YR2010S

手动二次元影像测量仪

产品类别：影像测量仪

所属系列：YR201

YR2010S手动二次元影像式精密测量仪_影像仪_影像测量仪_二次元测量仪_二次元-上海研润精密光学仪器制造厂制造影像测量仪



图 1 产品外观

一、产品简介

YR2010S手动二次元影像式精密测量仪_影像仪_影像测量仪_二次元测量仪_二次元-上海研润精密光学仪器制造厂制造影像测量仪

二、产品介绍

YR2010S手动二次元影像式精密测量仪_影像仪_影像测量仪_二次元测量仪_二次元-上海研润精密光学仪器制造厂制造影像测量仪

四、技术参数

参数项目	技术指标
测量工件尺寸	200*100*180mm
测量精度	3+L/200um
测量分辨率	1um
系统放大倍数	20~140倍(可定制40~280倍)
聚焦方式	手动聚焦
外形尺寸	380*680*900mm
整机重量	240kg
二、机器配置: 底座/立柱材质	00级精密花岗岩,平面度3um
导轨	高平衡滚子交叉导轨
光栅尺	闭合式1um分辨率精密光栅尺
CCD	日本索尼芯片高解析数字相机
镜头	0.7~4.5X高清连续变倍镜头
表面/轮廓光源	进口LED环形/圆形冷光源
自校准功能 自动寻边测量功能 自动测量模式	自动检测,框选检测,点选检测

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：五金冲压验收方案（205）；巡检抽检·冲压件检测：印刷包装验收方案（206）；巡检抽检·冲压件检测：钢铁冶金验收方案（207）

行业应用：轨道交通连杆大头孔测量应用指南：位置度与长度示值误差控制（122）；轨道交通减速器输出轴测量应用指南：角度偏差与重复性控制（123）；轨道交通细长轴测量应用指南：R 角偏差与位置度控制（124）

测量原理：影像测量仪温度与热膨胀修正：光路与传感（152）；影像测量仪温度与热膨胀修正：信号与算法（153）；影像测量仪温度与热膨胀修正：标定与溯源（154）

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：YR2010Z、YR2010、YR2010E

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 15:25　本资料为可编辑模板，参数以合同与技术协议为准。