

轮廓测量轮廓仪出厂价

生成日期: 2025-10-21

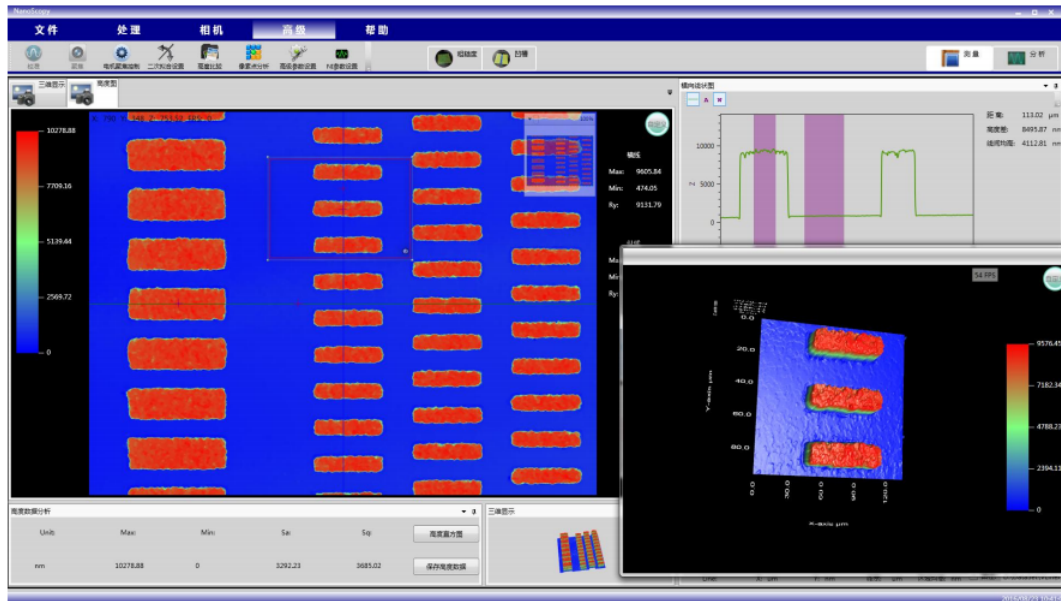
轮廓仪、粗糙度仪、三坐标的区别: 关于轮廓仪和粗糙度仪轮廓仪与粗糙度仪不是同一种产品, 轮廓仪主要功能是测量零件表面的轮廓形状, 比如: 汽车零件中的沟槽的槽深、槽宽、倒角(包括倒角位置、倒角尺寸、角度等), 圆柱表面素线的直线度等参数。总之, 轮廓仪反映的是零件的宏观轮廓。粗糙度仪的功能是测量零件表面的磨加工/精车加工工序的表面加工质量, 通俗地讲, 就是零件表面加工得光不光(粗糙度老国标叫光洁度), 即粗糙度反映的是零件加工表面的微观情况。但是, 轮廓仪和粗糙度仪关系其实挺密切, 现在有一种仪器叫做粗糙度轮廓测量一体机, 就是在轮廓仪上加装了粗糙度测量模块, 这样既可以测量轮廓尺寸, 又可以测量粗糙度, 市场上典型产品就是中图仪器的SJ5701粗糙度轮廓仪。在结构上, 轮廓仪基本上都是台式的, 而粗糙度仪以手持式的居多, 当然也有台式的。仪器运用高性能内部抗震设计, 不受外部环境影响测量的准确性。

