950951

表面粗糙度比较样块

产品类别：粗糙度仪

所属系列：OTHER

一、表面粗糙度比较样块产品简介： 951组合式表面粗糙度比较样块和950单组式表面粗糙度比较样块，表面粗糙度比较样块是用比较法检查零件表面粗糙度的一种量具，在机械工业生产中得到广泛的应用。

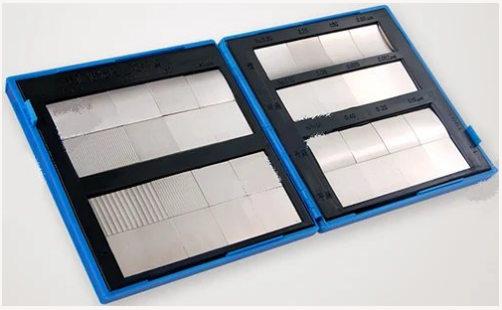


图 1 产品外观

一、产品简介

一、表面粗糙度比较样块产品简介： 951组合式表面粗糙度比较样块和950单组式表面粗糙度比较样块，表面粗糙度比较样块是用比较法检查零件表面粗糙度的一种量具，在机械工业生产中得到广泛的应用。

二、产品介绍

产品说明 一、表面粗糙度比较样块产品简介： 951组合式表面粗糙度比较样块和950单组式表面粗糙度比较样块，表面粗糙度比较样块是用比较法检查零件表面粗糙度的一种量具，在机械工业生产中得到广泛的应用。符合GB标准。

四、技术参数

参数项目	技术指标
组别	Ra	质量
6.30	3.20	1.60	0.80	0.40	0.20	0.10	0.05	0.025	0.012
备注	质量为kg;单位为um
质量	6.30

注：参数为标称配置，实际以合同与技术协议为准；非标行程、测头与软件功能可按需定制。

五、适用标准

- GB/T 1031 表面粗糙度参数及其数值
- GB/T 10610 表面结构 轮廓法评定规则
- GB/T 1958 产品几何技术规范(GPS) 几何公差检测规定
- GB/T 1800.1 极限与配合 基础
- GB/T 1184 形状和位置公差 未注公差值

六、关联内容与同系列产品

应用案例：巡检抽检·液压杆检测：精密齿轮验收方案（184）；巡检抽检·液压杆检测：压缩机与制冷验收方案（185）；巡检抽检·涡轮叶片检测：航空航天验收方案（186）

行业应用：工程机械传动轴测量应用指南：Ra与Rmr控制（150）；工程机械连杆大头孔测量应用指南：Rz与波纹度控制（151）；工程机械减速器输出轴测量应用指南：RSm与Ra控制（152）

测量原理：粗糙度仪测点方向与法向：适用范围（189）；粗糙度仪测点方向与法向：验证与复检（190）；粗糙度仪曲面测量补偿：物理机制（191）

科研与技术文件：售后服务与技术支持（资料站 D）；公司简介；三坐标测量机系列

同系列产品：1401、107JA、19JC、19JPC、2205B、19JPC-V、2207、2300A-R

服务热线：400-812-7833 / 021-58391850　邮箱：shanghai@yr17.net
地址：上海市奉贤区奉城镇南奉公路1478号 201411

资料生成时间：2026-11-21 15:19　本资料为可编辑模板，参数以合同与技术协议为准。