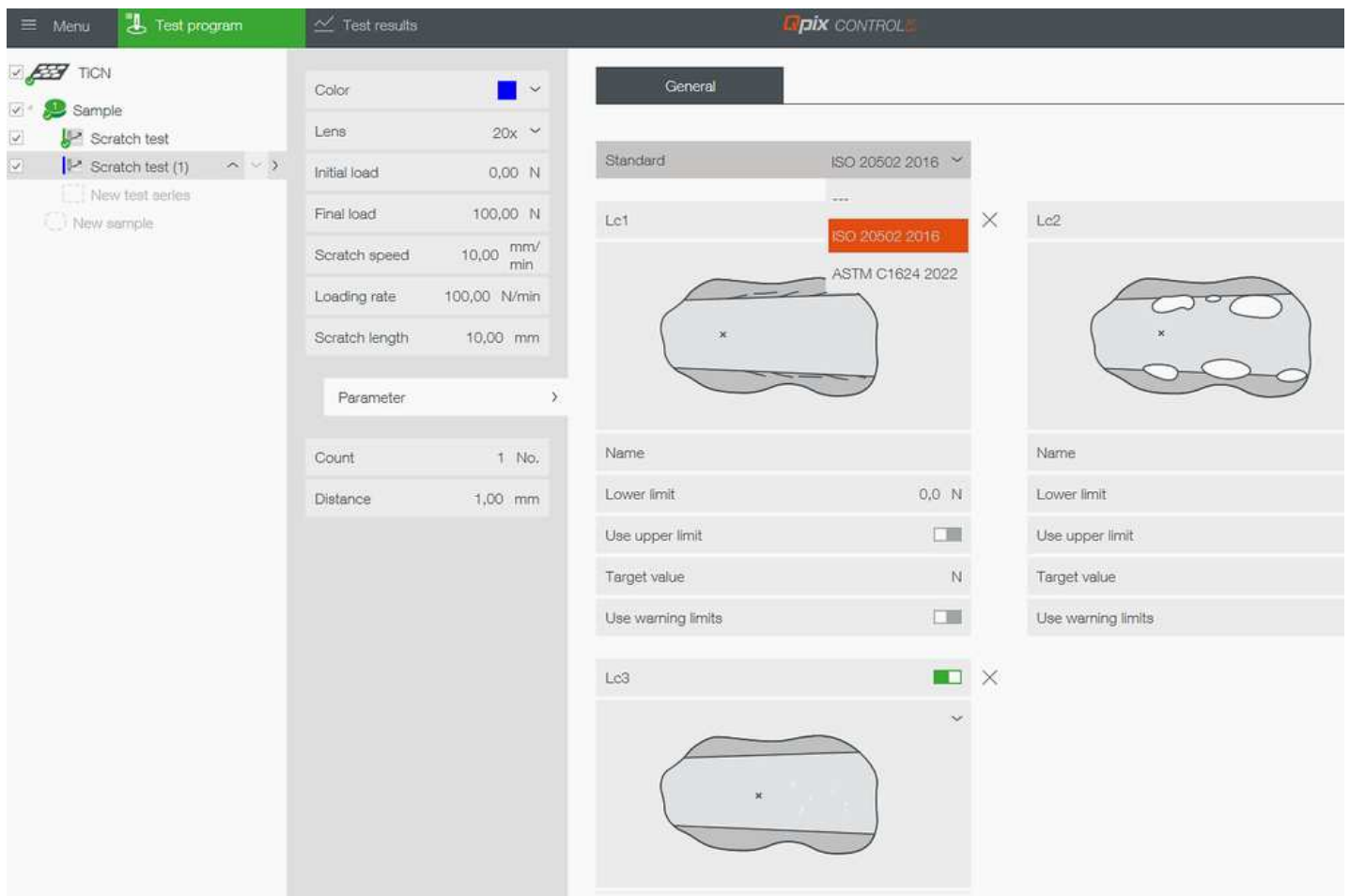
## QPIX CONTROL2

## DES FONCTIONS LOGICIELLES INNOVANTES



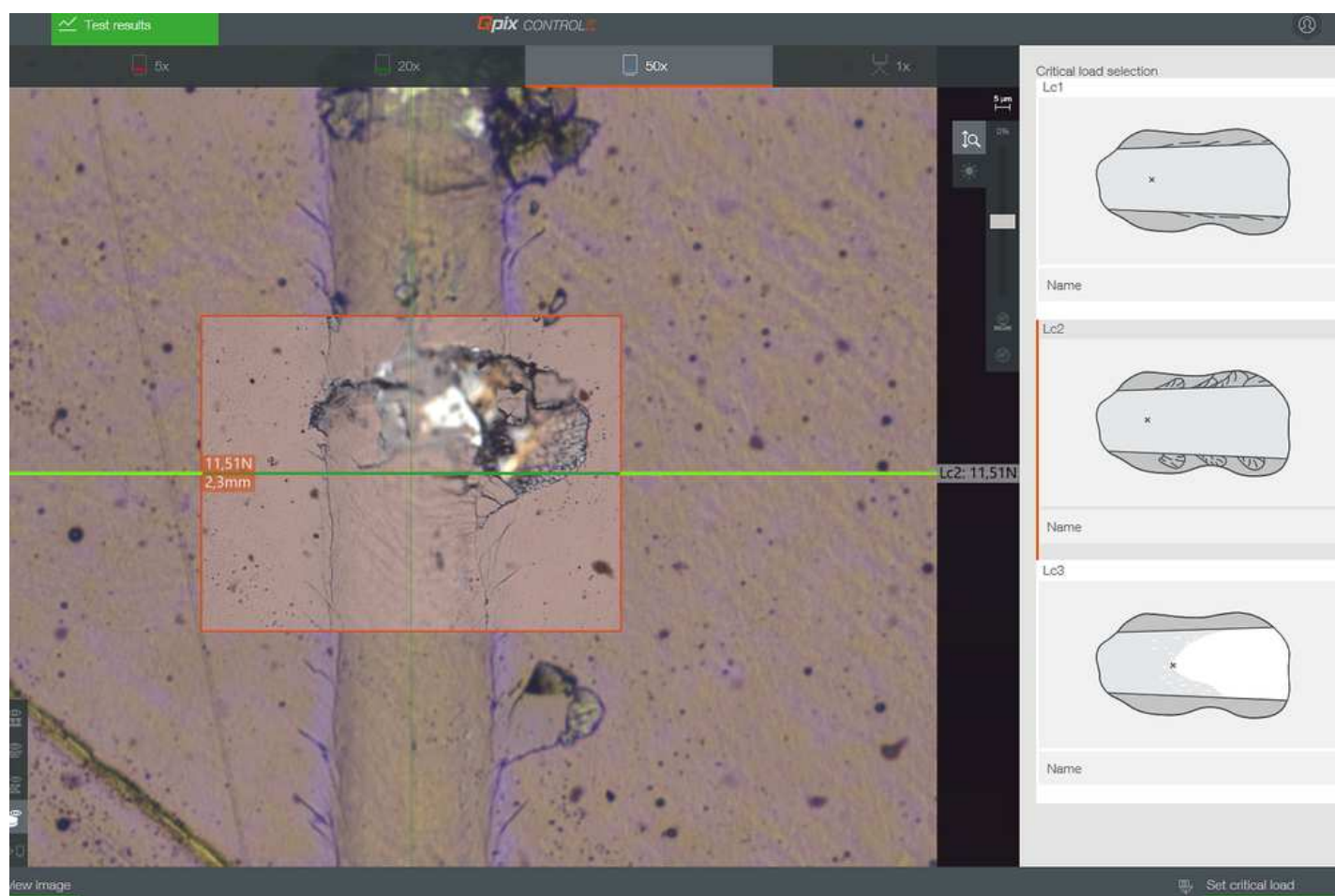
## INSPECTIONS UNIQUES ET MULTIPLES

Mesures simples ou multiples : Les marques de rayures peuvent être positionnées directement dans le logiciel, créées avec un décalage défini, et traitées automatiquement. Les résultats Lc sont évalués pour chaque test ainsi que comme une moyenne de série.



