

MarForm



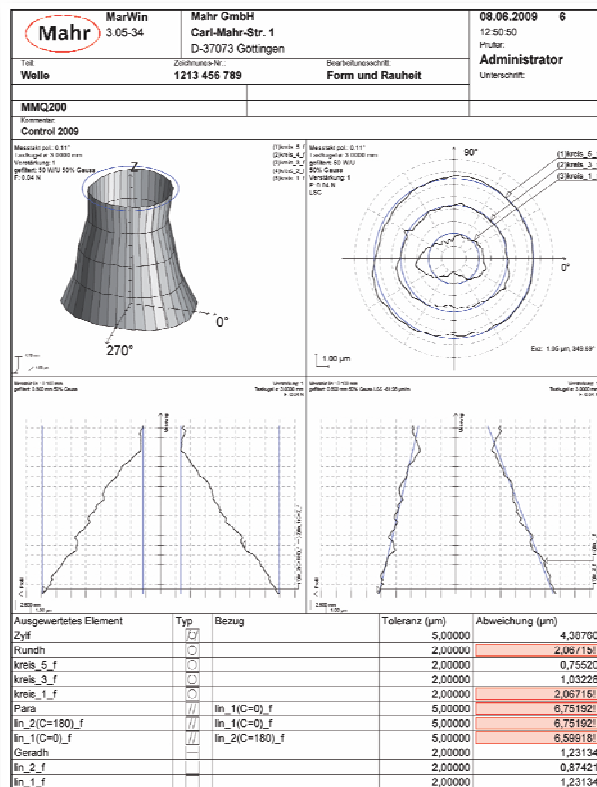
新选择：“粗糙度测量”
按照标准，以 **MarForm MMQ200** 测量!

- 0 +



EXACTLY

用 MarForm MMQ 200 测量粗糙度



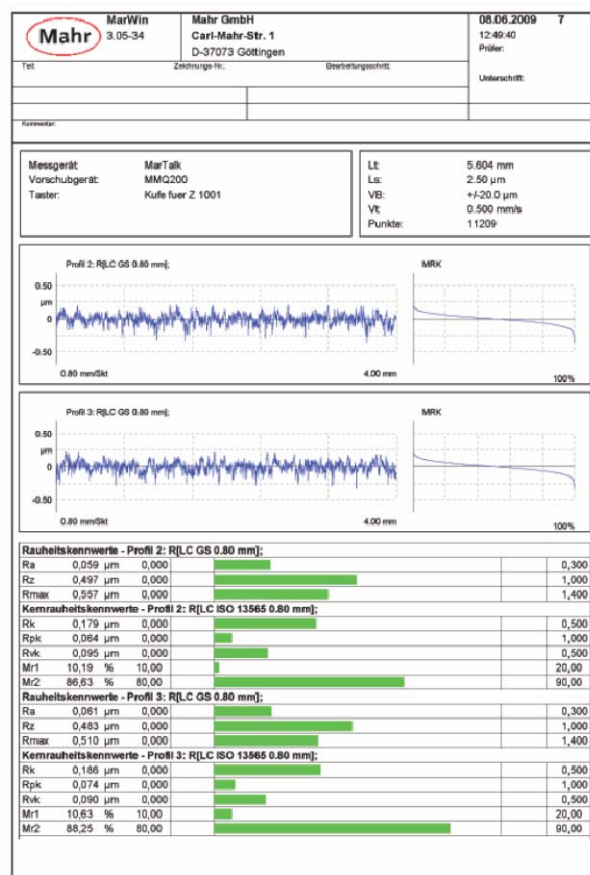
评定工件粗糙度并整理结果，有什么比在检查形位误差时同时评定更为方便呢？

为什么不用 MarForm 形状测量仪来评定如 Ra 和 Rz 的参数呢？

如果您想这么做，那你必须保证拥有一个既合格且适合这种测量任务的针尖或测头，并处在最适合的测量位置。

优势:

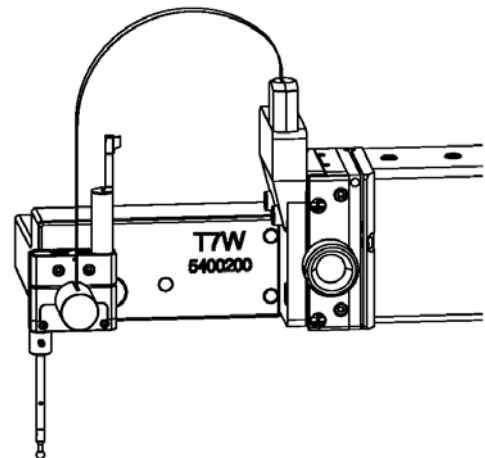
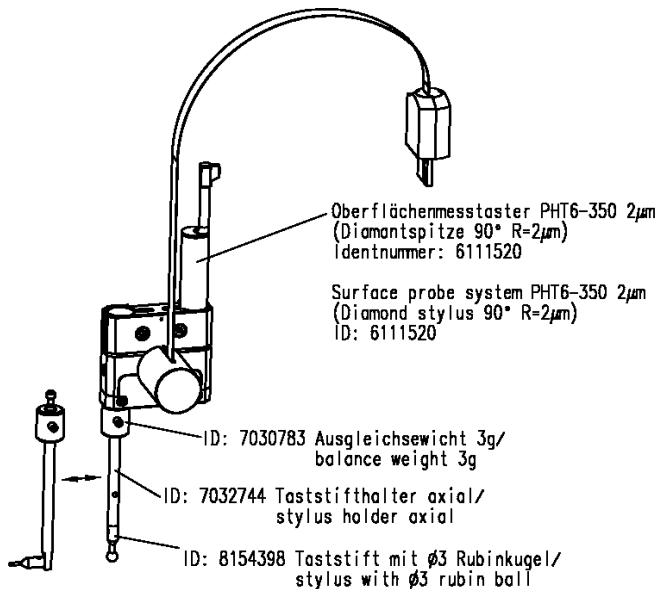
- 减少测试时间和成本，因为仅需一次设定和测量就可以完成对工件参数的评估。
- 因为每一次测量任务都可以实现测头和触针的自动选择和自动定位，所以可以得到较高的测量准确度。
- 操作简单，因为软件既适用于表面粗糙度的测量也适用于形位误差的测量。
- 详尽而生动的测量记录
- 是粗糙度计量和形位误差计量的优良结合。