轮廓测量轮廓仪出厂价

Profilm3D 轮廓仪

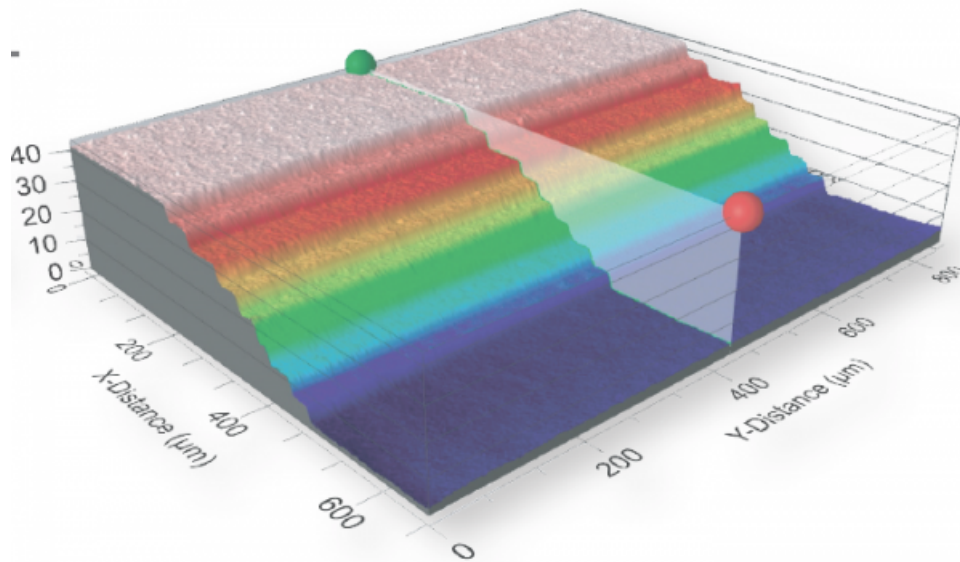


轮廓仪、粗糙度仪、三坐标的区别关于轮廓仪和粗糙度仪轮廓仪与粗糙度仪不是同一种产品, 轮廓仪主要功能是测量零件表面的轮廓形状, 比如: 汽车零件中的沟槽的槽深、槽宽、倒角(包括倒角位置、倒角尺寸、角度等), 圆柱表面素线的直线度等参数。总之, 轮廓仪反映的是零件的宏观轮廓。粗糙度仪的功能是测量零件表面的磨加工/精车加工工序的表面加工质量, 通俗地讲, 就是零件表面加工得光不光(粗糙度老国标叫光洁度), 即粗糙度反映的是零件加工表面的微观情况。关于三坐标测量轮廓度及粗糙度三坐标测量机是不能测量粗糙度的, 至于测量零件的表面轮廓, 要视三坐标的测量精度及零件表面轮廓度的要求了, 如果你的三坐标测量机精度比较高, 但零件轮廓度要求不可, 是可以用三坐标来代替的。一般三坐标精度都在2-3um左右, 而轮廓仪都在2um以内, 还有就是三坐标可以测量大尺寸零件的轮廓, 因为它有龙门式三坐标和关节臂三坐标, 而轮廓仪主要是用来测量一些小的精密零件轮廓尺寸的, 加上粗糙度模块也可以测量粗糙度。轮廓测量轮廓仪出厂价视场范围 $560 \times 750 \mu\text{m}$ ($10 \times$ 物镜) 具体视场范围取决于所配物镜及 CCD 相机。



表面三维微观形貌测量的意义在生产中，表面三维微观形貌对工程零件的许多技术性能的评价具有最直接的影响，而且表面三维评定参数由于能更全面，更真实的反应零件表面的特征及衡量表面的质量而越来越受到重视，因此表面三维微观形貌的测量就越显重要。通过对三维形貌的测量可以比较全面的评定表面质量的优劣，进而确认加工方法的好坏以及设计要求的合理性，这样就可以反过来通过知道加工，优化加工工艺以及加工出高质量的表面，确保零件使用功能的实现。表面三位微观形貌的此类方法非常丰富，通常可分为接触时和非接触时两种，其中以非接触式测量方法为主。