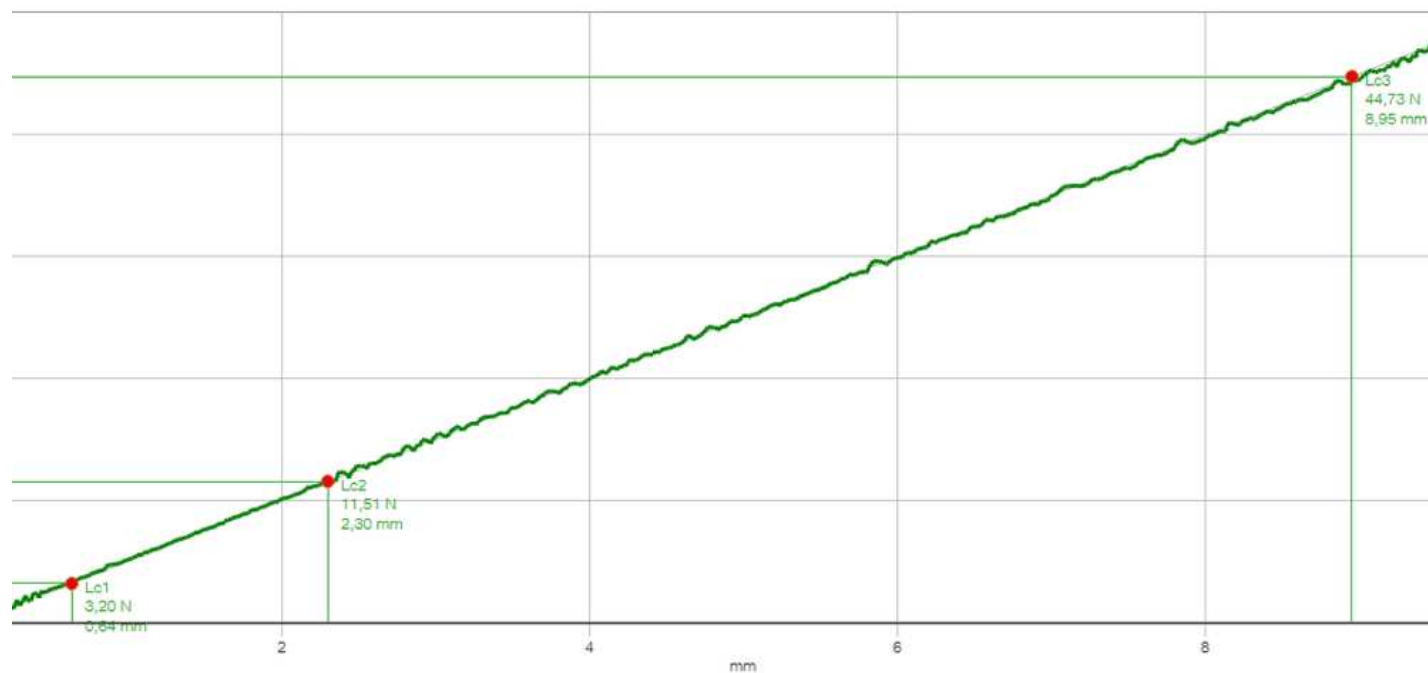
## UN LARGE ÉVENTAIL D'OPTIONS DE RÉGLAGE

La définition de la charge, la longueur des fissures, le taux de charge, la vitesse et la sélection des lentilles sont gérés directement dans la méthode. Pour l'évaluation, des modèles standardisés ou des modèles personnalisés peuvent être utilisés et complétés par des valeurs limites et cibles.



