Français

Form
Measuring Instrument

RONDCOM NEX Series

R-NEX α | Rs | Rs α

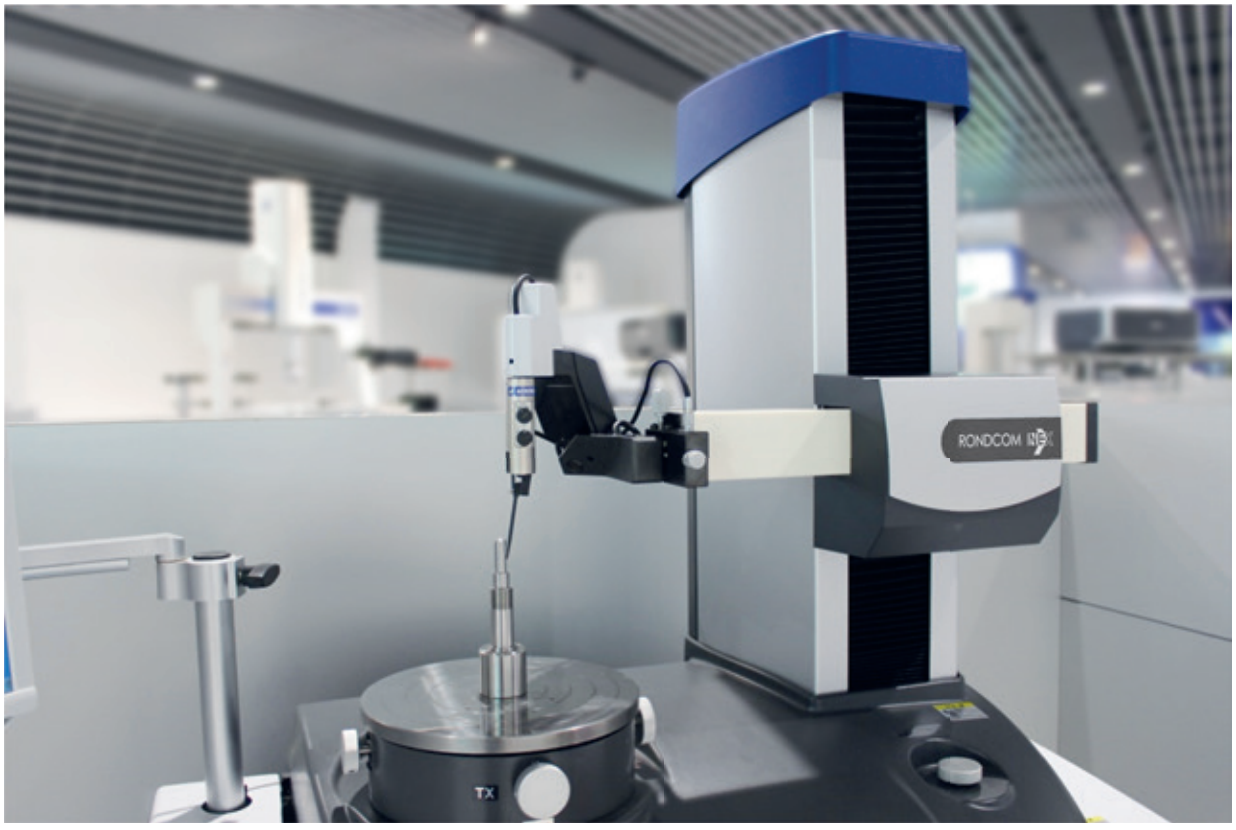
ACCRETECH | EUROPE

RONDCOM NEX

Design fonctionnel

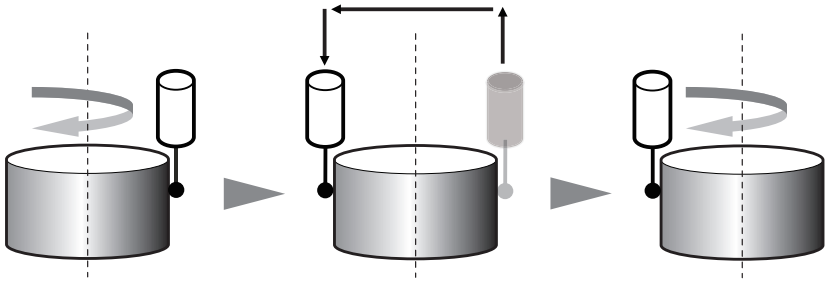
Sa précision de rotation de (0,02 + 3,2 H/10000) µm, la plus haute précision de cette catégorie, satisfait à la demande d'une mesure très précise des pièces usinées. Elle fournit des fonctions de mesure améliorées pour différents types de pièces à usiner, une excellente maintenabilité et un design ergonomique qui allie beauté et convivialité.

La série RONDCOM NEX, la combinaison parfaite entre fonctionnalité et design, évolue vers un nouveau standard mondial.



Fonction de mesure de diamètre (Méthode 2 points de contact) BREVETÉ

Caractéristique supérieure pour mesurer le diamètre intérieur/extérieur avec une répétabilité élevée.
Mesurer une pièce à usiner à des angles de 0 et 180 degrés sur la table.
L'algorithme d'évaluation mis en oeuvre en standard pour corriger les erreurs dues au changement de température et au changement de ligne génératrice effectue des mesures de diamètre très précises.



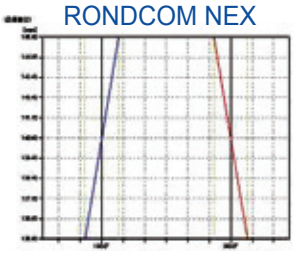
Mesurer à un angle de 0 degré | Déplacer de 0 degré à 180 degrés | Mesurer à un angle de 180 degrés

Exemple de mesure

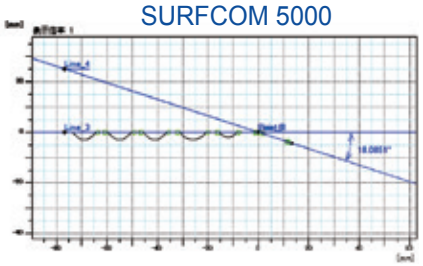
Fonction de suivi de conicité de l'axe R *

La rectitude de la surface conique peut être mesurée par cette fonction.
L'angle de conicité et la rectitude peuvent être mesurés même en cas de dépassement de la portée du détecteur.

Comparaison des résultats de mesure, par l'instrument de mesure de contour de haute précision (SURFCOM 5000) et par RONDCOM NEX.



36,202°



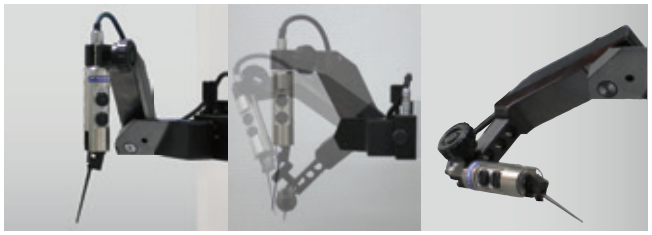
18,085° (36,170°)

* L'angle de conicité peut avoir un impact sur la précision de la mesure de rectitude. Contactez-nous pour de plus amples détails.

Exemple de mesure

Support de détecteur de décalage BREVETÉ

※ RONDCOM NEX
Système 100/200 – détection manuelle



Le support de détecteur de type de décalage est notre mécanisme unique qui place le stylet à 80 mm du centre de l'axe R pour éviter les interférences entre le bras de l'axe R et la pièce à usiner. Ce détenteur a également un autre avantage. Même lorsque le support conventionnel est poussé vers le bas, la direction du détecteur ne change pas. Par conséquent, le détecteur doit être tourné manuellement de 90 degrés lorsque la mesure commute entre les diamètres extérieur / intérieur et les surfaces supérieure / inférieure. Mais lorsque ce support de décalage est abaissé, le détecteur change simultanément sa direction de 90 degrés sans nécessiter de rotation manuelle.

