MARSURF-LD260

影像测量仪

产品类别：影像测量仪

所属系列：MARSURF

Mahr 度量先进的技术实现一步完成轮廓和粗糙度测量。MarSurf LD 130 和 LD 260 测量站经过系统化的设计以利用第一代设备的经验。



图 1 产品外观

一、产品简介

Mahr 度量先进的技术实现一步完成轮廓和粗糙度测量。MarSurf LD 130 和 LD 260 测量站经过系统化的设计以利用第一代设备的经验。

二、产品介绍

Mahr 度量先进的技术实现一步完成轮廓和粗糙度测量。MarSurf LD 130 和 LD 260 测量站经过系统化的设计以利用第一代设备的经验。

三、产品特点

一步完成粗糙度和轮廓测量 高测量和定位速度可大幅减少测量时间 删除创新的测头系统 快速可靠的测杆更换，磁性支架同步检测测杆 长测量长度，高达 260 mm (MarSurf LD 260)，测量行程 13 mm（100 mm 测杆长度）或 26 mm（200 mm 测杆长度） 模块结构，方便维护 维护时无需拆卸测量立柱

四、技术参数

参数项目	技术指标
测量速度（文本）	0.02mm/s至10mm/s；粗糙度测量时推荐 0.1mm/s至0.5mm/s
扫描长度末尾（X 方向）	130 mm
分辨率	0.8 nm
针尖半径	25 µm
扫描长度开始（X 方向）	0.1 mm
定位速度（文本）	0.02 mm/s 至 200 mm/s
测量范围 mm	13 mm (100 mm probe arm);26 mm (200 mm probe arm)
扫描长度（文本）	0.1mm-130 mm 或260mm
测量力(N)	0.5 mN至30 mN，可软件调整
接近生产区域的测量	半自动到自动的轮廓和表面粗糙度测量
汽车工业	引擎零件，其中包括气缸盖、气缸体、曲轴、凸轮轴、阀门、转向、变速箱、注入系统、涡轮增压器
医疗	髋关节和膝关节内用假体的轮廓和表面粗糙度测量，医用螺丝轮廓测量，种植牙的轮廓和表面粗糙度测量

参数项目	技术指标
光学	航空镜头的轮廓和表面粗糙度测量

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 24762 影像测量仪验收检测与复检
- JJF 1318 影像测量仪校准规范
- 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：首件检验·手机中框检测：压缩机与制冷验收方案（016）；首件检验·玻璃盖板检测：航空航天验收方案（017）；首件检验·液晶面板检测：医疗器械验收方案（018）

行业应用：船舶重工精密主轴测量应用指南：R 角偏差与位置度控制（139）；船舶重工压缩机转子测量应用指南：长度示值误差与角度偏差控制（140）；船舶重工传动轴测量应用指南：重复性与R 角偏差控制（141）

测量原理：影像测量仪不确定度评定：信号与算法（283）；影像测量仪不确定度评定：标定与溯源（284）；影像测量仪不确定度评定：误差来源（285）

科研与技术文件：轮廓仪与形状测量仪；产品技术资料；售后服务与技术支持（资料站 B）

同系列产品：MARSURF-UD130、MARSURF-XC20、MARSURF-XC2、MARSURF-XCR20

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 15:18 本资料为可编辑模板，参数以合同与技术协议为准。