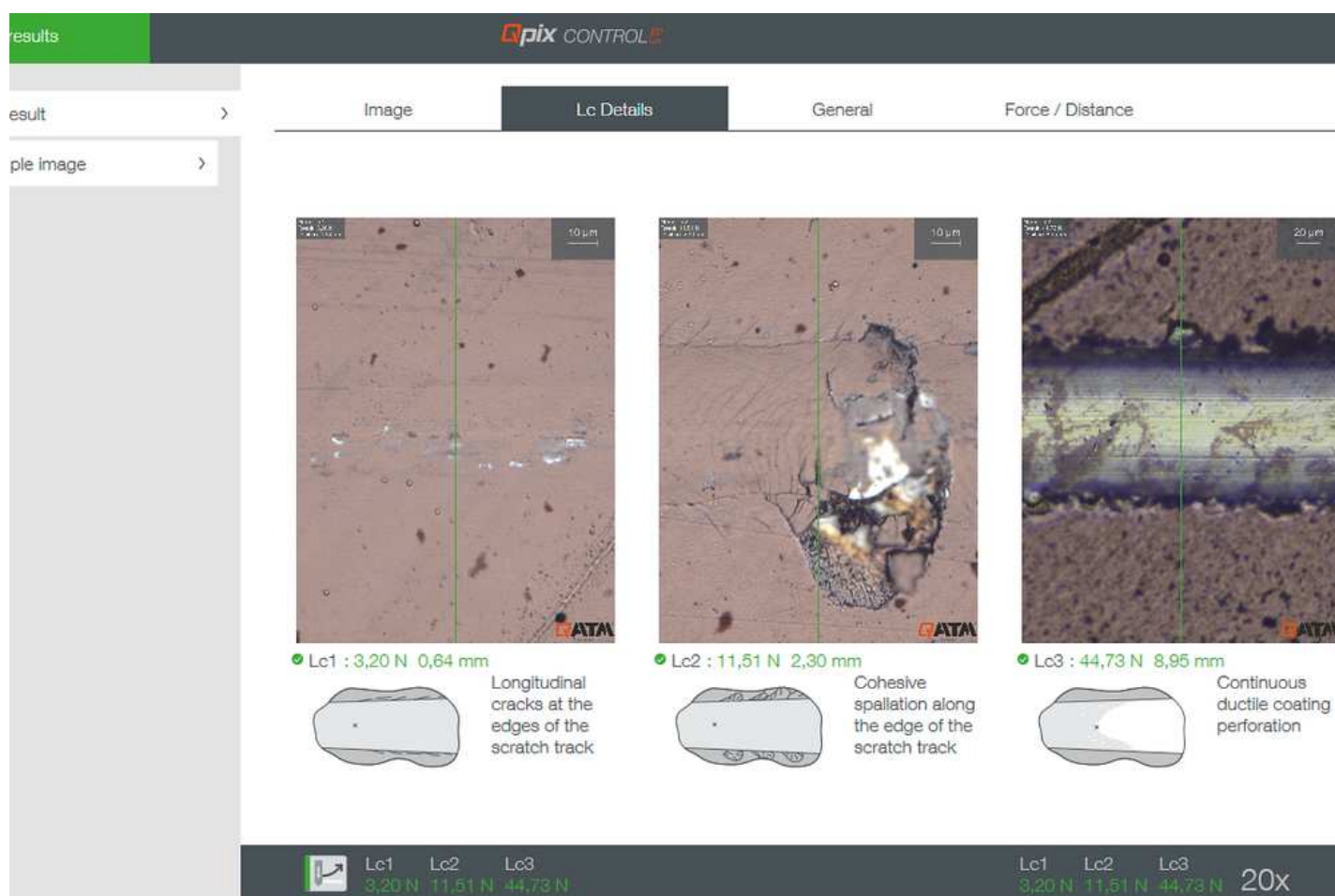
## DÉTERMINATION GUIDÉE DE LC

Les modèles graphiques permettent de classer de façon uniforme les événements de défaillance typiques, ce qui facilite les procédures normalisées et réduit la marge d'interprétation.



## GRAPHIQUE FORCE/DISTANCE

La courbe force-distance documente la charge appliquée le long de la piste de rayure. Les anomalies dans la courbe peuvent être comparées aux événements visibles de rupture et utilisées pour l'évaluation du Lc



## LC DÉTAILS

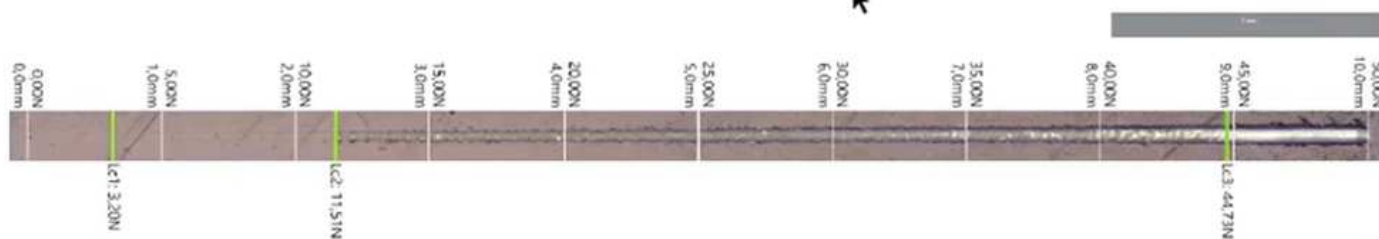
Les événements de défaillance pertinents le long de la piste de rayure peuvent être visualisés en détail dans l'image et affectés aux détails Lc correspondants. Cela transforme l'évaluation visuelle en un résultat d'essai vérifiable