NanoX-80003D轮廓测量主要技术参数3D测量主要技术指标（1）：测量模式□PSI+VSI+CSIZ轴测量范围：大行程PZT扫描□300um标配/500um选配□10mm精密电机拓展扫描CCD相机□1920x1200高速相机（标配）干涉物镜□2.5X,5X,10X□标配□,20X,50X,100X(NIKON)物镜切换：5孔电动鼻切换FOV□1100x700um(10X物镜),220x140um(50X物镜)Z轴聚焦：高精度直线平台自动聚焦照明系统：高效长寿白光LED+滤色镜片电动切换（绿色/蓝色）倾斜调节：±5° 电动调节横向分辨率：≥0.35μm□与所配物镜有关□3D测量主要技术指标（2）：垂直扫描速度□PSI:<10s□VSI/CSI□<38um/s高度测量范围□0.1nm-10mm表面反射率：>0.5%测量精度:PSI:垂直分辨率<0.1nm准确度<1nmRMS重复性<0.01nm(1σ)台阶高重复性□0.15nm(1σ)VSI/CSI□垂直分辨率<0.5nm准确度<1%重复性<0.1%(1σ□10um台阶高)表面三位微观形貌的此类方法非常丰富，通常可分为接触时和非接触时两种，其中以非接触式测量方法为主。



超纳轮廓仪的主设计简介:中组部第十一批“****”****, 美国KLA-Tencor(集成电路行业检测设备市场的龙头企业) 资研发总监, 干涉测量技术**美国上市公司ADE-Phaseift的总研发工程师, 创造多项干涉测量数字化所需的关键算法, 在光测领域发表23个美国专利和35篇学术论文3个研发的产品获得大奖, 国家教育部第一批公派研究生, 83年留学美国。光学轮廓仪可广泛应用于各类精密工件表面质量要求极高的如: 半导体、微机电、纳米材料、生物医疗、精密涂层、科研院所、航空航天等领域。可以说只要是微型范围内重点部位的纳米级粗糙度、轮廓等参数的测量, 除了三维光学轮廓仪, 没有其它的仪器设备可以达到其精度要求。(网络)。每个共焦图像是通过样品的形貌的水平切片, 在不同的焦点高度捕获图像产生这样的图像的堆叠。轮廓测量轮廓仪出厂价

轮廓仪可用于高精材料表面缺陷超精密表面缺陷分析, 核探测。轮廓测量轮廓仪出厂价

轮廓仪的主要客户群体300mm集成电路技术封装生产线检测集成电路工艺技术研发和产业化国家重点实验室高效太阳能电池技术研发、产业化MEMS技术研发和产业化新型显示技术研发、产业化超高精密表面工程技术轮廓仪是一种两坐标测量仪器, 仪器传感器相对被测工件表面作匀速滑行, 传感器的触针感受到被测表面的几何变化, 在X和Z方向分别采样, 并转换成电信号, 该电信号经放大和处理, 再转换成数字信号储存在计算机系统的存储器中, 计算机对原始表面轮廓进行数字滤波, 分离掉表面粗糙度成分后再进行计算, 测量结果为计算出的符合某种曲线的实际值及其离基准点的坐标, 或放大的实际轮廓曲线, 测量结果通过显示器输出, 也可由打印机输出。(来自网络) 轮廓测量轮廓仪出厂价

岱美仪器技术服务(上海)有限公司专注技术创新和产品研发, 发展规模团队不断壮大。一批专业的技术团队, 是实现企业战略目标的基础, 是企业持续发展的动力。公司以诚信为本, 业务领域涵盖半导体工艺设备, 半导体测量设备, 光刻机 键合机, 膜厚测量仪, 我们本着对客户负责, 对员工负责, 更是对公司发展负责的态度, 争取做到让每位客户满意。一直以来公司坚持以客户为中心、半导体工艺设备, 半导体测量设备, 光刻机 键合机, 膜厚测量仪市场为导向, 重信誉, 保质量, 想客户之所想, 急用户之所急, 全力以赴满足客户的一切需要。