MARSURF-XC20

影像测量仪

产品类别：影像测量仪

所属系列：MARSURF

MARSURF XC 20 MIT PCV 200 轮廓测量站



图 1 产品外观

一、产品简介

MARSURF XC 20 MIT PCV 200 轮廓测量站

二、产品介绍

MARSURF XC 20 MIT PCV 200 轮廓测量站 轮廓测量的国际基准 MarSurf XC 20 被公认为轮廓评估的产品。开始于 30 年前的 Konturograph 产品 - 由驱动装置和 X-/Y-记录仪构成 #96 现已通过技术发展为优质质量的轮廓测量系统。微调的设备配置可提供出色的性能标准。驱动装置和测量立柱通过可靠的测量和评估软件进行控制和定位。

三、产品特点

可以显示用户提示 交互控制元素支持评估和自动例行程序 使用双探针测头测量上下轮廓；也可对两个轮廓进行相对评估剖面图像，可评估各剖面的不同参数 可对孔或陡峭对象等障碍进行分段测量 支持导入和导出 dxf 文件以对比设定点/实际值 PCV 200 驱动装置采用的测杆安装方式，无需工具即可完成可重复性测杆更换 测头系统，提高测量站灵活性 手动可变扫描力，同样提高灵活性 使用直线和圆弧合成标称轮廓 方便比较标称和实际轮廓 可通过轮廓内的描述选择不同的公差

四、技术参数

参数项目	技术指标
接触速度（Z 方向）	0.1 至 1 mm/s
测杆长度	175 mm, 350 mm
测量速度（文本）	0.2 mm/s 至 4 mm/s
针尖半径	25 µm
扫描长度末尾（X 方向）	200 mm
分辨率	Z 方向，相对探针针头：0.38 µm（350 mm 测杆）/ 0.19 µm（175 mm 测杆） 在 Z 方向，相对于测量系统：0.04 µm
扫描长度开始（X 方向）	0.2 mm
取样角	在平滑表面上，取决于偏差：后缘高至 88°，前缘高至 77°
定位速度（文本）	X 方向返回速度：0.2 至 8 mm/s;Z 方向：0.2 至 10 mm/s
导块偏差	2um；0.5mm、20um
测量范围 mm	1mN；30mN
扫描长度（文本）	150mm、200mm

参数项目	技术指标
测量力 (N)	6mm
生产领域最需要的测量	部分自动流程中的轮廓测量

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·键帽检测：五金冲压验收方案（161）；首件检验·五金螺丝检测：3C电子验收方案（162）；首件检验·密封圈检测：汽车零部件验收方案（163）

行业应用：液压气动活塞销测量应用指南：长度示值误差与角度偏差控制（115）；液压气动液压缸筒测量应用指南：重复性与R 角偏差控制（116）；液压气动电机轴测量应用指南：位置度与长度示值误差控制（117）

测量原理：影像测量仪毛刺与崩缺检测：信号与算法（193）；影像测量仪毛刺与崩缺检测：标定与溯源（194）；影像测量仪毛刺与崩缺检测：误差来源（195）

科研与技术文件：万能工具显微镜；粗糙度仪；三坐标测量机

同系列产品：MARSURF-LD260、MARSURF-UD130、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。