## Scratch test data

|                 |                               |               |                  |
|-----------------|-------------------------------|---------------|------------------|
| Procedure:      | Progressive load scratch test | Date:         | 01/06/2026 08:26 |
| Initial load:   | 0,00 N                        | Final load:   | 50,00 N          |
| Scratch speed:  | 10,00 mm/min                  | Loading rate: | 50,00 N/min      |
| Scratch length: | 10,00 [mm]                    | Lens:         | 20x              |
| Scratch tool:   | Rockwell Diamond 120° R0.2    | Standard:     | ISO 20502 2016   |

## Scratch test points

| St. | No. | Scratch Lc points | Lc load [N] | Lc length [mm] | Lens | X-Pos. [mm] | Y-Pos. [mm] | Description |
|-----|-----|-------------------|-------------|----------------|------|-------------|-------------|-------------|
| ✓   | 1   | Lc1               | 3,20        | 0,64           | 20x  | 0,00        | 0,00        |             |
|     |     | Lc2               | 11,51       | 2,30           | 20x  |             |             |             |
|     |     | Lc3               | 44,73       | 8,95           | 20x  |             |             |             |



## RAPPORT

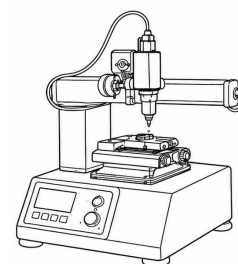
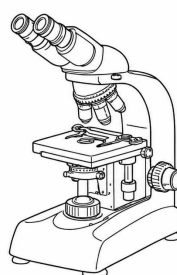
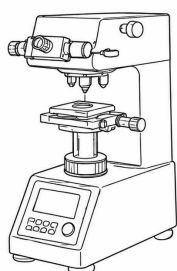
Les paramètres d'essai, la piste d'éraflure, les valeurs de Lc et les résultats d'évaluation sont compilés dans un rapport d'essai, ce qui simplifie la documentation, la comparaison des séries d'essais et la diffusion des résultats dans le processus de qualité.

UNE PLATEFORME

**BIEN PLUS QUE DE SIMPLES TESTS DE RAYURES**

**QSCRATCH 20 / QNESS 60 A+  
EVO**

Qscratch 20 fait partie d'une plateforme modulaire QATM. En plus des tests de rayures, des méthodes de test de dureté, des fonctions d'analyse et d'autres tests de revêtement peuvent être intégrés en option. Cela réduit la nécessité de changer de système, consolide les résultats dans un environnement logiciel familier et garantit la sécurité des investissements à long terme.



## ESSAI DE DURETÉ

Mise à niveau de dureté optionnelle pour Vickers, Knoop, Brinell et Rockwell - intégrée dans l'environnement logiciel QpixControl2.

## ANALYSE

Fonctions d'analyse optionnelles pour l'épaisseur, les phases, la taille des grains et les cordons de soudure des revêtements - pour plus d'informations à partir d'un seul système.

## TEST DE RAYURES

Essais de rayures contrôlés avec charge progressive ou constante - pour évaluer les revêtements, les surfaces et les charges critiques.

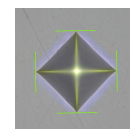
## ESSAI DE DURETÉ



### Vickers

DIN EN ISO 6507, ASTM E-384, ASTM E92

|             |            |          |          |           |       |       |
|-------------|------------|----------|----------|-----------|-------|-------|
| HV 0.00025* | HV 0.0005* | HV 0.001 | HV 0.002 |           |       |       |
| HV 0.003    | HV 0.005   | HV 0.01  | HV 0.02  | HV 0.025* |       |       |
| HV 0.05     | HV 0.1     | HV 0.2   | HV 0.3   | HV 0.5    | HV 1  | HV 2  |
| HV 2,5      | HV 3       | HV 5     | HV 10    | HV 20     | HV 30 | HV 50 |



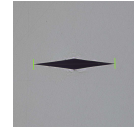
HV 60\*



### Knoop

DIN EN ISO 4545, ASTM E-384, ASTM E92

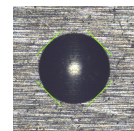
|          |          |          |         |          |        |
|----------|----------|----------|---------|----------|--------|
| HK 0.001 | HK 0.002 | HK 0.005 | HK 0.01 | HK 0.015 |        |
| HK 0.02  | HK 0.025 | HK 0.05  | HK 0.1  | HK 0.2   | HK 0.3 |
| HK 0.5   | HK 1     | HK 2     |         |          |        |



### Brinell

DIN EN ISO 6506, ASTM E-10

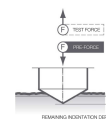
|             |               |              |          |          |
|-------------|---------------|--------------|----------|----------|
| HBW 1/1     | HBW 1/2.5     | HBW 1/5      | HBW 1/10 | HBW 1/30 |
| HBW 2.5/6.5 | HBW 2.5/31.25 | HBW 2.5/62.5 |          |          |
| HBW 5/25    | HBW 5/62.5    |              |          |          |



