XZ-230

轮廓仪-形状测量仪

产品类别：轮廓仪

所属系列：XZ

XZ-230轮廓仪-形状测量仪该仪器可测量各种机械零件的素线和截面轮廓形状参数，在轴承行业中可测量各种零件的直线度、平行度、倾斜度、角度处理、圆处理（直线到切线的距离、圆心到圆心距离、圆弧半径、交点到圆的心距离、圆心到直线距离）、点线处理（交点到直线距离、交点到圆心距离、两直线交点、交点与交点距离）



图 1 产品外观

一、产品简介

XZ-230轮廓仪-形状测量仪该仪器可测量各种机械零件的素线和截面轮廓形状参数，在轴承行业中可测量各种零件的直线度、平行度、倾斜度、角度处理、圆处理（直线到切线的距离、圆心到圆心距离、圆弧半径、交点到圆的心距离、圆心到直线距离）、点线处理（交点到直线距离、交点到圆心距离、两直线交点、交点与交点距离）、对数曲线、槽宽、槽深、沟边距、沟心距、

二、产品介绍

XZ-230轮廓仪-形状测量仪该仪器可测量各种机械零件的素线和截面轮廓形状参数，在轴承行业中可测量各种零件的直线度、平行度、倾斜度、角度处理、圆处理（直线到切线的距离、圆心到圆心距离、圆弧半径、交点到圆的心距离、圆心到直线距离）、点线处理（交点到直线距离、交点到圆心距离、两直线交点、交点与交点距离）、对数曲线、槽宽、槽深、沟边距、沟心距、倾斜度、水平距离、垂直距离等形状参数。

三、产品特点

直线运动导轨采用精密气浮导轨，精度保持长久，直线移动精度高，仪器使用寿命长； 直线运动导轨位移数据采集采用精密直线光栅，定位精度高，稳定性好； 仪器采用WINDOWS系统操作平台，专业测量软件，测量界面简洁直观，操作便捷；可以实时显示图形数据、存盘留档、随时打印，图形分析报告，直观清晰； 测量结果可根据标注需要任意旋转。 强大的误差补偿功能，使测量结果更精确； 测量操作设置鼠标和键盘快捷操作，用户可根据操作习惯自由选择； 设计特殊装配夹具，方便工件的装夹调整，大大提高了测量效率； 使用范围广，测量范围大；量程可达到12mm。 三、主要参数: 气浮工作台 气浮形式 开式 移动精度 Z:≤0.2um/100mm 光栅尺 定位精度 X:≤5um/220mm 产地 国产 传感器 量程 12mm 分辨率 1/65536 测量范围 轴 Φ1-180 mm 套 ≤Φ200 mm 长度 200 mm 工作台移动速度 0.05-0.4mm/s 微机调速（分四档） 所需电源 220V 50Hz 0.5Kw 所需气源压力 纯净空气≥0.5Mpa

四、技术参数

详细参数以出厂检测报告为准，可联系工程师索取完整参数表。

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：巡检抽检·钟表齿轮检测：钟表首饰验收方案（279）；巡检抽检·密封圈沟槽检测：压缩机与制冷验收方案（280）；巡检抽检·机床导轨截面检测：计量检测机构验收方案（281）

行业应用：钢铁冶金印刷辊测量应用指南：轮廓度与直线度控制（285）；钢铁冶金挤出螺杆测量应用指南：R 值偏差与Ra控制（286）；钢铁冶金注塑机料筒测量应用指南：角度偏差与轮廓度控制（287）

测量原理：轮廓仪最小区域直线评定：标定与溯源（054）；轮廓仪最小区域直线评定：误差来源（055）；轮廓仪最小区域直线评定：温度与振动（056）

科研与技术文件：联系方式；公司理念；售后服务与技术支持

同系列产品：XZ-150、XZ-150G、XZ-400

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。