※ RONDCOM NEX
Système 300 – détection CNC (voir page 5)

Possibilité de mise à jour de contrôle manuel à CNC

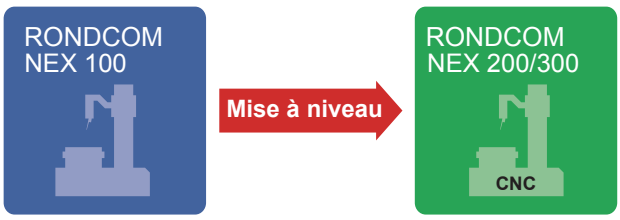
L'empreinte originale reste inchangée ; il n'y a donc pas de perturbation de votre espace de travail. Ainsi, même si une machine manuelle a été installée car seul un petit nombre de pièces à usiner doit être mesuré, vous pouvez la mettre à niveau à tout moment selon vos besoins.

* Sauf série RONDCOM NEX Rs α

● Instrument de mesure conventionnel

Machine manuelle → Rachat → **Machine CNC**

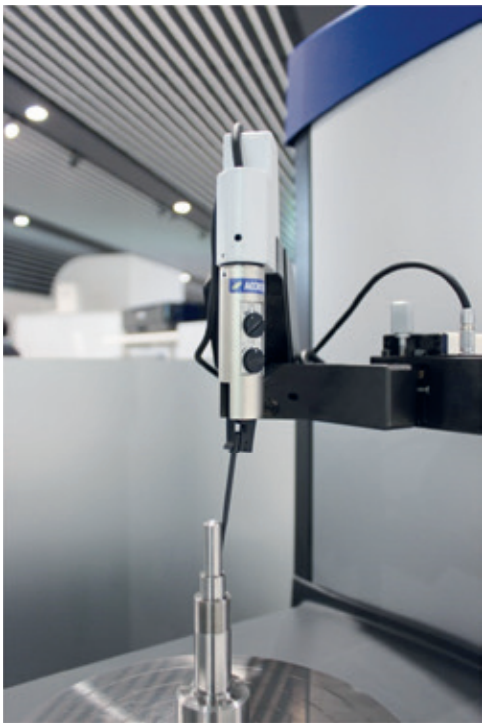
● Série RONDCOM NEX 100 et NEX 200/300



RONDCOM NEX Rs

Joue un double rôle dans les mesures de circularité et de texture de surface

RONDCOM NEX Rs est capable d'effectuer des mesures de cylindricité / circularité et de texture de surface, éliminant le besoin de deux machines séparées.
Elle fournit la précision de rotation la plus élevée de (0,02 + 3,2H/10000) µm dans cette classe, ce qui est essentiel pour les mesures de circularité et de formes cylindriques. En passant simplement au détecteur de rugosité, elle peut effectuer une mesure de texture de surface dans les directions axiale, radiale et rotationnelle le long de l'axe applicable avec une précision élevée conformément aux exigences ISO / JIS.
La série RONDCOM NEX Rs est une machine de mesure de la nouvelle génération capable d'effectuer des mesures de formes arrondies / cylindriques et de texture de surface très précises.



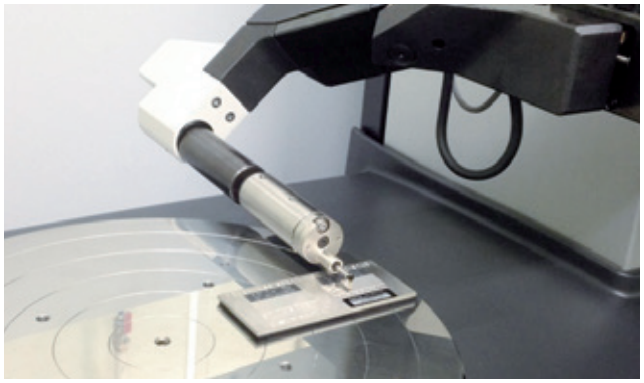
○ ⌭ ◎ ▱ ...

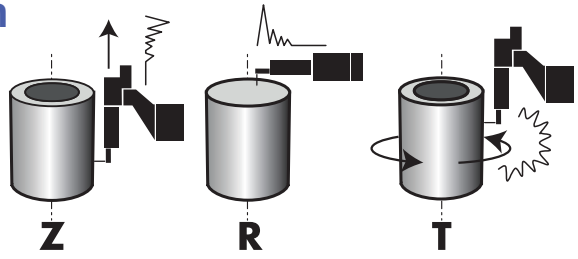
Ra, Rz, Rp, Rv...

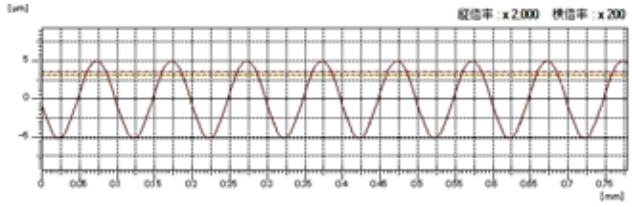
* Cette image est un exemple d'utilisation du détecteur E-DT-R290A (élément optionnel) pour la mesure de la rugosité de surface.

Mesure de rugosité de haute précision

Obtenez une mesure de rugosité de haute précision dans l'axe R, l'axe T et l'axe Z. Ra ≥ 2,0 nm



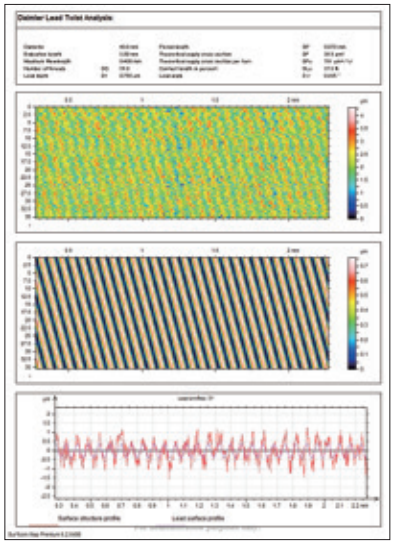


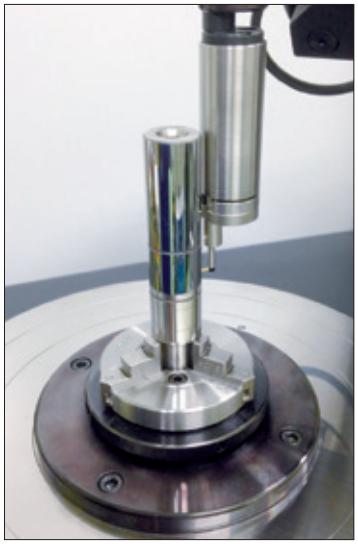


(Exemple de mesure)
Mesure de rugosité à action directe sur l'axe R (exemple de rugosité)

Mesure de torsion principale (optionnelle), suivant MBN 31007-7

Mesurer la structure de torsion périodique et fine des arbres cylindriques. Une analyse est disponible par la visualisation de la structure de torsion.





* Le logiciel d'analyse de profil 3D SURFCOM MAP (mode Expert) sera joint.

