

杨浦区台式轮廓仪

发布日期：2025-09-24

表面粗糙度轮廓仪是采用一条轮廓中线作为评定基准，借助评定参数：轮廓算术平均偏差Ra、微光不平度十点高度Rz、轮廓比较大高度Ry、轮廓微观不平度的平均间距Sm、轮廓的单峰平均间距S、轮廓支承长度率tp等六个参数对表面质量进行评定，终得到所需表面粗糙度的测试检测仪器。表面粗糙度的测量方法基本上可分为接触式测量和非接触式测量两类：在接触式测量中主要有比较法、印模法、触针法等；非接触测量方式中常用的有光切法、散斑法、像散测定法、光外差法、AFM、飞光学传感器法等。轮廓仪品牌，咨询杭州金美计量仪器有限公司。杨浦区台式轮廓仪

接触轮廓仪是通过将待测物体的表面滑过测针以获取表面轮廓参数，例如角度处理（坐标角、Y坐标的角度，两线之间的角度），圆的处理（圆弧半径，圆心到圆心距离，圆心到直线的距离，交点到圆心的距离，直线到切点的距离），点线处理（两条线的交点，交点到直线的距离，交点和交点之间的距离，交点到圆心的距离），直线度、形状参数、槽深、槽宽、对数曲线、凹槽深度、凹槽宽度、凹槽曲率半径、凹槽余量、凹槽中心距离、轮廓、水平距离等。非接触轮廓仪（光学轮廓仪）是一种基于白光干涉原理的高精度微形态测量仪器。它可以测量从超光滑到粗糙，低反射率到高反射率的各种表面。从纳米级到微米级的工件粗糙度，平面度，微几何轮廓，曲率等，基于ISO/ASME/EUR/GBT四个国内外标准，共有300多种2D、3D参数作为评估标准。杨浦区台式轮廓仪浙江轮廓仪,来电咨询杭州金美计量仪器有限公司。

轮廓仪集成了业内比较新的技术，满足了大多数现代轧线对高精度和高频率测量的所有要求。能够立即识别出轧制产品的缺陷，支持操作者果断地辨认出瑕疵产品，从而提升生产线的盈利能力。轮廓仪通过对横截面进行监测，随后形成高分辨率显示完整表面，从而允许检测出局部和周期性的表面缺陷，以及轧制产品的尺寸变化。设备主要配置鸭嘴侧吹式防尘系统、自循环冷却系统、自动调高升降平台、嵌入式智能模块、上位机控制系统和外接LED显示屏等。

对于表面粗糙度仪与轮廓仪或许很多用户都以为是一样的，其实表面粗糙度仪与轮廓仪不是同一种检测仪来的，表面粗糙度仪：粗糙度仪又叫表面粗糙度仪、表面光洁度仪、表面粗糙度检测仪、粗糙度测量仪、粗糙度计、粗糙度测试仪等多种名称。它具有测量精度高、测量范围宽、操作简便、便于携带、工作稳定等特点，可以广泛应用于各种金属与非金属的加工表面的检测，该仪器是传感器主机一体化的袖珍式仪器，具有手持式特点，更适宜在生产现场使用。外形设计，坚固耐用，抗电磁干扰能力明显，符合当今设计新趋势。轮廓仪：轮廓仪是对物体的轮廓、二维尺寸、二维位移进行测试与检验的仪器，作为精密测量仪器在汽车制造和铁路行业的应用十分广。台式轮廓测量仪，来电咨询杭州金美计量仪器有限公司。

轮廓测量仪测量是三丰轮廓测量仪的特点所在，搭载强大的分析软件大的提升着测量效率。

而在追求简易快速操作的当下，掌握更多的轮廓测量Tips可以让您的测量变得事半功倍。追踪角度是指相对测针的进给方向，测针可以沿测量物的形状上升或下降的极限角度。如下图，测针前列角度为 12° 的单切面测针(上图)时，上升角度为 77° 下降角度为 87° 但如果是圆锥形测针(锥角 30°)的话，追踪角度则会变小，表面上看虽然是 77° 以下，但受上行斜面表面粗糙度的影响，会部分存在 77° 以上的斜面，测力也会受到影响。三丰轮廓仪浙江代理，咨询杭州金美计量仪器有限公司。杨浦区台式轮廓仪

三丰粗糙度轮廓仪？咨询杭州金美计量仪器有限公司。杨浦区台式轮廓仪

轮廓仪，顾名思义，是测量产品表面轮廓尺寸的仪器，根据工作原理的不同，可以分为接触式轮廓仪和非接触式轮廓（光学轮廓仪）。接触式轮廓仪是通过触针在被测物体表面滑过获取表面轮廓参数，如角度处理（坐标角度，与Y坐标的夹角，两直线夹角）、圆处理（圆弧半径，圆心到圆心距离，圆心到直线的距离，交点到圆心的距离，直线到切点的距离）、点线处理（两直线交点，交点到直线距离，交点与交点距离，交点到圆心的距离）、直线度、凸度、对数曲线、槽深、槽宽、沟曲率半径、沟边距、沟心距、轮廓度、水平距离等形状参数。表示型号为中图仪器SJ57系列。杨浦区台式轮廓仪

杭州金美计量仪器有限公司属于仪器仪表的高新企业，技术力量雄厚。公司是一家有限责任公司（自然）企业，以诚信务实的创业精神、专业的管理团队、踏实的职工队伍，努力为广大用户提供高品质的产品。公司拥有专业的技术团队，具有三丰影像测量机，轮廓测量仪，三坐标，圆度仪等多项业务。杭州金美计量仪器顺应时代发展和市场需求，通过高端技术，力图保证高规格高质量的三丰影像测量机，轮廓测量仪，三坐标，圆度仪。