



粗糙度轮廓仪

RP150RS

- ◆ 测头可以双向测量
- ◆ 无需换传感器和测针, 实现一次测量, 粗糙度和轮廓度同时分析
- ◆ 一次测量, 可分析工件不同区域粗糙度, 提高测量效率
- ◆ X轴采用摩擦直线导轨, 精度高, 寿命长
- ◆ 采用进口数字式传感器, 精度高, 线性好
- ◆ 简易的测针更换设计, 一次安装, 无需校正
- ◆ 具有测针自动接触、自动抬起、自动回退功能
- ◆ 支持DXF格式文件导入、导出, 定制CAD格式导出
- ◆ 多语种版本软件: 中文、英文、俄语



调节工作台
(货号: RP100RS-STAGE)



粗糙度标准样块



Ø35mm 环规



平口钳



轮廓校准样块



Ø0.6*4mm 双向触针1个



Ø1*15mm 双向触针3个



Ø3*24mm 标准尖测针1个



Ø3*24mm 标准测针2个



粗糙度轮廓仪

RP150RS

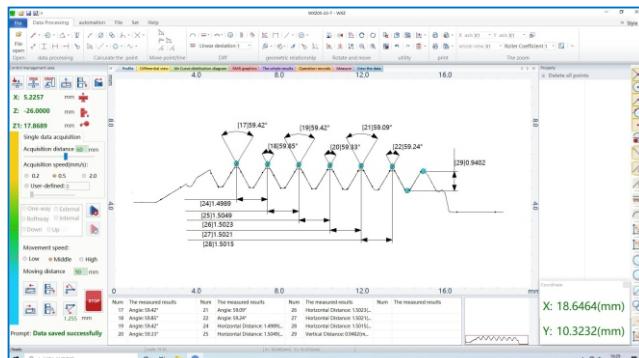
技术参数

测量对象	粗糙度和轮廓度	
粗糙度测量参数	Ra, Rq, Rz(Ry), R3z, Rz(DIN), Rz(JIS), Rz(ISO), Rp, Rv, Rt, Rsk, Rsm, Rc, Rpm, Rku, Rdq, Roc, Mr1, Mr2, Rpk, Rvk, Rk, Rdc, A1, A2, R, Rx, AR, Rcp, Rmax	
波纹度测量参数	wt, wa, wp, wv, wq, wc, wku, wsk, w, wx, wz, wsm, wdc, wte, wmr, Aw, c(wmr), wmr(c), wdq	
原始轮廓测量参数	Pt, Pa, Pp, Pv, Pq, Pc, Pku, Psk, Pdq/p△q, Psm, Pdc, Pmr(c), Pz, pmr, C(pm)	
轮廓度测量	X 轴行程	150mm
	X 轴直线度	0.8μm/100mm
	Z 轴行程(测量台立柱)	450mm
	Z1 轴量程(测量传感器)	±20mm
	线性精度	±(0.8+0.12H)um, H是测量高度的绝对值(单位: mm)
	圆弧测量精度	±(1.5+R/8)um, R是测量半径(单位: mm)
	角度测量精度	±2'
	测量螺纹范围	M2-M100
粗糙度测量	测量螺纹精度	≤±(4+0.04H)um, 立柱移动 ≤±(4+0.02H)um (内螺纹≤100mm 外螺纹≤30mm), 立柱不动
	Z1 轴量程(测量传感器)	±20mm
粗糙度测量	粗糙度示值误差	±5%
	粗糙度测量重复性	±3%
	粗糙度分辨率	0.0001um
	粗糙度评定长度	3-7
	粗糙度截止波长	0.025, 0.08, 0.25, 0.8, 2.5, 8mm
爬坡角度	上升77°, 下降88°	
测量速度	0.02mm-2.0mm/s	
测量方式	测针接触式测量	
运动控制方式	电动控制	
电源	220V	
尺寸	985x710x1450mm	

标准配件

主机	1台
轮廓度校准块	1块
粗糙度标准块	1块
调节工作台(货号: RP100RS-STAGE)	1个
平口钳	1个
Ø35mm 环规	1个
Ø0.6x4mm 双向触针	1个
Ø1x15mm 双向触针	3个

测量轮廓度



Ø3x24mm R0.025mm 斜测针	2个
Ø3x24mm R5μm 尖测针	1个
Ø8x150mm 测杆	2根
品牌电脑	1台
打印机	1台
触针适配器	2个
UPS	1台
电子秤	1个

测量粗糙度

