# TR300

影像测量仪

产品类别：影像测量仪

所属系列：TR300

TR300，粗糙度仪，手持式粗糙度仪，便携式粗糙度仪，激光粗糙度测量仪，高精度粗糙度仪，粗糙度形状测量仪，上海研润光机科技有限公司



图 1 产品外观

## 一、产品简介

TR300，粗糙度仪，手持式粗糙度仪，便携式粗糙度仪，激光粗糙度测量仪，高精度粗糙度仪，粗糙度形状测量仪，上海研润光机科技有限公司

## 二、产品介绍

TR300，粗糙度仪，手持式粗糙度仪，便携式粗糙度仪，激光粗糙度测量仪，高精度粗糙度仪，粗糙度形状测量仪，上海研润光机科技有限公司 粗糙度形状测量仪（TR300） 粗糙度形状测量仪TR300 一、TR300粗糙度形状测量仪产品简介： TR300粗糙度形状测量仪是一款符合最新ISO国际标准的产品，是评定零件表面质量的多用途便携式仪器，具有符合多个国家标准和国际标准的多个参数，可对多种零件表面的粗糙度、波纹度和原始轮廓进行多参数评定，可测量平面、外圆柱面、内孔表面及轴承滚到等。该仪器具有测量范围大、性能稳定、精度高的特点，适用于生产现场、科研实验室和企业计量室。根据选定的测量条件计算相应的参数，测量结果可以数字和图形方式显示在液晶显示器上，也可以输出到打印机上。还可以连接电脑，电脑专用分析软件可直接控制测量操作并提供强大的高级分析功能。 二、TR300粗糙度形状测量仪功能特点： 1、便携式机电一体化设计 2、800μm超大量程电感传感器 3、可测量粗糙度、波纹度和原始轮廓参数并显示图形 4、兼容多个国家标准 5、具有带导头、无导头两种测量方式 6、可配置Windows平台高级分析软件 7、中/英文语言选择 8、可连接电脑或专用打印机

## 四、技术参数

| 参数项目 | 技术指标 |
| --- | --- |
| **测量轮廓** | 粗糙度、波纹度、原始轮廓 |
| **测量参数** | R参数：Ra、Rz（ISO）、Rz（JIS）、Rc、Rq、Rt、Rp、Rv、Rmax、R3z、R3y、RSk、RS、RSm、 Rmr、Rlo、RHSC、Rpc |
| **W参数** | Wa、Wp、Wv、Wt、Wz（ISO）、Wq、Wsk、Wc、WS、WSm、Wlo、WHSC、Wpc、Wmr(c)、Wz(JIS) |
| **P参数** | Pa、Pp、Pv、Pt、Pz（ISO）、Pq、Psk、Pc、PS、PSm、Plo、PHSC、Ppc、Pmr(c)、Pz(JIS) |
| **Rk参数** | Rk、Rvk、Rpk、Mr1、Mr2 |
| **最大测量范围** | 800μm |
| **最高显示分辨率** | 0.000125μm/8μm |
| **滤波方式** | RC、PC-RC、GAUSS、ISO13565（Rk专用） |
| **取样长度** | 0.008mm、0.25mm、0.8mm、2.5mm、8mm |
| **评定长度** | 1L-5L（可选），L为取样长度 |

| 参数项目 | 技术指标 |
| --- | --- |
| **最大驱动行程长度** | 40mm |
| **示值误差** | ≤±5% |
| **示值变动性** | ≤3% |
| **传感器针尖材料** | 天然金刚石 |

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：巡检抽检·冲压件检测：压缩机与制冷验收方案（173）；巡检抽检·塑胶结构件检测：汽车零部件验收方案（174）；巡检抽检·塑胶结构件检测：半导体与显示验收方案（175）

行业应用：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）；船舶重工连杆大头孔测量应用指南：位置度与长度示值误差控制（142）

测量原理：影像测量仪镜头畸变校正：误差来源（165）；影像测量仪镜头畸变校正：温度与振动（166）；影像测量仪镜头畸变校正：装夹与基准（167）

科研与技术文件：公司理念；售后服务与技术支持；影像测量仪选型

同系列产品：CNC、FTS、MAP、MARSURF-LD260、MARSURF-XC20、PRODUCE、TAYLOR-INTRA、TAYLOR-LUPHOS

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 16:20 本资料为可编辑模板，参数以合同与技术协议为准。