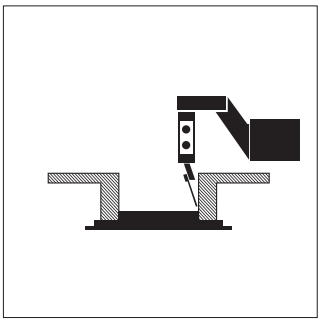
Support de décalage de détecteur CNC BREVETÉ

*** fonction commune série RONDCOM NEX**
Livré en standard avec la série 300

Le support de décalage de détecteur, le mécanisme unique ACCRETECH, place le stylet à 80 mm du centre de l'axe R pour éviter les interférences entre le bras de l'axe R et la pièce à usiner.

Le support CNC sur le système 300 de la série NEX contrôle automatiquement l'attitude du détecteur pour les diamètres intérieur / extérieur, les mesures de surface supérieure / inférieure et conique, ce qui augmente considérablement l'efficacité de la mesure.

Le détecteur est également compatible avec le support manuel du système 100/200, ce qui signifie que les clients des séries 100/200 et 300 n'ont pas besoin d'un support supplémentaire, ce qui réduit les coûts de maintenance.



RONDCOM NEX α/NEX Rs α

Similaire mais différent

Alors que la série RONDCOM NEX conserve sa beau design et ses fonctions ainsi que la plus haute précision de sa catégorie, cette série nouvellement développée atteint également une masse maximale de 60 kg grâce à une révision complète de la conception de la plate-forme. La gamme de pièces à usiner pouvant être mesurées avec la même précision et la même facilité d'utilisation a ainsi été élargie.
RONDCOM NEX et RONDCOM NEX Rs se ressemblent mais il y a des différences. La seconde a été spécifiquement conçue pour mesurer des pièces lourdes avec une grande précision.

Masse maximale de chargement 60 kg

Le plus haut modèle de la série NEX pour les pièces à usiner excentriques et lourdes

Un exemple de mesure d'un vilebrequin à l'aide d'un guide d'outil exclusif

Équilibre parfait de mesure de pièce à usiner lourde et de haute précision

La plate-forme, y compris la structure de la base et de la broche pneumatique, a été entièrement revue pour atteindre une masse de chargement maximale de 60 kg tout en garantissant la haute précision de la série NEX. Elle fournit la plus grande précision dans cette classe au monde. En combinant la spécification de colonne élevée pour les pièces à usiner longues, la gamme de pièces pouvant être mesurées a été considérablement étendue. RONDCOM NEX et RONDCOM NEX Rs α se ressemblent mais il y a néanmoins des différences. Ce nouveau modèle fournit à la fois une mesure d'objets lourds et une précision élevée.

Équipée d'une petite broche nouvellement développée à faible vibration hautement rigide

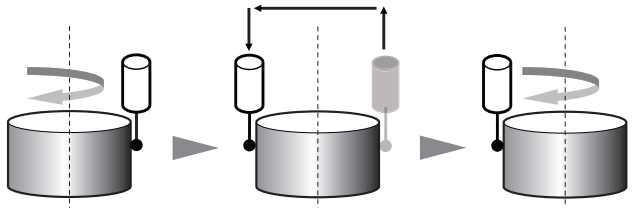
Cette sérieα est équipée d'une nouvelle broche pneumatique à faible vibration, très rigide et nouvellement développée. La série NEX conventionnelle utilise une pression d'air de 0,3 MPa, alors que cette série α utilise 0,4 MPa. Une augmentation de la pression de travail augmente généralement la vibration de la table, ce qui peut affecter la précision. Mais l'application de la technologie unique de paliers à air à faibles vibrations que nous avons développée pour la broche pneumatique NEX Rs a permis à cette machine de mesure de circularité de taille moyenne de pouvoir être chargée de pièces à usiner lourdes.

Fonctions communes de la série RONDCOM NEX

Fonction de mesure de diamètre diagonal BREVETÉ

Caractéristique supérieure pour mesurer le diamètre intérieur/extérieur avec une répétabilité élevée. Mesurer une pièce à usiner à des angles de 0 et 180 degrés sur la table. L'algorithme d'évaluation mis en oeuvre en standard pour corriger les erreurs dues au changement de température et au changement de ligne génératrice effectue des mesures de diamètre très précises.

Exemple de mesure



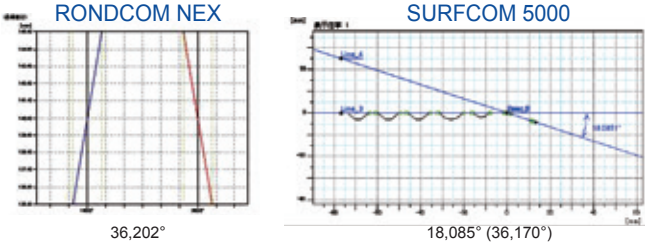
Mesurer à un angle de 0 degré | Déplacer de 0 degré à 180 degrés | Mesurer à un angle de 180 degrés

Fonction de mesure de la circularité / d'angle de conicité de suivi de l'axe R*

La surface conique peut être mesurée par cette fonction. L'angle de conicité et la rectitude peuvent être mesurés même en cas de dépassement de la portée du détecteur.

* L'angle de conicité peut avoir un impact sur la précision de la mesure de rectitude. Contactez-nous pour de plus amples détails.

Exemple de mesure



36,202° | 18,085° (36,170°)

Système de lubrification automatique monté sur une colonne d'axe Z

Presque sans entretien grâce à la lubrification automatique de la colonne.

Poids réduit et rigidité élevée grâce au bras en céramique de l'axe R

Le coefficient de dilatation linéaire de la céramique est plus petit et pèse moitié moins que le fer, mais le matériau est plus dur. Son poids est réduit mais la rigidité est plus élevée et, en outre, elle est à peine affectée par les changements de température ambiante.

Corps principal et colonne entièrement couverts

Minimise l'effet de la perturbation du climatiseur et d'autres facteurs grâce à sa conception fonctionnelle.

Logiciel d'analyse intégré ACCTee

Approche innovante de la mesure avec un nouveau concept. Logiciel tout-en-un pour la mesure et l'analyse sur la base d'un système de formulaires électroniques.

Équipé d'une échelle linéaire optique dans la colonne de l'axe Z

Lors de la mesure avec la fonction de réglage de l'inclinaison, il n'est pas nécessaire de régler la hauteur de mesure.

Table SUS antirouille

L'utilisation de SUS pour la table garantit sa résistance à la rouille. Revêtement d'huile non nécessaire ; sans entretien.

Extension de la course de centrage

Étendre la course de centrage à ± 5 mm en allongeant le diamètre de la table à Φ235 mm.

Fonction de mesure de cylindricité spirale

Mesure de cylindricité spirale en combinant la rotation de la table avec le mouvement rectiligne. Le positionnement Z n'est pas nécessaire, ce qui permet d'économiser 30 % du temps de mesure de la cylindricité par rapport aux instruments de mesure conventionnels.

Modèle RONDCOM NEX DX

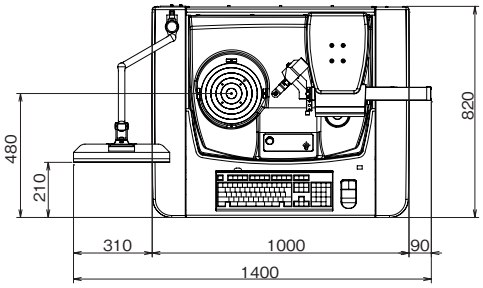
Zone de stockage pour PC

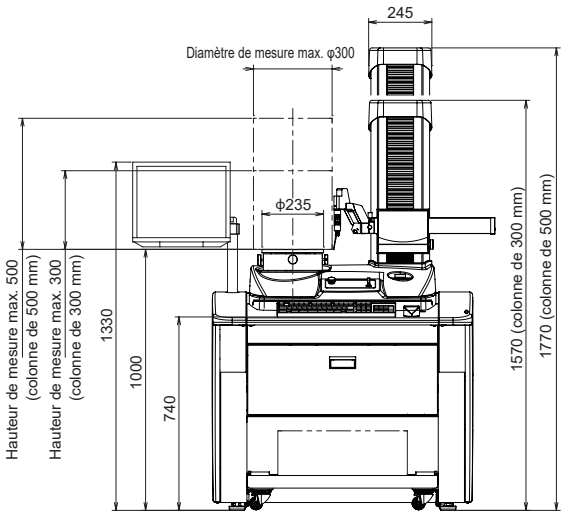
Imprimante

Avec mécanisme de tiroir.

