TAYLOR-I

电感式表面轮廓仪

产品类别：轮廓仪

所属系列：TAYLOR

Form Talysurf i系列电感式粗糙度轮廓仪:基于大量精密技术，该系列产品将为您提供准确和可靠的计量。



图 1 产品外观

一、产品简介

Form Talysurf i系列电感式粗糙度轮廓仪:基于大量精密技术，该系列产品将为您提供准确和可靠的计量。

二、产品介绍

产品说明 用于表面粗糙度和轮廓测量的高分辨率测量系统 是众多汽车、轴承、齿轮等行业应用的理想选择。 表面粗糙度和轮廓测量合二为一: Form Talysurf i系列是一台能够同时测量表面粗糙度和轮廓的高精度仪器。该系统的低噪音和高分辨率传感器能够确保测量的完整性，通过选择不同类型的传感器，能够为各种应用提供多样化的方案。 为您的应用量身定制: 从螺钉螺纹到曲轴、从气缸体到阀门导管，选择适合您的配置满足您的应用需求。 温度补偿 作为所有i系列的标准配置，这个优质的系统能够监控和反馈环境温度的变化，确保在任何环境下，测量的稳定性和完整性能够得到充分发挥。 可重复测量的结果 拥有多年行业经验，超精密加工的专业知识以及 FEA优化设计的精美结合，能够提供低噪音，且近乎精美的机械测量精度。通过可溯源的标准器和专有计算法则，能够进一步有效地消除仪器本身带来的影响从而得到更加精确的测量结果。 无与伦比的测量能力 表面粗糙度细节- 低噪音的高分辨率传感器保证了一次测量便可得到粗糙度、波纹和粗糙度的测量结果。 轮廓-独家权的校准技术能够实现半径、角度、高度、长度、距离等精确测量。 3D-使用可选的自动Y移动台和Talymap软件,_ _能够轻松的将传统的2D测量转换为3D测量工具. 应用包括： 气缸盖-阀门表面粗糙度, 阀门角度 滚柱轴承-表面粗糙, 形状误差和DXF比对 齿轮-表面粗糙度, 齿根半径和形状偏差 曲轴-表面粗糙度, 倒角半径和DXF比对 滚珠丝杠-间距、角度、形状和直线尺寸 Q-Link生产界面 对生产环境专门设计的简化界面 传感器量程:5mm;分辨率0.4nm 粗糙度噪音:小于6nm Rq 轮廓LS弧测量:小于3.3um,Pt小于0.25um Talysurf i-Series:低噪音高分辨率的粗糙度和波纹度测量仪器，是汽车、轴承、齿轮和众多行业的正确选择。 Talysurf i系列是一款可测量粗糙度和波纹度的高精度测量仪。该仪器具有低噪音轴和高分辨率传感器，确保测量的完整性。 数十年的经验积累、超精密加工专业知识与有限元分析(FEA)优化设计相结合Z可加工出低噪音、

四、技术参数

参数项目	技术指标
传感器量程	5mm;分辨率0.4nm
粗糙度噪音	小于6nm Rq
轮廓LS弧测量	小于3.3um,Pt小于0.25um
Talysurf i-Series	低噪音高分辨率的粗糙度和波纹度测量仪器，是汽车、轴承、齿轮和众多行业的正确选择。

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：印刷包装验收方案（138）；首件检验·气门锥面检测：钢铁冶金验收方案（139）；首件检验·蜗杆齿面检测：机器人减速器验收方案（140）

行业应用：模具制造连杆大头孔测量应用指南：直线度与R 值偏差控制（093）；模具制造减速器输出轴测量应用指南：Ra与角度偏差控制（094）；模具制造细长轴测量应用指南：轮廓度与直线度控制（095）

测量原理：轮廓仪白光干涉面形测量：适用范围（229）；轮廓仪白光干涉面形测量：验证与复检（230）；轮廓仪共聚焦显微轮廓测量：物理机制（231）

科研与技术文件：圆度仪与圆柱度仪；轮廓仪与形状测量仪；产品技术资料

同系列产品：TAYLOR-CCI、TAYLOR、TAYLOR-INTRA、TAYLOR-GXPGI、TAYLOR-LUPHOS、TAYLOR-PGI、TAYLOR-ZCPGI、TAYLOR-SURTRONIC

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。