MarForm MMQ 200 圆度仪的粗糙度测量

作为形位计量领域的市场领导者，Mahr 提供各种极高精度的形位测量仪器。对很多用户来说，Mahr 的测量设备就是他们的机械形位计量的最高标准。同时，Mahr 也极大完善了粗糙度的触针测量法。

Mahr 也是电感测头方面的专家，结合我们不同产品的优势，组合万能电动 T7W 测头和 PHT 6-350 触针，实现了测头和触针的结合。MarForm MMQ 200 圆度仪可根据测量任务的不同，自动转换测头或触针并定位到最佳测量位置。这样就可以实现表面粗糙度参数和形位误差的同时检测了。

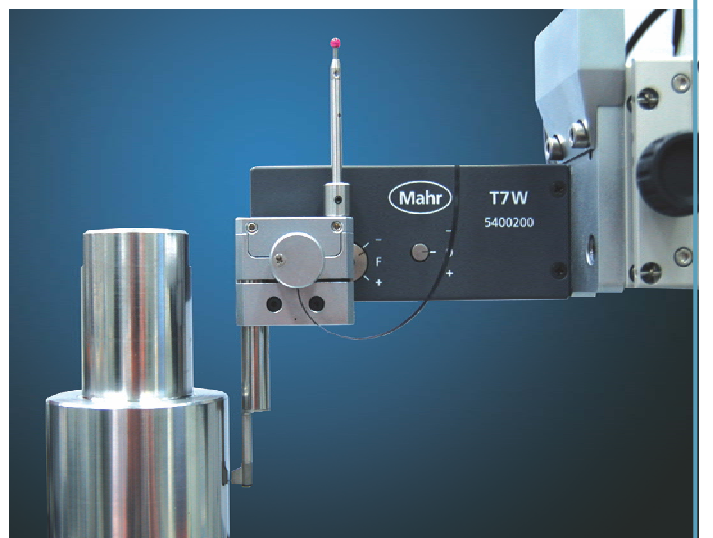


在 MarForm MMQ 200 形状测量仪上，您可以一次检测到工件的空间尺寸变化，也可以记录并保存典型粗糙度参数，如 Ra 和 Rz。这样可以避免又要在一台表面粗糙度测量仪上再装夹一次的烦恼。

是的，因为全自动程序控制的应用，您可以实现红宝石测球的形位测头和金刚石触针的自动转换。从垂直测量位置转换到水平测量位置也可以自动完成。由于 T7W 测头的转动轴可以实现小于 1° 的极高精度的自动定位，测量过程中操作者的干涉就显得多余了。

详图 A. 触针平行于圆柱母线

详图 B. 触针平行与圆柱端面



MMQ 200 配 T7W和粗糙度测头的详细资料

“测量粗糙度的 MMQ 200” 供货内容

订货号: 5400235

组合了 MarForm MMQ200 圆度仪上测量及评定粗糙度的硬件和软件包, 电机驱动的T7W测头也包含在内:

硬件包

- PHT 6-350 触针, 针尖半径 $2\ \mu\text{m}$ 90°
- 供PHT 6-350 触针和形状测量测臂使用的装夹器
- 连接触针传感器到 MarForm MMQ 200 的转换器

软件包

- AdvancedForm 软件附带的表面粗糙度评定软件
- AdvancedForm 软件, 用于 MMQ 200 形状测量



PHT 6-350 触针传感器

PHT 6-350 触针

订货号: 6111520

系统原理	触针式滑动接触测头
滑动半径	行程方向上 25 mm, 侧向 2.9 mm
接触点	针尖前 0.8 mm
测量范围	350 μm
规格	适用于水平表面 适用于 $\varnothing 6\ \text{mm}$ 至 17 mm 深的孔 适用于宽度大于 3 mm 的沟槽 允许的最小工件长度 = 行程长度 + 1 mm
针尖几何形状	半径 $2\ \mu\text{m}/90^\circ$ 金刚石

电机驱动的 T7W 测头

T7W测头

订货号: 5400200

电机驱动的T7W测头
 $\pm 360^\circ$ 可调
 接触角度可自由选择, 步距 1°
 测头易于更换 (磁性装夹)
 双测量方向
 同时具有机械和电子过载保护

Mahr GmbH Göttingen

Carl-Mahr-Str. 1, 37073 Göttingen,
 Germany Phone: +49 551 7073-0, Fax:
 +49 551 710 21 info@mahr.com,
 www.mahr.com

© by Mahr GmbH, Göttingen
 We reserve the right to modify our products, particularly in regard to technical improvement and further development. All illustration and numbers etc. are therefore subject to change.