MICROCRE 研润光机

TAYLOR-PGI 超精密表面轮廓仪

产品资料摘要

型号 TAYLOR-PGI 整理日期 2026-11-14

旧站技术资料整理，配置与交付请确认。

TalysurfPGI系列设置简单，易于使用，专为分析高精密应用而设计。 为了满足现代众多应用需求，许多部件都需要具备高质量、高耐用性、高精度和可信赖性。



产品图片摘自原站 具体外观与配置以确认资料为准

技术参数摘录

以下为原站参数摘录。多型号及不同测试条件的并列数值请结合原始技术表阅读，不作为单一型号的统一配置承诺。

参数项目	原站列示数值或说明
医疗	深入分析医疗植入物的特性，例如磨损，可为植入物的设计提供至关重要的反馈。
汽车行业	表面缺陷和划痕分析，把控生产过程。
喷油器	形状、直線度和表面粗糙度分析，把控生产过程。
航空航天	TalysurfPGI系列仪器可使用Q-Link (生产管理界面) ，适用于数据和严格标准的操作程序的控制。
研发	满足大学和研究机构中对富有挑战性的应用和广泛测量需求

参数项目	原站列示数值或说明
拥有权的传感器校准程序以及以上所提到的功能的综合	噪音、重复性、量程分辨率 和直线度都会影响表面粗糙度、半径和形状精度。这些参数保证了仪器拥有多样性和高精度的测量能力。
形状校准误差(Pt)	<0.20μm (8 μin)
系统噪音	Rq < 2 nm (0.08 μin), Rz < 10 nm (0.39 μin)
半径测量不确定度	0.1 - 10mm (0.004 - 0.39in) -标称值< 1μm；10 - 360mm (0.39 - 14.17in) - 标称值的 0.01% 至0.006%
斜坡测量不确定度	0.5 角分
Z轴倾斜重复性	平面表面- 0.08 μm (3.1 μin)；曲面表面- 0.08 μm (3.1 μin)
驱动长度- X最大/最小	120 mm / 0.1 mm (4.7 in / 0.004 in) 或200 mm / 0.1 mm (7.9 in / 0.004 in)
驱动速度	最大 13 mm/s (0.51 in/s)
测量速度	0.25 mm/s, 0.5 mm/s, 1 mm/s & 2 mm/s (0.01 in/s, 0.02 in/s, 0.04 in/s & 0.08 in/s)
X轴最小采样间距	0.125 μm (5 μin)
直线度精度(Pt)	120 mm 驱动箱- 0.08 μm (3.2 μin) / 200 mm 驱动箱- 0.110 μm (4.3 μin)

本摘要列出前 16 项完整参数；完整技术表、适用条件和配置选项请查阅以下原始产品页面。

资料来源与咨询

原始产品页面：https://www.yrmade.com/TAYLOR-PGI.html

上海研润光机科技有限公司 | 400-812-7833 / 021-58391850

邮箱 shanghai@yr17.net

地址 上海市奉贤区南奉公路1478号

本资料为产品信息摘要，不是检验报告、校准证书或产品合格证明。