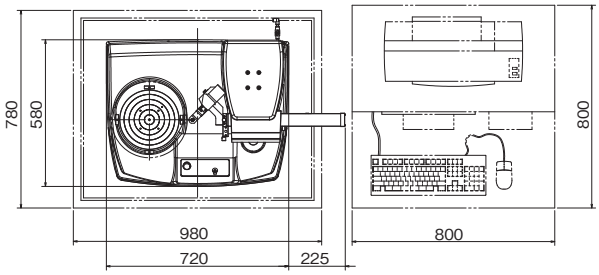
Vue externe (série RONDCOM NEX)

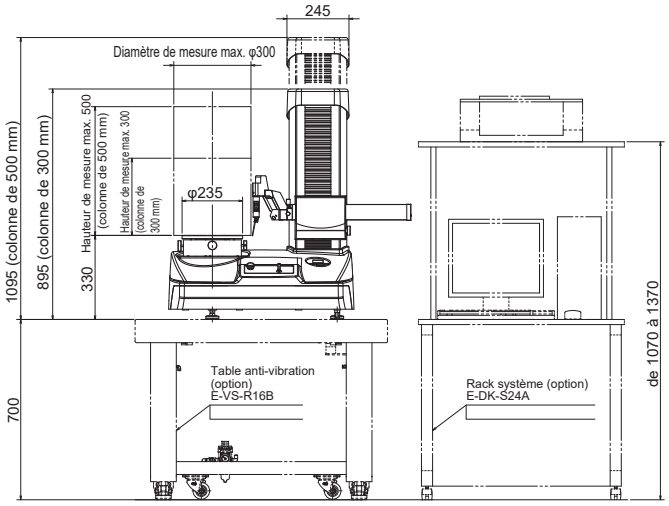
Modèle DX

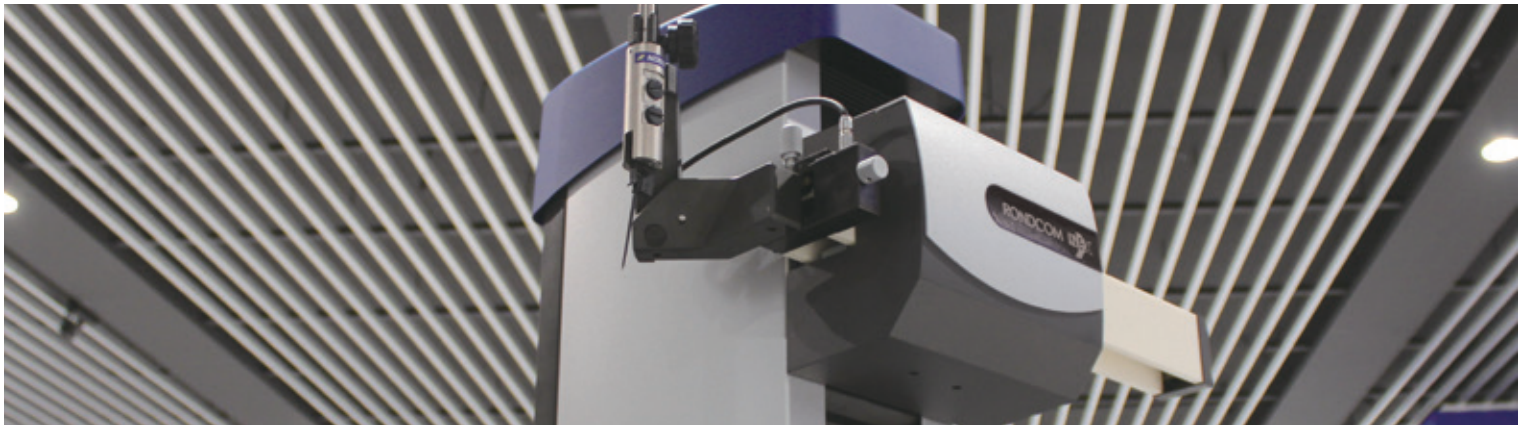




Modèle SD







RONDCOM NEX/RONDCOM NEX α Spécifications

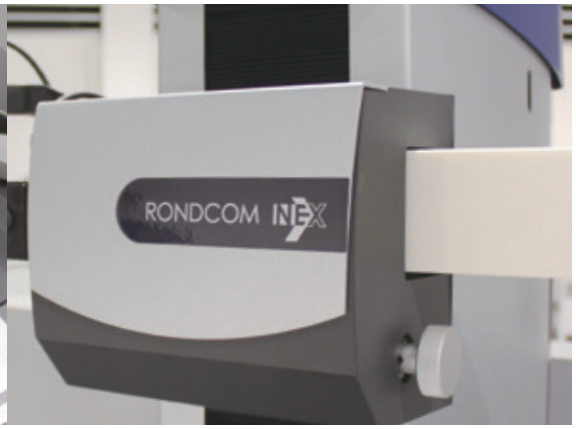
■ Matériel

Élément \ Modèle				RONDCOM NEX (-11, -12) RONDCOM NEX α (-21, -22)											
				100				200				300			
				SD		DX		SD		DX		SD		DX	
Modèle*1				11 / 21	12 / 22	11 / 21	12 / 22	11 / 21	12 / 22	11 / 21	12 / 22	11 / 21	12 / 22	11 / 21	12 / 22
Alignement				Manuel				CNC							
Support pour l'offset du détecteur				Manuel								CNC			
Plage de mesure		Diamètre de mesure max.	(mm)	Φ 300 (diamètre extérieur) Φ 360 (diamètre intérieur)											
		Plage d'alimentation radiale (axe R)	(mm)	180											
		Plage d'alimentation haut / bas (axe Z)	(mm)	300	500	300	500	300	500	300	500	300	500	300	500
		Diamètre de chargement max.	(mm)	Φ 580											
		Hauteur de mesure max.	(mm)	300	500	300	500	300	500	300	500	300	500	300	500
		Profondeur de mesure	(mm)	150 *2											
Précision	Précision de rotation*3	Direction radiale	(µm)	(0,02 + 3,2H/10000)											
		Direction axiale	(µm)	(0,02 + 3,2R/10000)											
	Précision de rectitude	Direction haut / bas (axe Z)	(µm/mm)	0,10/100											
				0,15 /300	0,23 /500	0,15 /300	0,23 /500	0,15 /300	0,23 /500	0,15 /300	0,23 /500	0,15 /300	0,23 /500	0,15 /300	0,23 /500
		Direction radiale (axe R)	(µm/mm)	0,7/180											
	Précision du parallélisme	Axe Z / axe T	(µm/mm)	0,7 /300	1,0 /500	0,7 /300	1,0 /500	0,7 /300	1,0 /500	0,7 /300	1,0 /500	0,7 /300	1,0 /500	0,7 /300	1,0 /500
	Précision de perpendicularité	Axe R / axe T	(µm/mm)	1,0/150											
	Précision d'indication d'échelle	Axe R	(µm)	(0,5 + L/180 + 2L ⊿ T/100) L : distance de déplacement (mm) ⊿ T : différence de température entre la condition standard (20 °C) et la température ambiante (°C).											
Vitesse	Vitesse de mesure	Vitesse rotationnelle (axeθ)	(/min)	1 ~ 10											
		Vitesse ascendante / descendante (axe Z)	(mm/s)	0,5 ~ 10											
		Vitesse de direction radiale (axe R)	(mm/s)	0,5 ~ 10											
	Vitesse de mouvement	Vitesse rotationnelle (axe θ)	(min)	max. 20											
		Vitesse ascendante / descendante (axe Z)	(mm/s)	5 ~ 60											
		Vitesse de direction radiale (axe R)	(mm/s)	5 ~ 30											
Table		Diamètre de la table	(mm)	Φ 235											
		Plage de centrage	(mm)	± 5											
		Plage d'inclinaison	(°)	± 1											
	Masse de chargement max.	NEX	(kg)	30											
		NEX α	(kg)	60											
Détecteur / Stylet	Détecteur E-DT-R120A (équipé en standard)	Force de mesure	(mN)	30 ~ 100											
		Plage linéaire	(µm)	± 1000											
		Fonctions		Diamètre externe ou interne de commutation, fonction de réglage avant / arrière de déplacement, fonction d'arrêt d'urgence											
	Stylet EM46000-S302 (équipé en standard)	Diamètre de la bille du stylet	(mm)	Φ 1,6											
		Longueur du stylet	(mm)	53											
		Matériau de la bille du stylet		Carbure											

