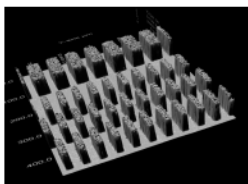


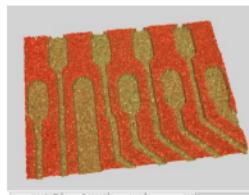
# 粗糙度轮廓仪联系电话

发布日期：2025-09-21

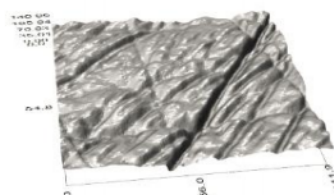
NanoX-80003D轮廓测量主要技术参数3D测量主要技术指标（1）：测量模式□PSI+VSI+CSIZ轴测量范围：大行程PZT扫描□300um标配/500um选配□10mm精密电机拓展扫描CCD相机□1920x1200高速相机（标配）干涉物镜□2.5X,5X,10X□标配□,20X,50X,100X(NIKON)物镜切换：5孔电动鼻切换FOV□1100x700um(10X物镜),220x140um(50X物镜)Z轴聚焦：高精直平台自动聚焦照明系统：高效长寿白光LED+滤色镜片电动切换（绿色/蓝色）倾斜调节：±5° 电动调节横向分辨率：≥0.35μm□与所配物镜有关□3D测量主要技术指标（2）：垂直扫描速度□PSI:<10s□VSI/CSI□<38um/s高度测量范围□0.1nm-10mm表面反射率：>0.5%测量精度:PSI:垂直分辨率<0.1nm准确度<1nmRMS重复性<0.01nm(1σ)台阶高重复性□0.15nm(1σ)VSI/CSI□垂直分辨率<0.5nm准确度<1%重复性<0.1%(1σ□10um台阶高)200到400个共焦图像通常在几秒内被捕获，之后软件从共焦图像的堆栈重建精确的三维高度图像。粗糙度轮廓仪联系电话



