

德国马尔轮廓仪定制公司

生成日期: 2025-10-29

如何检验钢管的表面轮廓是否合格？轮廓仪能够立即识别出轧制产品的缺陷，支持操作者果断地辨认出瑕疵产品，从而提升生产线的盈利能力。轮廓仪通过对横截面进行监测，随后形成高分辨率显示完整表面，从而允许检测出局部和周期性的表面缺陷，以及轧制产品的尺寸变化。轮廓仪具有极高的性价比，经济耐用，将钢管的各种表面缺陷都及时反馈出来，设备性能稳定，减少原材料的浪费，较大节省人力物力，品质可靠，适用性与实用性强，深受客户信赖。轮廓仪是对物体的轮廓、二维尺寸、二维位移进行测试与检验的仪器。德国马尔轮廓仪定制公司

通用性轮廓仪, 钢材缺陷检测仪: 先来了解一下检测原理：轮廓测量仪采用均布的4只二维激光测量传感器测量轧材截面，4只传感器包容轧材整个截面，真正做到无盲区测量。四只传感器呈90°角分布，四只传感器的测量区域互有交叉，能确保检测到整个截面的缺陷值，同时4000Hz的测量频率，使其对整根轧材的检测缺陷检测均能实现，不存在漏检的可能。激光轮廓仪使用激光测量技术，具有高频率、高精度，可以对物体的轮廓、轧材表面的折叠、翘曲、凹坑、凹槽、凸耳等缺陷，进行定性和定量的检测，并且环境适应性强，作为精密测量仪器在各轧钢厂行业应用十分较广。轮廓仪可以快速测量整个剖面，每秒测量4000个剖面，在线检测应用，检测整根轧材的每个部分尺寸，而不是几个有限的测量点、抽查某个部位，能更多方面、精确的反映钢材表面轮廓情况，尤其适合精度及速度要求都很高的在线测量系统。德国马尔轮廓仪定制公司大多数现在我国涌现很多轮廓仪一台就可以装三到四台是多见的情形。

轮廓度仪是测量各种机械零件素线形状和截面轮廓形状的精密设备。从产地分有进口和国产；从使用方式分有台式和便携式；从原理分有接触式和非接触式。轮廓度仪采用高精度的横向气浮道轨和滚动垂直道轨，移动精度高、稳定性好、寿命长；测量效率高、装卡方便、操作简单、适用于车间检测站或计量室使用。轮廓仪可根据用户的需要对软件进一步开发，更广的满足用户的测量形状的要求，并备有多种工装备件。在轮廓度仪开机过程中容易造成控制柜可能受到轻微的碰撞，或者是驱动部受到了轻微的碰撞，从而发生伺服误差，首先记住两点：生伺服误差，开始X轴初始化，在X轴初始化过程中请不要进行操作。机并且重新开机，然后按下安全锁，转动手动旋钮，移动X轴。

轮廓仪是用来测什么的？轮廓仪的确能够测量轮廓，但并不是那类大表面的相近车子外轮廓，只是那类精密加工的长短并不是非常大的产品工件。轮廓仪是测量各种各样机械零件素线形状和横截面轮廓形状的高精密机器设备。在滚动轴承领域中可测量各种各样翻转体及燕尾导轨的素线形状，如：凸起量、界面张力、斜面夹角和标准件视角等，在机械制造业中可测量各种各样零件的平行度、线轮廓度、平面度、坡度、视角。尤其适用车辆、大拖拉机、摩托活塞杆的外观的测量。轮廓仪主要优点：传感器的触针由金刚石制成，针尖圆弧半径为2微米。

钢材生产缺陷困扰, 轮廓测量仪解决难题: 钢材有很多的种类，而长形的钢材如圆形、方形、螺纹钢、六角形、轨梁□T型、H型等轧材是钢厂生产中的重要组成部分，对其质量有着严格的要求，而钢材除了需要检测基础数据外，其缺陷检测也是不容忽视的问题。轮廓测量仪，一种表面缺陷在线检测装置，非常适合钢材的在线缺陷检测，它能检测轧材的整个截面，做到无盲区检测，不漏检缺陷，安装于生产线，在线检测，及时性好，在遇到缺陷时及时超差报警。电动轮廓仪是通过仪器的触针与被测表面的滑移进行测量的，是接触测量。德国

马尔轮廓仪定制公司

轮廓测量仪主要应对长条形轧材的在线缺陷检测，包括但不限于圆形、方形、螺纹钢、六角形□T型、H型。德国马尔轮廓仪定制公司

轮廓仪工作原理：电动轮廓仪是通过仪器的触针与被测表面的滑移进行测量的，是接触测量。其主要优点是可以直接测量某些难以测量到的零件表面，如孔、槽等的表面粗糙度，又能直接按某种评定标准读数或是描绘出表面轮廓曲线的形状，且测量速度快、结果可靠、操作方便。但是被测表面容易被触针划伤，为此应在保证可靠接触的前提下尽量减少测量压力。精度保证由液压或者气浮导轨等高精密装置完成。电动轮廓仪按传感器的工作原理分为电感式、感应式以及压电式多种。仪器由传感器、驱动箱、电器箱等三个基本部件组成。德国马尔轮廓仪定制公司