### Rockwell

DIN EN ISO 6508, ASTM E-18

|     |     |          |          |          |
|-----|-----|----------|----------|----------|
| HRA | HRF | HR15-N/T | HR30-N/T | HR45-N/T |
|-----|-----|----------|----------|----------|



### Conversions intégrées

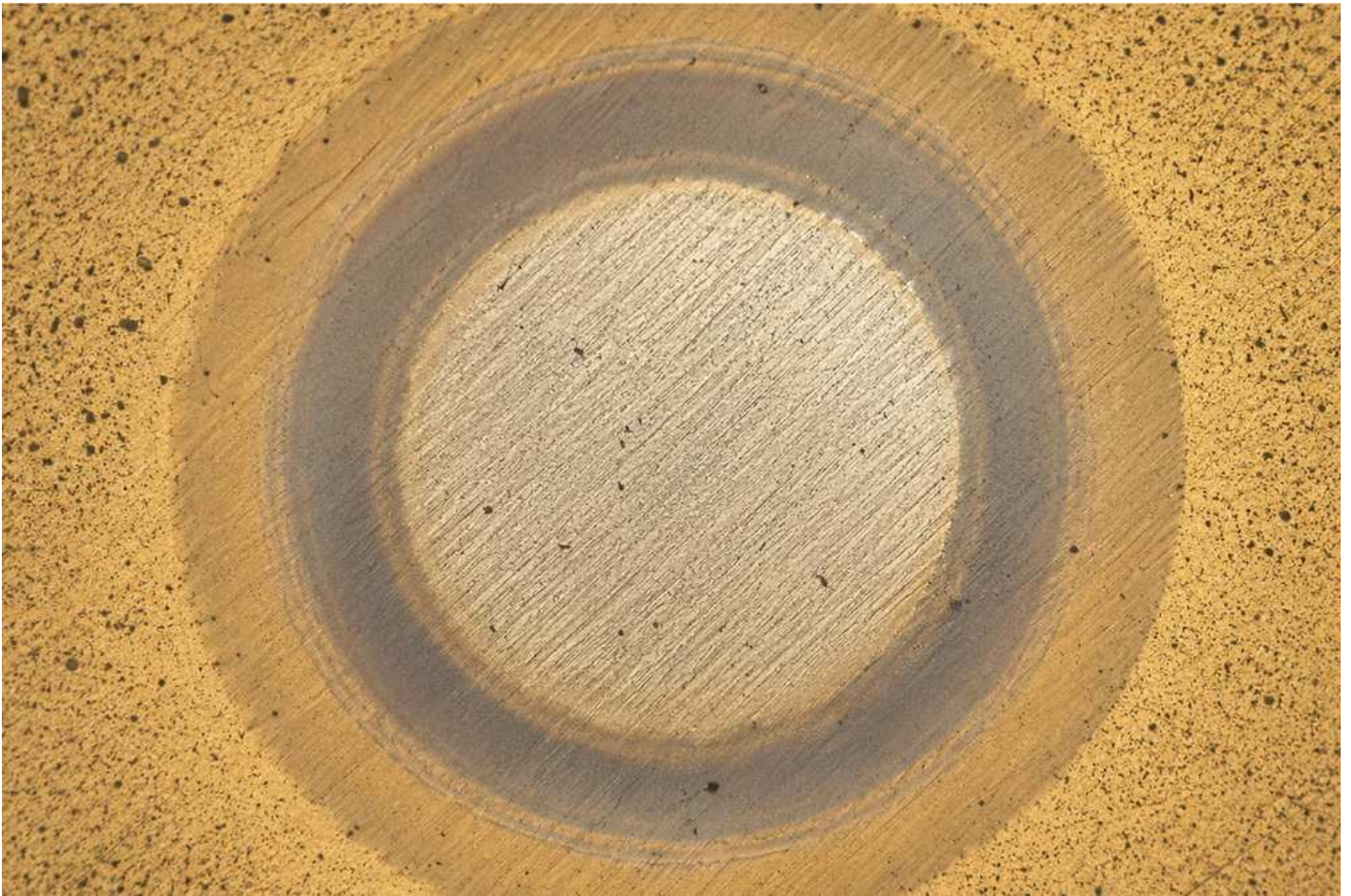
DIN EN ISO 18265, DIN EN ISO 50150, ASTM E-140

\* non conforme aux normes

INSPECTION DE REVÊTEMENT RENDUE FACILE

## **QPIX INSPECTE POUR LE BROYAGE DE CRATÈRE ET LES TESTS D'ADHÉRENCE DE ROCKWELL**

Les modules optionnels Qpix Inspect élargissent le Qscratch 20 avec des fonctions pratiques pour l'évaluation des revêtements. Le broyage de cratères prend en charge la mesure microscopique de l'épaisseur des revêtements selon DIN EN ISO 26423, tandis que le test d'adhérence Rockwell permet l'évaluation qualitative de l'adhérence des revêtements céramiques selon DIN EN ISO 26443, ce qui permet de capturer, d'évaluer et de documenter des informations supplémentaires sur la qualité des revêtements directement dans l'environnement logiciel familier QpixControl2.



### **MESURE DE L'ÉPAISSEUR DU REVÊTEMENT DE BROYAGE DE CRATÈRE**

Méthode de broyage de cratère pour la détermination microscopique de l'épaisseur des revêtements en tant qu'information complémentaire pour l'évaluation des revêtements conformément à la norme DIN EN ISO 26423.

