

# 成都/南充国产轮廓仪精度如何

产品名称	成都/南充国产轮廓仪精度如何
公司名称	成都英度科技有限公司
价格	.00/台
规格参数	品牌:英度 型号:RC120H-S 重量:100
公司地址	成都市武侯区佳灵路20号
联系电话	15184418682

## 产品详情

成都/南充国产轮廓仪精度如何 一、rc120h-s型表面轮廓仪概述 rc系列轮廓仪所配的rc测量软件，拥有极强的修正功能和先进的算法；所配备的测量基准为高刚性高精度直线运动导轨；z轴采用高精度数字式线性传感器，保证z轴拥有极高的测量精度及良好的大量程线性指标。 三、、技术特点 1、采用高速并行数据采集单元，硬件触发、硬件高速采样，无延时。数据采集量是国内同行的20倍！数据源的稳定性是国内同行的12倍！足够密集的数据源及稳定的数据源为后期的数据处理、计算提供最有力的保障，测量稳定性比国内同行高8倍！国内同行数采用上位机采样，由系统时钟决定采样间隔，采样间隔大，且数据源间隔不稳定。测量稳定性差。由于采数模式的限制，国内同行无法体现x轴光栅的实际精度，本仪器先进的采数模式，能完全发挥x轴光栅的精度。x轴的精度为国内同行的12倍！ 2、真正的大量程设计，z轴传感器的实际量程为12mm，杠杆比仅为1：2.2!最大限度保持了传感器的原有精度，在满量程下z轴传感器的精度是国内同行的8倍！国内同行z轴所用传感器的实际量程仅为2mm，为了实现大量程通过杠杆比不小于1：12的杠杆转换，z轴传感器精度急剧下降！ 3、右杠杆（装测针端）的长度达280mm！足够长的杠杆在实现同等高度的测量时，摆角小，从而在测量过程中避免零件表面的某部件与测杆的干涉。rc120h型，测杆长度为280mm，摆角小，减少与零件表面的干涉。国内同行，测杆长度180mm，摆角大，容易与零件表面产生干涉。 4、z轴传感器整体结构无任何弹性元件，从而保证无论测针处于任何位置测力均是衡定的。国内同行采用了如弹簧等弹性元件，测针位置不同，测力不同，测量时，由于测量力的变化导致杠杆的变形不一致，引起较大的、不可修正的随时测量误差。

5、符合人体工学的整机造型设计，操作更方便，减少操作者的劳动强度，减少操作者的误操作几率。

四、技术参数及配置 型号 120h-s 驱动器 行程 导轨精度 0.3 μ m /100mm 光栅分辨率 0.5 μ m x轴精度 (2.4+0.05l/10000) μ m 测量速度 0.1mm/s、0.2mm/s 0.5mm/s、0.8mm/s 自定义测量速度 z1传感器 传感器类型 光栅传感器 10mm量程 - 12mm量程 - 24mm量程 - 40mm量程 50mm量程 分辨率 0.05 μ m z1精度 (1.8+0.05%h) μ m 测力 0.7mn z2立柱 行程 400mm 电动驱动 手动驱动 - 钢制立柱体 - 大理石立柱体 机台结构 一体式 分体式 - 自动化配置 测针自动抬起 测针自动回位 z1自动接触 配件 电脑 电脑桌 - 打印机 8标准球 12标准球 18标准球 量块组 调整旋转工作台 精密正弦平口钳 精密v型块 17度斜测针 锥形测针 斧形测针 直式测杆 偏心式测杆 小孔测量杆 备注： 代表标配 代表选配 - 代表不可选