MC012系列粗糙度轮廓仪

粗糙度轮廓仪（CX - 1(S)）

产品类别：轮廓仪

所属系列：MC012

MC012 系列粗糙度轮廓仪 MC012 系列（CX - 1(S)）一、CX - 1(S) 粗糙度轮廓仪产品简介：CX - 1(S) 粗糙度轮廓仪是一款高精度的大型综合测量仪器，包括粗糙度测量系统、直接轮廓测量...



图 1 产品外观

一、产品简介

MC012 系列粗糙度轮廓仪 MC012 系列（CX - 1(S)）一、CX - 1(S) 粗糙度轮廓仪产品简介：CX - 1(S) 粗糙度轮廓仪是一款高精度的大型综合测量仪器，包括粗糙度测量系统、直接轮廓测量...

二、产品介绍

产品介绍

四、技术参数

参数项目	技术指标
评定参数	Ra.Ry.Rz.S.Sm.tp
测量范围	Ra 0.01 μ m-10 μ m
触针位移	± 500 μ m
示值误差	≤ 3% ± 5nm B\ 轮廓测量
使用范围	x0 -100mm , z 0 -300mm
半径误差	1%-0.2%
净 重	约 80Kg

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 3505 表面结构 轮廓法 术语、定义及参数
- GB/T 6062 触针式仪器标称特性
- 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·气门锥面检测：精密轴承验收方案（135）；首件检验·气门锥面检测：电机与家电验收方案（136）；首件检验·气门锥面检测：五金冲压验收方案（137）

行业应用：军工与科研涡轮盘测量应用指南：直线度与R 值偏差控制（258）；军工与科研校对环规测量应用指南：Ra与角度偏差控制（259）；军工与科研传动轴测量应用指南：轮廓度与直线度控制（260）

测量原理：轮廓仪轮廓度公差评定：标定与溯源（284）；轮廓仪轮廓度公差评定：误差来源（285）；轮廓仪轮廓度公差评定：温度与振动（286）

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：MC012系列标准椭圆柱、MC012系列粗糙度轮廓仪（CX - 1(G)）、MC012系列表面轮廓粗糙度测量仪（2207）

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 15:22 本资料为可编辑模板，参数以合同与技术协议为准。