*1 NEX-11 (masse de chargement maximale 30 kg, colonne de 300 mm), NEX-12 (masse de chargement maximale 30 kg, colonne de 500 mm)
NEX α-21 (masse de chargement maximale 60 kg, colonne de 300 mm), NEX α-22 (masse de chargement maximale 60 kg, colonne de 500 mm)

*2 Veuillez contacter notre équipe de vente car il peut y avoir des limitations dues au diamètre de mesure et à la combinaison du détecteur et du stylet.

*3 Conforme à la norme JIS B 7451-1997. H est la hauteur du point de mesure à partir de la surface supérieure de la table en mm, et R est la distance à partir du centre rotationnel de la table en mm.



■ Logiciel

Élément \ Modèle			RONDCOM NEX (-11, -12) RONDCOM NEX α (-21, -22)											
			100				200				300			
			SD		DX		SD		DX		SD		DX	
Modèle*1			11	12	11	12	11	12	11	12	11	12	11	12
			21	22	21	22	21	22	21	22	21	22	21	22
Nombre d'échantillonnage			14400											
Type de filtre		Filtre numérique	Gaussien/2RC/cannelure/robuste (cannelure)											
Valeur de coupure	Vitesse rotationnelle (axe-θ)	Passe-bas	peut définir n'importe quelle valeur dans la gamme de 15, 50, 150, 500, 1500 pics/rotation, 15 ~ 1500 pics/rotation											
		Passe-bande	1 ~ 1500 pics/rotation											
	Direction rectilinéaire (axe Z)	Passe-bas	0,025, 0,08, 0,25, 0,8, 2,5, 8 mm (n'importe quelle valeur en unités de 0,0001 mm)											
Évaluation de la circularité de l'erreur de forme			MCZM (méthode du cercle de zone min.), MPCC (méthode du plus petit cercle carré), MCIM (méthode du cercle inscrit max.), MCCM (méthode du cercle circonscrit min.), P.C. (pas de compensation)											
Éléments de mesure	Direction rotationnelle		Circularité, planéité, planéité (composé), parallélisme, concentricité, coaxialité, cylindricité, déviation de diamètre, équerrage, variation d'épaisseur, cercle partiel											
	Direction rectilinéaire		Rectitude (Z), rectitude (R), cylindricité, équerrage, parallélisme, déviation de diamètre, rectitude d'axe											
Fonctions de traitement d'analyse			Fonction d'encoche (niveau, angle, curseur), combinaison de méthodes d'évaluation de circularité, comparaison de valeurs nominales, affichage de profil 3D de cylindre (dessin au trait, ombrage, contour), affichage en temps réel, affichage de graphique caractéristique de profil (courbe de surface portante, fonction de distribution d'amplitude, spectre de puissance), fonction de mesure automatique CNC, fonction de réglage automatique de centrage / d'inclinaison (sauf pour NEX 100, NEX α 100)											
Afficher article			Réglages de mesure, paramètres de mesure, commentaires, paramètres de sortie d'imprimante, graphiques de profil (plan d'expansion, plan 3D), messages d'erreur, etc.											

■ Spécifications

Dimension d'installation	Largeur		(mm)	720		1400		720		1400		720		1400	
	Profondeur		(mm)	580		820		580		820		580		820	
	Hauteur	NEX	(mm)	895	1095	1570	1770	895	1095	1570	1770	895	1095	1570	1770
		NEX α	(mm)	900	1100	1570	1770	900	1100	1570	1770	900	1100	1570	1770
Poids	NEX	Machine	(kg)	Env. 170	Env. 180	Env. 330	Env. 340	Env. 170	Env. 180	Env. 330	Env. 340	Env. 170	Env. 180	Env. 330	Env. 340
		Ordinateur	(kg)	Env. 10				Env. 10				Env. 10			
	NEX α	Machine	(kg)	Env. 190	Env. 200	Env. 350	Env. 360	Env. 190	Env. 200	Env. 350	Env. 360	Env. 190	Env. 200	Env. 350	Env. 360
		Ordinateur	(kg)	Env. 10				Env. 10				Env. 10			
Source de courant		Tension, fréquence	(V, Hz)	AC100 ~ 240, 50/60 (mise à la terre requise)											
		Consommation d'électricité	(VA)	Env. 530											
Alimentation en air	Pression d'air d'alimentation	NEX	(MPa)	0,35 ~ 0,7											
		NEX α	(MPa)	0,45 ~ 0,7											
	Pression d'air de travail	NEX	(MPa)	0,3											
		NEX α	(MPa)	0,4											
	Volume de consommation d'air	NEX	(NL/min)	30											
		NEX α	(NL/min)	40											
	Raccordement de l'embout pour l'alimentation en air (unité principale)			Raccord de tube à simple pression pour tuyau de diamètre extérieur Φ 8 mm											
Environnement d'exploitation		Température d'exploitation	(°C)	10 ~ 30											
		Plage de température de précision garantie	(°C)	20 ± 2											

