T1000C

便携式齿面粗糙度测量仪

产品类别：粗糙度仪

所属系列：T100

一、T1000C型齿面粗糙度测量仪产品用途： T1000C型齿面粗糙度测量仪主要用于生产现场和计量检测部门在生产现场对齿轮齿面的表面质量进行检测，可测量模数2mm以上的齿轮和齿轮刀具的齿面粗糙度，还可以测量平面、圆柱表面、曲面等工件的表面粗糙度。



图 1 产品外观

一、产品简介

一、T1000C型齿面粗糙度测量仪产品用途： T1000C型齿面粗糙度测量仪主要用于生产现场和计量检测部门在生产现场对齿轮齿面的表面质量进行检测，可测量模数2mm以上的齿轮和齿轮刀具的齿面粗糙度，还可以测量平面、圆柱表面、曲面等工件的表面粗糙度。

二、产品介绍

产品说明 一、T1000C型齿面粗糙度测量仪产品用途： T1000C型齿面粗糙度测量仪主要用于生产现场和计量检测部门在生产现场对齿轮齿面的表面质量进行检测，可测量模数2mm以上的齿轮和齿轮刀具的齿面粗糙度，还可以测量平面、圆柱表面、曲面等工件的表面粗糙度。 随机带两支传感器，标准和齿面传感器，还包括驱动箱和电箱等主要部件。 可以根据被测齿面和工件表面粗糙度要求及形状尺寸要求，灵活选择取样长度和评定长度，满足测量要求。 可以在水平、垂直、向上等任意位置测量，驱动箱固定在简易底台的立柱上，可以灵活地调整位置和姿态，满足复杂齿面的高精度测量要求。 四、T1000C组成： 基本配置： 电箱/打印机 驱动箱 标准传感器 齿面传感器 支承底台 校对样块 专用充电器 可选附件 圆弧传感器 精调平台 调斜工作台 加长杆100mm，200mm 多功能V型块 平口钳 五、T1000C外形尺寸： 仪器外形尺寸：340*145*240mm 包装箱尺寸：694*480*290mm 仪器净重：1.2kg 仪器毛重：15kg

四、技术参数

参数项目	技术指标
测量原理	触针法，差动电感传感器
测量范围	触针最大位移：±50μm；Rt≤80μm；Ra：0.05μm -8μm
示值精度	≤±10%
最小分辨力	0.005μm
取样长度	0.25，0.8，2.5mm
评定长度	N倍取样长度 N=1，2，3，4，5
数字滤波器	高斯滤波器、RC滤波器、PC滤波器
量程	±10，±25，±50μm
测量参数	Ra,Rc,Rp,Rv,Rz,Rq,Rsm,Rt,Rsk,Rku,Rdq,Rmr （符合GB/T 3505-2000定义）
打印垂直放大比	≤20000倍
打印水平放大比	10/40/100倍
驱动箱滑行速度	0.15，0.5，1mm/s

参数项目	技术指标
传感器测针	金刚石圆锥，锥角90°，针尖半径5μm
工作温度	5℃-40℃

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：来料验收·铸件表面检测：造纸与薄膜验收方案（261）；来料验收·缸筒内壁检测：汽车零部件验收方案（262）；来料验收·活塞环槽检测：液压气动验收方案（263）

行业应用：医疗器械连杆大头孔测量应用指南：Rz与波纹度控制（051）；医疗器械医疗器械轴测量应用指南：RSm与Ra控制（052）；医疗器械钟表轴测量应用指南：Rmr与Rz控制（053）

测量原理：粗糙度仪测量不确定度评定：误差来源（235）；粗糙度仪测量不确定度评定：温度与振动（236）；粗糙度仪测量不确定度评定：装夹与基准（237）

科研与技术文件：售后服务与技术支持（资料站 B）；公司理念（资料站 B）；公司简介（资料站 C）

同系列产品：T1000A、M2、TAYLOR-CCI、TAYLOR、2205B、2207、2300A-R、950951

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 15:20 本资料为可编辑模板，参数以合同与技术协议为准。