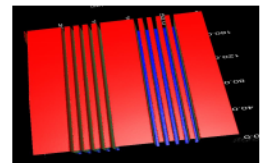
WLP封装BUMP测量



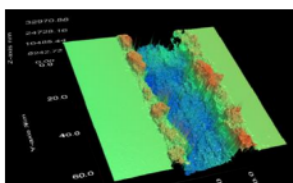
PCB板检测



抛光工艺研发



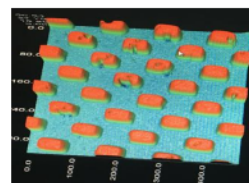
光刻工艺研发



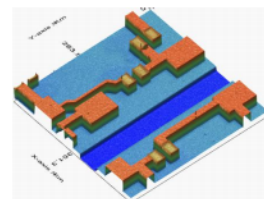
激光隐形切割工艺控制



封装材料粗糙度测量



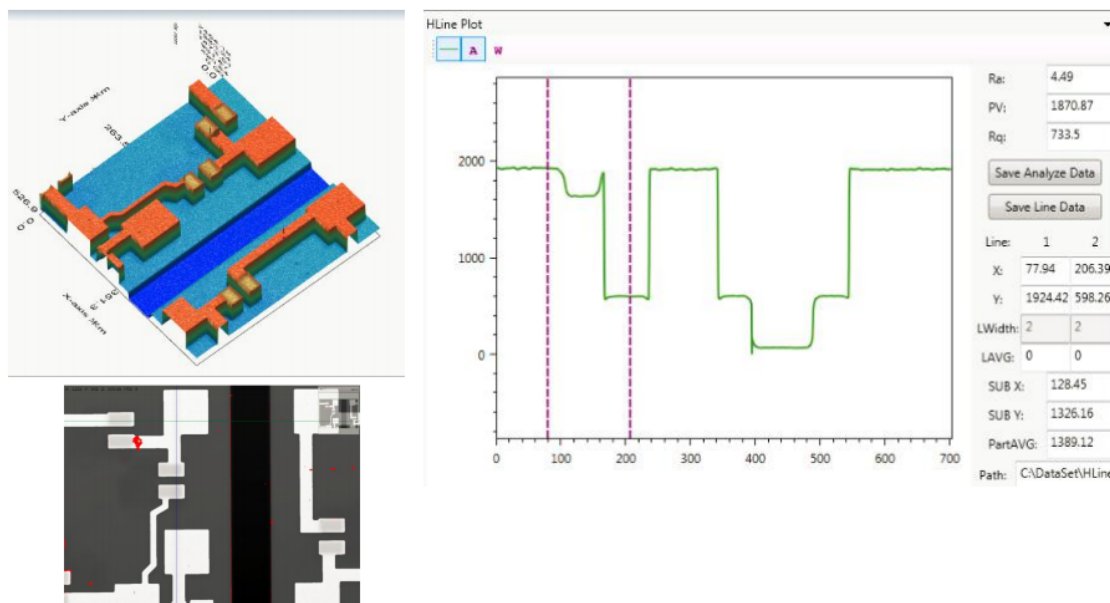
OLED缺陷检测



精密结构测量

表面三维轮廓仪对精密加工的作用：一、从根源保障物件成品的准确性：通过光学表面三维轮廓仪的扫描检测，得出物件的误差和超差参数，积大提高物件在生产加工时的精确度。杜绝因上游的微小误差形成“蝴蝶效应”，造成下游生产加工的更大偏离，最终导致整个生产链更大的损失。二、提高效率：智能化检测，全自动测量，检测时只需将物件放置在载物台，然后在检定软件上选择相关参数，即可一键分析批量测量。摒弃传统检测方法耗时耗力，精确度低的缺点，积大提高加工效率。三、涵盖面广的2D□3D形貌参数分析：表面三维轮廓仪可测量300余种2D□3D参数，无论加工的物件使用哪一种评定标准，都可以提供权面的检测结果作为评定依据，可轻松获取被测物件精确的线粗糙度、面粗糙度、轮廓度等参数。四、稳定性强，高重复性：仪

器运用高性能内部抗震设计，不受环境影响测量的准确性。超精密的Z向扫描模块和测量软件完美结合，保证高重复性，将测量误差降低到亚纳米级别。粗糙度轮廓仪联系电话表面三位微观形貌的此类方法非常丰富，通常可分为接触时和非接触时两种，其中以非接触式测量方法为主。



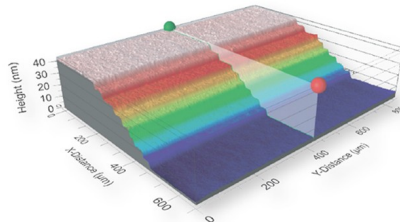
17

轮廓仪的功能:廓测量仪能够对各种工件轮廓进行长度、高度、间距、水平距离、垂直距离、角度、圆弧半径等几何参数测量。测量效率高、操作简单、适用于车间检测站或计量室使用。白光轮廓仪的典型应用:对各种产品，不见和材料表面的平面度，粗糙度，波温度，面型轮廓，表面缺陷，磨损情况，腐蚀情况，孔隙间隙，台阶高度，完全变形情况，加工情况等表面形貌特征进行测量和分析。如果您想要了解更多的信息，请联系我们岱美仪器技术服务有限公司。

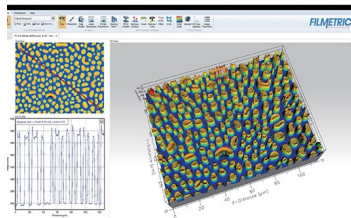
关于三坐标测量轮廓度及粗糙度三坐标测量机是不能测量粗糙度的，至于测量零件的表面轮廓，要视三坐标的测量精度及零件表面轮廓度的要求了，如果你的三坐标测量机精度比较高，但零件轮廓度要求不可，是可以用三坐标来代替的。一般三坐标精度都在2-3um左右，而轮廓仪都在2um以内，还有就是三坐标可以测量大尺寸零件的轮廓，因为它有龙门式三坐标和关节臂三坐标，而轮廓仪主要是用来测量一些小的精密零件轮廓尺寸的，加上粗糙度模块也可以测量粗糙度。轮廓仪可用于: 散热材料表面粗糙度分析（粗糙度控制），生物、医药新技术，微流控器件。