RONDCOM NEX Rs/RONDCOM NEX Rs α Spécifications

■ Matériel

Élément \ Modèle					RONDCOM NEX Rs (-11, -12) RONDCOM NEX Rs α (-21, -22)							
					200				300			
					SD		DX		SD		DX	
Modèle*1					11	12	11	12	11	12	11	12
					21	22	21	22	21	22	21	22
Alignement					CNC							
Support pour l'offset du détecteur					Manuel				CNC			
Plage de mesure			Plage de mesure max.	(mm)	Φ 300 (diamètre extérieur) Φ 360 (diamètre intérieur)							
			Plage d'alimentation radiale (axe R)	(mm)	180							
			Plage d'alimentation haut / bas (axe Z)	(mm)	300	500	300	500	300	500	300	500
			Diamètre de chargement max.	(mm)	Φ 580							
			Hauteur de mesure max.	(mm)	300	500	300	500	300	500	300	500
			Profondeur de mesure max.	(mm)	150 *2							
Précision	Précision de rotation *3		Direction radiale	(μm)	(0,02 + 3,2H/10000)							
			Direction axiale	(μm)	(0,02 + 3,2R/10000)							
	Précision de rectitude		Direction ascendante / descendante (axe Z)	(μm/mm)	0,10/100							
					0,15 /300	0,23 /500	0,15 /300	0,23 /500	0,15 /300	0,23 /500	0,15 /300	0,23 /500
			Direction radiale (axe R)	(μm/mm)	0,7/180							
	Précision du parallélisme		Axe Z / axe T	(μm/mm)	0,7 /300	1,0 /500	0,7 /300	1,0 /500	0,7 /300	1,0 /500	0,7 /300	1,0 /500
	Précision de perpendicularité		Axe R / axe T	(μm/mm)	1,0/150							
	Précision d'indication d'échelle		Axe R	(μm)	(0,5 + L/180 + 2L ⊿ T/100) L : distance de déplacement (mm) ⊿ T : différence de température entre la condition standard (20 °C) et la température ambiante (°C).							
Vitesse	Vitesse de mesure		Vitesse de rotation (axe θ)	(min)	1 ~ 10 (mesure de rotation), 0,01 ~ 1 (mesure de rugosité)							
			Vitesse ascendante / descendante (axe Z)	(mm/s)	0,5 ~ 10 (mesure de mouvement linéaire), 0,1 ~ 1,5 (mesure de rugosité)							
			Vitesse de direction radiale (axe R)	(mm/s)	0,5 ~ 10 (mesure de mouvement linéaire), 0,1 ~ 1,5 (mesure de rugosité)							
	Vitesse de mouvement		Vitesse de rotation (axeθ)	(min)	max. 20							
			Vitesse ascendante / descendante (axe Z)	(mm/s)	5 ~ 60							
			Vitesse de direction radiale (axe R)	(mm/s)	5 ~ 30							
Table			Diamètre de la table	(mm)	Φ 235							
			Plage de centrage	(mm)	± 5							
			Plage d'inclinaison	(°)	± 1							
	Masse de chargement max.		NEX Rs	(kg)	30							
			NEX Rs α	(kg)	60							
Détecteur / Stylet	Mesure de circularité	Détecteur E-DT-R120A (équipé en standard)	Force de mesure	(mN)	30 ~ 100							
			Plage linéaire	(μm)	± 1000							
			Fonctions		Diamètre externe ou interne de commutation, fonction de réglage avant / arrière de déplacement, fonction d'arrêt d'urgence							
		Stylet EM46000-S302 (équipé en standard)	Diamètre de la bille du stylet	(mm)	Φ 1,6							
			Longueur	(mm)	53							
			Matériau de la bille du stylet		Carbure							
	Mesure de rugosité de surface et de circularité	détecteur de force à mesure faible E-DT-R168B (équipé en standard)	Force de mesure	(mN)	4							
			Plage linéaire	(μm)	± 400							
		Stylet (mesure de circularité) 010 2505 (équipé en standard)	Diamètre de la bille du stylet	(mm)	Φ 1,6							
			Longueur	(mm)	26,5							
			Matériau de la bille du stylet		Rubis							
		Stylet (mesure de rugosité) 010 2501 (équipé en standard)	Forme du stylet	(μm)	SR5 (cône de 90°)							
			Longueur	(mm)	26,5							
			Matériau du stylet		Diamant							

*1 NEX Rs-11 (masse de chargement maximale 30 kg, colonne de 300 mm), NEX Rs-12 (masse de chargement maximale 30 kg, colonne de 500 mm)
NEX Rs α-21 (masse de chargement maximale 60 kg, colonne de 300 mm), NEX Rs α-22 (masse de chargement maximale 60 kg, colonne de 500 mm)

*2 Veuillez contacter notre équipe de vente car il peut y avoir des limitations dues au diamètre de mesure et à la combinaison du détecteur et du stylet.

*3 Conforme à la norme JIS B 7451-1997. H est la hauteur du point de mesure à partir de la surface supérieure de la table en mm, et R est la distance à partir du centre rotationnel de la table en mm.

■ Logiciel

Élément \ Modèle			RONDCOM NEX Rs (-11, -12) RONDCOM NEX Rs α (-21,-22)							
			200				300			
			SD		DX		SD		DX	
Modèle*1			11	12	11	12	11	12	11	12
			21	22	21	22	21	22	21	22
Nombre d'échantillonnage			14400							
Type de filtre		Filtre numérique	Gaussien/2RC/cannelure/robuste (cannelure)							
Valeur de coupure	Direction rotationnelle (axeθ)	Passe-bas	Peut définir n'importe quelle valeur dans la gamme de 15, 50, 150, 500, 1500 pics/rotation, 15 ~ 1500 pics/rotation							
		Passe-bande	1 ~ 1500 pics/rotation							
	Direction rectilinéaire (axe Z)	Passe-bas	0,025, 0,08, 0,25, 0,8, 2,5, 8 mm (n'importe quelle valeur en unités de 0,0001 mm)							
Évaluation de la circularité de l'erreur de forme			MCZM (méthode du cercle de zone min.), MPCC (méthode du plus petit cercle carré), MCIM (méthode du cercle inscrit max.), MCCM (méthode du cercle circonscrit min.), P.C. (pas de compensation)							
Éléments de mesure	Direction rotationnelle		Circularité, planéité, planéité (composé), parallélisme, concentricité, coaxialité, cylindricité, déviation de diamètre, équerrage, variation d'épaisseur, battement cercle partiel							
	Direction rectilinéaire		Rectitude (Z), rectitude (R), cylindricité, équerrage, parallélisme, déviation de diamètre, rectitude d'axe							
Élément d'analyse de rugosité	Standard		Conforme à JIS-2013, JIS-2001, JIS-1994, JIS-1982, ISO-2009, ISO-1997, ISO-1984, DIN-1990, ASME-2002, ASME-1995							
	Paramètre		Ra, Rq, Ry, Rp, Rv, Rc, Rz, Rmax, Rt, Rz.J, R3z, Sm, S, R Δ a, R Δ q, R λ a, R λ q, TILT A, lr, Pt, Pc, Rsk, Rku, Rk, Rpk, Rvk, Mr1, Mr2, VO, K, tp, Rmr, tp2, Rmr2, R δ c, AVH, Hmax, Hmin, AREA, NCRX, R, Rx, AR, NR, CPM, SR, SAR							
	Courbe d'évaluation		Courbe de profil, courbe de rugosité, courbe d'ondulation filtrée, courbe d'ondulation de cercle roulant, courbe d'ondulation de ligne de centre de cercle roulant, courbe de profil ISO13565-1, courbe de rugosité ISO13565-1, courbe de motif de rugosité, courbe de motif d'ondulation, courbe d'ondulation de l'enveloppe							
	Graphique caractéristique		Courbe de surface portante, graphique de distribution d'amplitude, courbe de spectre de puissance							
	Méthodes d'ajustement de l'inclinaison		Correction de ligne droite la moins carrée, correction polynomiale à dimension n, correction des deux extrémités, correction d'ovale la moins carrée, correction de cannelure, correction (de cannelure) robuste, correction de courbe de cannelure							
Fonctions de traitement d'analyse			Fonction d'encoche (niveau, angle, curseur), combinaison de méthodes d'évaluation de circularité, comparaison de valeurs nominales, affichage de profil 3D de cylindre (dessin au trait, ombrage, contour), affichage en temps réel, affichage de graphique caractéristique de profil (courbe de surface portante, fonction de distribution d'amplitude, spectre de puissance), fonction de mesure automatique CNC, fonction de réglage automatique de centrage / d'inclinaison							
Afficher article			Réglages de mesure, paramètres de mesure, commentaires, paramètres de sortie d'imprimante, graphiques de profil (plan d'expansion, plan 3D), messages d'erreur, etc.							