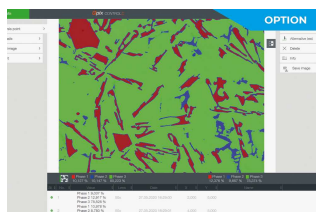


## **ESSAI D'INDENTATION ROCKWELL**

Essai Rockwell d'indentation pour l'évaluation qualitative de l'adhérence des revêtements céramiques selon DIN EN ISO 26443.

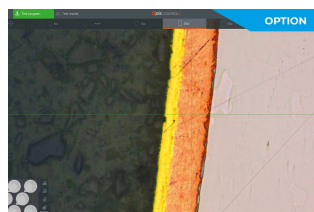
## L'ANALYSE DE STRUCTURE FACILITÉE PAR LES MODULES LOGICIELS QPIX INSPECT

Les fonctions intuitives et conviviales du logiciel Qpix INSPECT constituent une boîte à outils complète pour l'évaluation microscopique et la documentation des résultats. La base logicielle riche en fonctionnalités peut être adaptée aux tâches de mesure spécifiques du client et complétée par des modules d'extension.



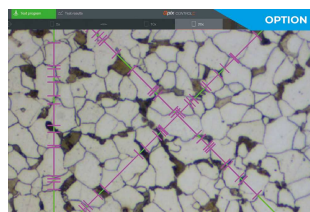
### INSPECT : ANALYSE DE PHASES

- | Dimensionnement automatique de l'image de l'objet
- | Evaluation des fractions de phase selon les normes DIN 9042, ASTM E-562 & ASTM E-1245.
- | Fournit des résultats d'analyse sous forme de pourcentages de la surface ou de valeurs nominales de la surface sous forme de tableaux ou de diagrammes



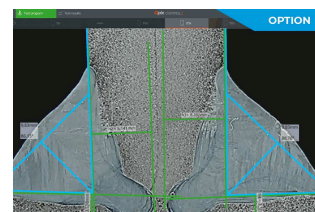
### INSPECT: MESURE D'ÉPAISSEUR DES COUCHES

- | Détermination de l'épaisseur de la couche selon la norme DIN EN ISO 1463
- | Evaluation semi-automatique des couches horizontales, verticales et radiales
- | Fourniture de l'épaisseur des couches comme valeurs statistiques pour les longueurs sous forme de tableaux ou de diagramme



### INSPECT: DÉTERMINATION DE LA TAILLE DE GRAINS

- | Taille des particules déterminée selon la norme DIN EN ISO 643 et ASTM E-112 par la méthode de la section linéaire ou circulaire
- | Les résultats de l'analyse sont fournis sous forme de tableaux ou de diagrammes
- | Documentation des caractéristiques statistiques de la taille des particules et de la longueur des segments coupant les particules



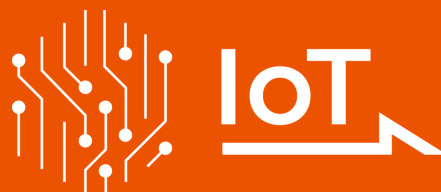
### INSPECT - MESURE DES SOUDURES

- | Mesure et évaluation de soudures conformes aux normes
- | Modèles prédéfinis avec tous les outils de mesure pertinents tels que l'épaisseur de soudure, la surélévation, la profondeur de pénétration, etc.
- | Évaluation automatique bon/mauvais et génération de rapports

IOT - INTERNET OF THINGS

## LA PLATE-FORME D'ACCÈS À DISTANCE À VOS APPAREILS

Tous les duromètres QATM équipés des logiciels QpixControl2 et QpixT2 s'intègrent parfaitement à la plateforme IoT de Verder Scientific et offrent des fonctionnalités avancées et une connectivité sans faille.



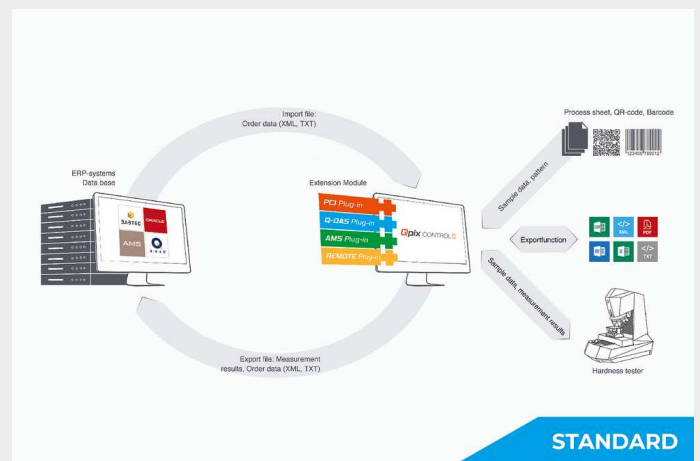
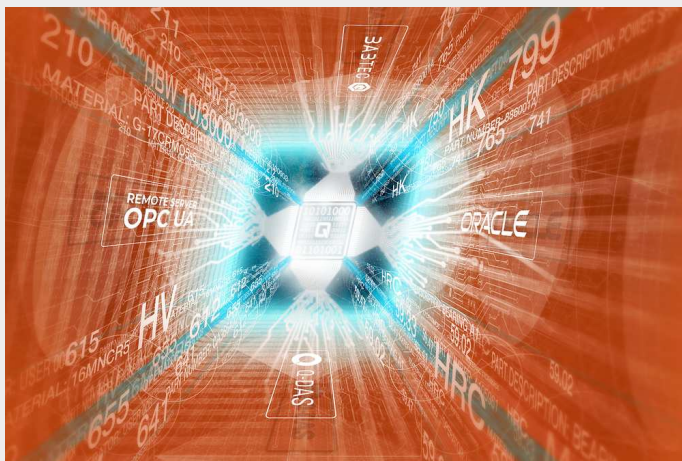
- | **Surveillance en temps réel** : surveillez vos machines de n'importe où dans le monde en temps réel. Grâce à cette approche axée sur les données, vous êtes en mesure de prendre des décisions fondées sans effort.
- | **Notifications en direct** : soyez en avance sur votre temps grâce à des notifications et des mises à jour instantanées. Les notifications en temps réel vous permettent d'être informé à tout moment des performances de vos appareils, ce qui permet en outre une maintenance proactive.
- | **Sauvegardes sans effort** : notre plateforme IoT vous permet de simplifier la sauvegarde de vos données : que vous ayez besoin de sauvegarder un seul appareil ou une flotte entière, notre plateforme rationalise le processus et minimise les temps d'arrêt et les pertes de données.
- | Mises à jour automatiques et gratuites des logiciels : Oubliez les mises à jour manuelles ! Verder Scientific IoT veille à ce que vos instruments soient toujours équipés des logiciels les plus récents, pour des performances et une fiabilité optimales.