#### 性能规格

厚度范围, WLI	50 nm - 10 mm
厚度范围, PSI	0 - 3 $\mu\text{m}$
RMS 重复性, WLI <sup>1</sup>	1.0 nm
RMS 重复性, PSI <sup>1</sup>	0.1 nm
台阶高度准确度 <sup>2</sup>	0.7%
台阶高度精确度 <sup>3</sup>	0.1%
台阶高度稳定性 <sup>3</sup>	0.15%
样品反射率范围	0.05% - 100%
ISO 25178 兼容	是



#### 机械规格



Z方向范围	100 mm
Piezo(压电陶瓷)范围	500 $\mu\text{m}$
垂直扫描速度	12 $\mu\text{m}/\text{sec}$
XY样品台种类	自动
XY样品台行程	100 mm x 100 mm
XY样品台最大承重量	2.5 kg
样品台调平范围	+/- 5°, 手动
相机参数	2592 x 1944 (5百万像素)
相机光学变焦 <sup>4</sup>	1X, 2X, 4X
彩色成像	可选
设备尺寸, W x D x H	300 mm x 300 mm x 550 mm
设备重量	15 kg

三、涵盖面广的2D/3D形貌参数分析：表面三维轮廓仪可测量300余种2D/3D参数，无论加工的物件使用哪一种评定标准，都可以提供权面的检测结果作为评定依据，可轻松获取被测物件精确的线粗糙度、面粗糙度、轮廓度等参数。四、稳定性强，高重复性：仪器运用高性能内部抗震设计，不受外部环境影响测量的准确性。超精密的Z向扫描模块和测量软件完美结合，保证高重复性，将测量误差降低到亚纳米级别。三维表面轮廓仪是精密加工领域必不可少的检测设备，它既保障了生产加工的准确性，又提高了成品的出产效率，满足用户对各项2D/3D参数检测需求的同时，依然能够保持高重复性，高稳定性的运行，其对精密加工所产生的的作用是举足轻重的。NanoX-2000/3000 系列 3D 光学干涉轮廓仪建立在移相干涉测量/PSI/白光垂直扫描干涉测量/VS/和单色光。粗糙度轮廓仪联系电话

在结构上，轮廓仪基本上都是台式的，而粗糙度仪以手持式的居多，当然也有台式的。粗糙度轮廓仪联系电话

轮廓仪的自动拼接功能：条件：被测区域明显大于视场的区域，使用自动图片拼接。需要点击自动拼接，轮廓仪会把移动路径上的拍图自动拼接起来。软件会自适应计算路径上移动的偏差，自动消除移动中偏差，减小误差。但是误差是一定存在的。白光轮廓仪的典型应用：对各种产品，不见和材料表面的平面度，粗糙度，波温度，面型轮廓，表面缺陷，磨损情况，腐蚀情况，孔隙间隙，台阶高度，完全变形情况，加工情况等表面形貌特征进行测量和分析。粗糙度轮廓仪联系电话

岱美仪器技术服务（上海）有限公司位于金高路2216弄35号6幢306-308室，是一家专业的磁记录、半导体、光通讯生产及测试仪器的批发、进出口、佣金代理（拍卖除外）及其相关配套服务，国际贸易、转口贸易，商务信息咨询服务 公司。致力于创造高品质的产品与服务，以诚信、敬业、进取为宗旨，以建EVG,Filmetrics, MicroSense, Herz, Herzan, Film Sense, Polytechnik, 4D, Nanotronics, Subnano, Bruker, FSM, SHB产品为目标，努力打造成为同行业中具有影响力的企业。公司以用心服务为重点价值，希望通过我们的专业水平和不懈努力，将磁

记录、半导体、光通讯生产及测试仪器的批发、进出口、佣金代理（拍卖除外）及其相关配套服务，国际贸易、转口贸易，商务信息咨询服务 等业务进行到底。岱美中国始终以质量为发展，把顾客的满意作为公司发展的动力，致力于为顾客带来高品质的半导体工艺设备，半导体测量设备，光刻机 键合机，膜厚测量仪。