■ Spécifications

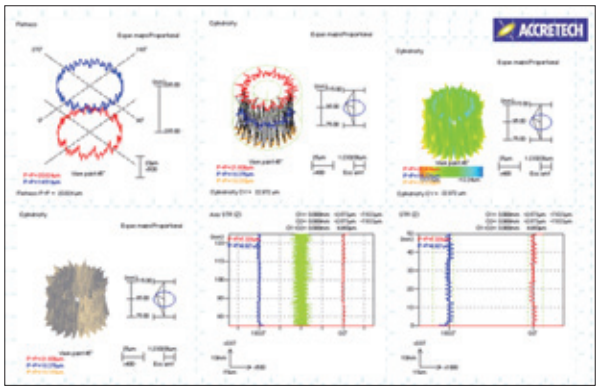
Dimension d'installation	Largeur		(mm)	720		1400		720		1400	
	Profondeur		(mm)	580		820		580		820	
	Hauteur	NEX Rs	(mm)	920	1120	1595	1795	920	1120	1570	1570
		NEX Rs α	(mm)	925	1125	1595	1795	925	1125	1595	1795
Poids	NEX Rs	Machine	(kg)	Env. 170	Env. 180	Env. 330	Env. 340	Env. 170	Env. 180	Env. 330	Env. 340
		Ordinateur	(kg)	Env. 10				Env. 10			
	NEX Rs α	Machine	(kg)	Env. 190	Env. 200	Env. 350	Env. 360	Env. 190	Env. 200	Env. 350	Env. 360
		Ordinateur	(kg)	Env. 10				Env. 10			
Source de courant		Tension, fréquence	(V, Hz)	AC100 ~ 240, 50/60 (mise à la terre requise)							
		Consommation d'électricité	(VA)	Env. 630							
Alimentation en air	Pression d'air d'alimentation	NEX Rs	(MPa)	0,35 ~ 0,7							
		NEX Rs α	(MPa)	0,45 ~ 0,7							
	Pression d'air de travail	NEX Rs	(MPa)	0,3							
		NEX Rs α	(MPa)	0,4							
	Volume de consommation d'air	NEX Rs	(NL/min)	30							
		NEX Rs α	(NL/min)	40							
	Raccordement de l'embout pour l'alimentation en air (unité principale)			Raccord de tube à simple pression pour tuyau de diamètre extérieur Φ 8 mm							
Environnement d'exploitation		Température d'exploitation	(°C)	10 ~ 30							
		Précision garantie plage de température	(°C)	20 ± 2							

Logiciel d'analyse intégré ACCTee

Interface facile à utiliser pour une opérabilité de pointe

ACCTee est équipé d'une interface utilisateur de type Windows, facile à comprendre et à manier par les utilisateurs. Des icônes conviviales et intuitives vous guident à travers une série d'opérations allant de la mesure à l'impression des résultats d'analyse.

Exemple de fenêtre de mesure / d'analyse



Exemple d'impression

Convention de dénomination basée sur la configuration et la sélection du système

Nom du produit

RONDCOM NEX / NEX Rs
RONDCOM NEX α / NEX Rs α

＊＊＊ (1 Système) **SD/DX** (2 Type) – ○○ (3 Colonne)

1 Sélection du système

RONDCOM NEX ＊ ＊ ＊ SD/DX– ○○

＊＊＊	Alignement	Support de détecteur
100	Manuel	Support de détecteur manuel
200	Automatique	Support de détecteur manuel
300	Automatique	Support de détecteur CNC

2 Sélection de type

RONDCOM NEX ＊ ＊ ＊ **SD/DX**– ○○

Type	
SD	**DX**

3 Sélection de colonne

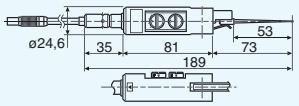
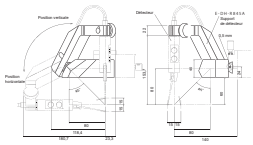
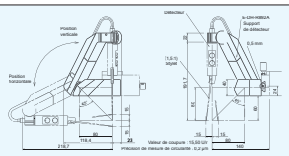
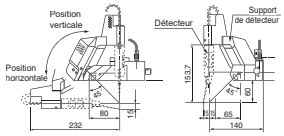
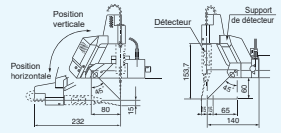
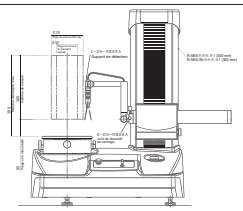
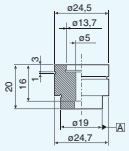
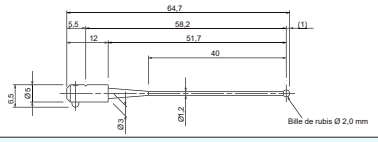
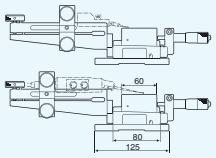
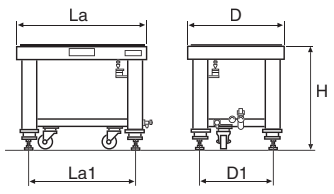
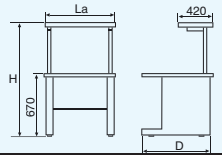
RONDCOM NEX / NEX Rs ＊ ＊ ＊ SD/DX– ○○

○○	Type de colonne
11	Colonne de 300 mm
12	Colonne de 500 mm

RONDCOM NEX α / NEX Rs α ＊ ＊ ＊ SD/DX– ○○

○○	Type de colonne
21	Colonne de 300 mm
22	Colonne de 500 mm

Option spécialisée pour la série RONDCOM NEX

Nom	Modèle	Vue externe	Spécifications
Détecteur de toutes les positions	E-DT-R120A		Plage de mesure : ± 1000 µm Force de mesure : 30 à 100 mN Mécanisme d'ajustement avant Fonction de commutation ID / OD
Support pour l'offset du détecteur	E-DH-R845A		Équipement standard pour le système RONDCOM NEX 100/200 Hauteur de gorge H : 153 mm Profondeur de gorge D : 65 mm
Support pour l'offset du détecteur Modèle 1,5 : 1	E-DH-R892A		Pour le système RONDCOM NEX 100/200 Hauteur de gorge H : 191 mm Profondeur de gorge D : 65 mm Sensibilité du stylet 1,5 : 1
Support de détecteur CNC de décalage	E-DH-RB28B		Équipement standard pour RONDCOM NEX 300 Hauteur de gorge H : 153 mm Profondeur de gorge D : 65 mm
Support de détecteur CNC de décalage Modèle 1,5 : 1	E-DH-RB30B		Pour le système RONDCOM NEX 300 Hauteur de gorge H : 191 mm Profondeur de gorge D : 65 mm Sensibilité du stylet 1,5 : 1
Couplage d'alimentation horizontale	E-DH-RB08A		Utilisation partagée pour RONDCOM NEX / NEX Rs
Support de mesure de diamètre de face	E-DH-RB09A		Utilisation partagée pour RONDCOM NEX / NEX Rs Pour diamètre extérieur max. : Φ100 mm et moins *Il est nécessaire d'utiliser un couplage d'alimentation horizontale (E-DH-RB08A) lors de l'utilisation de ce support
Diamètre étalon	E-MG-R88A		Diamètre extérieur Φ24,5 mm Diamètre intérieur Φ13,7 mm Données réelles de la valeur mesurée en annexe * Les pièces étalons à usiner ayant des diamètres identiques aux pièces à usiner mesurées sont disponibles. Veuillez vous renseigner auprès du service commercial sur la fabrication de piéces étalons personnalisées.
Stylet	EM46000-S864		Mesure de diamètre de face recommandée
Jeu de calibrage d'agrandissement	E-MC-R33A		Plage de calibrage max. : 400 µm Intervalle d'échelle min. : 0,2 µm Poids : 1,7 kg
Table anti-vibration (RONDCOM NEX/NEX Rs)	E-VS-R16B		Système de table anti-vibration : Ressort pneumatique à diaphragme Fréquence naturelle : V = 2 Hz, H = 2,2 Hz Poids de charge : 250 kg Source d'air : 350 kPa à 700 kPa Dimension : 980 La x 780 D x 700 H mm, 760 La1 x 560 D1 mm Poids : 190 kg
Table anti-vibration (RONDCOM NEX α/NEX Rs α)	E-VS-R21B		Système de table anti-vibration : Ressort pneumatique à diaphragme Fréquence naturelle : V = 1,6 Hz, H = 2 Hz Poids de charge : 550 kg Source d'air : 350 kPa à 700 kPa Dimension : 1074 La x 820 D x 700 H mm, 850 La1 x 560 D1 mm Poids : 340 kg
Rack système	E-DK-S24A		Dimensions : 800 mm x 800 mm x (1070 à 1370) mm Poids : 44,5 kg