## INDUSTRIE 4.0

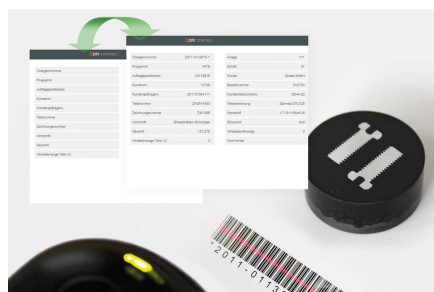
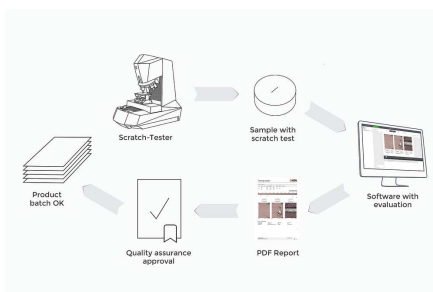
# QCONNECT POUR DES LENDEMAINS CONNECTÉS

Qconnect est l'interface du logiciel Qpix Control2 de QATM, qui fournit aux clients un éventail complet de connectivité entre appareils - de la production en série, des interfaces XML ouvertes (bidirectionnelles) et des solutions de plug-ins prédéfinis, tels que le Plug-In+ de QDAS, jusqu'aux solutions de connectivité spécifiques aux clients, entièrement mises en œuvre par QATM. Nous avons une solution professionnelle pour chaque exigence d'application.



## QUALITÉ ÉPROUVÉE

# ÉCHANGE DE DONNÉES ET SURVEILLANCE



**RAPPORT ET AUTO-**

**LECTEURS BARCODE/QR CODE/**

**CONNEXION VIA NFC**

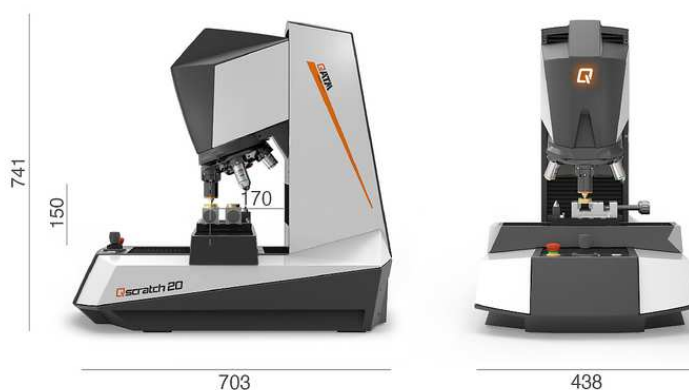
## EXPORTATION

Les résultats d'essais, les résultats Lc, les informations sur les pistes de grattage et les paramètres d'essai peuvent être documentés dans un format structuré et exportés. Des rapports d'essais normalisés et des options d'exportation flexibles facilitent le transfert des résultats vers des systèmes d'assurance qualité, de documentation ou de niveau supérieur.

## DMC

Les plates-formes logicielles Qpix prennent en charge les lecteurs de codes barres / QR. Qu'il s'agisse de la simple insertion de fichiers d'en-tête (série), de la gestion de l'intégration complète d'appareils de lecture pour la sélection automatique de modèles ou de l'appel de données à partir de systèmes de supervision (en option), les lecteurs de codes barres / QR simplifient les procédures de travail de l'opérateur et empêchent également les erreurs opérateurs.

Le logiciel Qpix Control 2 prend en charge la connexion de l'utilisateur à l'aide d'un lecteur NFC externe. Selon la balise/carte NFC, il est également possible de programmer les cartes d'accès existantes du client.



|                                  |                                                             |
|----------------------------------|-------------------------------------------------------------|
| <b>Plage de force d'essai</b>    | 0,5* - 200 N                                                |
| <b>Charge constante</b>          | Mesures uniques et multiples                                |
| <b>Charge progressive</b>        | Mesures uniques et multiples                                |
| <b>Z-axe</b>                     | Z 150 mm (5.91")                                            |
| <b>Positions de la tourelle</b>  | Changeur d'outils motorisé à 8 positions (7 lentilles max.) |
| <b>Équipement de base inclus</b> | Diamant Rockwell ; lentilles 5x, 20x, 50x                   |
| <b>Types d'objectifs</b>         | Standard (Achromat) für Scratch-Testing und Mikroskopie     |
| <b>Caméra macro</b>              | 5 Mpixel - CMOS color, USB 3.0; 52 x 39 mm (2.05 x 1.54")   |
| <b>Chariot transversal</b>       | Axes X/Y motorisés                                          |
| <b>Dimensions de la table</b>    | 150 x 120 mm (5,91 x 4,72")                                 |