Avec nos partenaires, nous pouvons vous proposer un réseau de distribution et d'assistance sur l'intégralité du territoire européen. La proximité régionale permet à un technicien de service d'intervenir chez vous rapidement, sans aucun délai d'attente ni long déplacement. Pour toute question ou tout problème dans l'espace européen, veuillez contacter notre centrale Métrologie au numéro de téléphone ou à l'adresse e-mail ci-dessous indiqués :

+33 (0) 476 0440 80
Lundi au vendredi, 8 h 00 à 17 h 30

sf-g-info@accretech.eu

Allemagne
Carl Zeiss QEC GmbH
Felix-Wankel-Str. 6
73760 Ostfildern
www.zeiss.de/messtechnik-stuttgart
E-Mail fok.metrology.de@zeiss.com
Tel. +49 (0)711 341678-10

Autriche
ACCRETECH (Europe) GmbH
www.accretech.eu
E-Mail sf-g-info@accretech.eu
Tel. +49 (0)89 54 6788 - 0

Suisse
ACCRETECH (Europe) GmbH
www.accretech.eu
E-Mail sf-g-info@accretech.eu
Tel. +49 (0) 89 54 6788 - 0

Osterwalder Messtechnik AG
Sumpfstraße 13
6312 Steinhausen
www.osterwalder-zug.ch
E-Mail info@osterwalder-zug.ch
Tel. +41 (0) 41 748 19 19

Italie
ACCRETECH (Europe) GmbH
Via Giotto, 7
20032 Cormano
www.accretech.eu
E-Mail sf-g-info@accretech.eu
Tel. +39 02 2316 3291

France
ACCRETECH (Europe) GmbH
14 Chemin des Clos
38240 Meylan
www.accretech.eu
E-Mail sf-g-info@accretech.eu
Tel. +33 (0) 476 044080

Grande-Bretagne
ACCRETECH (Europe) GmbH
www.accretech.eu
E-Mail sf-g-info@accretech.eu
Tel. +49 (0)89 54 6788 - 0

Irlande
JED Metrology Ltd.
21 Tolka Valley Business Park
Glasnevin, Dublin 11
E-Mail sales@jed.ie
Tel. +353 1 830 7744

Danemark
ACCRETECH (Europe) GmbH
www.accretech.eu
E-Mail sf-g-info@accretech.eu
Tel. +49 (0)89 54 6788 - 0

Suède
KMK Instrument AB
Regattagatan 8A
723 48 Västerås
www.kmk-instrument.se
E-Mail info@kmk-instrument.se
Tel. +46 (0)21-150 160

Norvège
ACCRETECH (Europe) GmbH
www.accretech.eu
E-Mail sf-g-info@accretech.eu
Tel. +49 (0)89 54 6788 - 0

Finlande
ACCRETECH (Europe) GmbH
www.accretech.eu
E-Mail sf-g-info@accretech.eu
Tel. +49 (0)89 54 6788 - 0

Pays-Bas
ACCRETECH (Europe) GmbH
www.accretech.eu
E-Mail sf-g-info@accretech.eu
Tel. +49 (0)89 54 6788 - 0

Espagne
Izasa Scientific S.L.U.
Plaza Europa 21-23
08908 L'Hospitalet de Llobregat, Barcelona
www.izasascientific.com
E-Mail marketing@izasascientific.com
Tel. +34 902 20 30 80

Portugal
Izasa Scientific, LDA
Avenida do Forte nº 6.
Edificio Ramazzotti - 3º piso 2.24
2790-072 Carnaxide, Lisboa
www.izasascientific.com
E-Mail marketing@izasascientific.com
Tel. +351 21 424 73 22

Pologne
ACCRETECH – Tosei Hungary Kft.
Liget u. 3/2 3rd floor
2040 Budaörs, Hungary
E-Mail inline-europe@accretech.eu
Tel. +48 603 53 08 55

Hongrie
ACCRETECH – Tosei Hungary Kft.
Liget u. 3/2 3rd floor
2040 Budaörs, Hungary
E-Mail inline-europe@accretech.eu
Tel. +36 (0)23 232 224

Bulgarie
ACCRETECH – Tosei Hungary Kft.
Liget u. 3/2 3rd floor
2040 Budaörs, Hungary
E-Mail inline-europe@accretech.eu
Tel. +36 (0)23 232 224

Roumanie
ACCRETECH – Tosei Hungary Kft.
Liget u. 3/2 3rd floor
2040 Budaörs, Hungary
E-Mail inline-europe@accretech.eu
Tel. +36 (0)23 232 224

Slovaquie
PRIMA BILAV ÍK, s.r.o.
9. kv tna 1182
688 01 Uherský Brod, Czech Republic
www.merici-pristroje.cz
E-Mail bilavcik@pirimab.cz
Tel. +420 572 632 561

Slovénie
ACCRETECH – Tosei Hungary Kft.
Liget u. 3/2 3rd floor
2040 Budaörs, Hungary
E-Mail inline-europe@accretech.eu
Tel. +36 (0)23 232 224

République tchèque
PRIMA BILAV ÍK, s.r.o.
9. kv tna 1182
688 01 Uherský Brod, Czech Republic
www.merici-pristroje.cz
E-Mail bilavcik@pirimab.cz
Tel. +420 572 632 561

Turquie
Yamer Endüstriyel Ürünler Ticaret Ltd. Sti
Karacao lan, 6172. Sk. No:8
35070 Bornova/ zmir
www.yamerend.com.tr
E-Mail info@yamer.com.tr
Tel. +90 232 342 0693

Serbie
ACCRETECH – Tosei Hungary Kft.
Liget u. 3/2 3rd floor
2040 Budaörs, Hungary
E-Mail inline-europe@accretech.eu
Tel. +36 (0)23 232 224

Nous nous réservons le droit de modifier le contenu de ce catalogue, y compris les spécifications du produit, sans préavis lorsque les produits sont mis à jour
Certains de nos produits doivent être contrôlés par la loi relative aux devises et aux échanges commerciaux, et exigent une licence d'exportation par le gouvernement japonais.
En ce qui concerne l'exportation des produits et / ou la fourniture de technologies à un non-résident, veuillez consulter ACCRETECH (Tokyo Seimitsu).

ACCRETECH | EUROPE

ACCRETECH (Europe) GmbH
Landsberger Str. 396, 81241 Munich, Germany
Tel. +49 (0)89 54 67 88 - 0, Fax +49 (0)89 54 67 88 -10
sf-g-info@accretech.eu
www.accretech.eu

B-84-902-FR-2002-EU
(B-84-902-E-1611)