|                                    |                                                        |
|------------------------------------|--------------------------------------------------------|
| <b>Précision de positionnement</b> | Axes X/Y : +/- 0,2 µm                                  |
| <b>Déplacement</b>                 | X 150, Y 150 mm (5,91 x 5,91 pouces)                   |
| <b>Éléments de commande</b>        | Arrêt d'urgence, bouton de démarrage, joystick X/Y/Z   |
| <b>Poids max échantillon</b>       | 50 kg (110 lbs)                                        |
| <b>Poids machine</b>               | 60 kg (132.3 lbs)                                      |
| <b>Facultatif</b>                  | Mise à niveau de la dureté et module d'inspection Qpix |

\* 0,5 N et 1 N > 1% de précision

[www.qatm.com/qscratch-20](http://www.qatm.com/qscratch-20)

## N° ARTICLE

### FULLY AUTOMATIC SINGLE MACRO/MICRO SCRATCH TESTER

#### BASIS MACHINE

QB0180101



Qscratch 20 GO

QB0180201

Qscratch 20

### OPTIONS FOR QSCRATCH 20 GO

QA0117300

X Linear Slide 55 mm - Qscratch 20 GO

#### SCRATCH TEST UNITS AND TEST TOOLS

QA0103800

Scratch test module - Normal force - included

QER14000EA

Diamond Rockwell scratch tester 120° R0.2 - included

QER14000EU

Diamond Rockwell scratch tester 120° R0.2 - no cert

QSH14005EU

Scratch stylus carbide 0.5 mm, ISO 1818-1

QSH14010EU

Scratch stylus carbide 1.0 mm, ISO 1818-1

#### LENSES FOR SCRATCH TESTING AND QPIX INSPECT

QA0115900

Lens 10x/0.3 - FL 60 / WD 16

QSO220800

Exchange Lens 20x to 10x/0.25 FL 60 / WD 13

QA0116200

Lens 100x/0.90 - FL 60 / WD 1.0

#### HQ LENSES FOR SCRATCH TESTING AND QPIX INSPECT

QSO213300

Upgrade to HQ Lens 5x/0.15 - FL 60 / WD 23.5

QSO166400

HQ Lens 10x/0.30 - FL 60 / WD 17.5

QSO213400

Upgrade to HQ Lens 20x/0.45 - FL 60 / WD 4.5

QSO213500

Upgrade to HQ Lens 50x/0.80 - FL 60 / WD 1.0

QSO166700

HQ Lens 100x/0.90 - FL 60 / WD 1.0

#### WEAR PLATES FOR XY- SLIDE

QA0117800                      Wear plate 150x120x8 mm - Qscratch 20 - included

#### HARDNESS TESTING OPTION

QA0117900                      Vickers Hardness - Upgrade package "Qscratch 20"

QEV05000EA                      Test diamond Vickers - included (Knoop/Brinell/Rockwell also possible)



#### PC SYSTEM FOR MACHINE CONTROL

QA0057500                      High-end PC system Full HD - Qpix Control2

QA0057600                      2nd 24" Full HD UltraSharp monitor

QA0057501                      High-end PC system Ultra HD (4K) - Qpix Control2

QA0057601                      2nd 27" Ultra HD (4K) monitor

#### SUPPORT ÉCHANTILLON

QA0116300                      Universal Precision fine vise

#### REFERENCE MATERIAL

QA0118000                      QATM Scratch Reference Material - PACVD TiN 2–4 µm - included

#### SOFTWARE MODULES

QSO013600                      Qpix - Barcode / QR code scanner software module

QA0089600                      Barcode/QR-Code 1D/2D Scanner Kit - Bluetooth

QA0071700                      El. Measurement caliper - Qpix Control2 compatible

QA0108200                      NFC Login Package QpixControl2

QSO213600                      RFID Tag MIFARE, key chain gray 10 pcs.

#### QPIX INSPECT - MICROSTRUCTURE ANALYSIS

QSO171100                      Qpix Inspect - Phase analysis

QSO171200                      Qpix Inspect - Layer thickness measurement

QSO171300                      Qpix Inspect - Grain size determination

QSO194100                      Qpix Inspect - Weld seam measurement

## QPIX CONNECT - DATA CONNECTION

|           |                               |
|-----------|-------------------------------|
| QSO031600 | Qpix Control2 - PCI plug-in   |
| QSO013500 | Qpix Control2 - AMS plug-in   |
| QSO030400 | Qpix Control2 - Q-DAS plug-in |

## ACCESSOIRES

|           |                                                 |
|-----------|-------------------------------------------------|
| QSO165900 | Dust protection cap - Qness 60 EVO, CHD Master+ |
| A5810431  | Vibration-Damped Lab Top                        |
| M7500006  | Laboratory table 880x770x800 with stone plate   |
| M7500009  | Laboratory table 880x900x800 with stone plate   |
| M7500007  | Laboratory table 1320x770x800 with stone plate  |
| M7500010  | Laboratory table 1320x900x800 with stone plate  |
| M7500008  | Laboratory table 1760x770x800 with stone plate  |
| M7500011  | Laboratory table 1760x900x800 with stone plate  |
| QA0048500 | UPS - Uninterruptible Power Supply 900VA        |
| QSO232600 | Accessory box - Scratch tester                  |
| QVV0030   | Documentation                                   |
| QVV0001   | Work certificate                                |
| QVV0002   | Hardness comparison chart                       |