

Deutsch



RONDCOM NEX Serie
Messgeräte für hochpräzise Formmessungen



EUROPE

Die RONDCOM NEX Serie NEU

Formmessgeräte mit hoher Modularität und Effizienz

Form-, Durchmesser- und Rauheitsmessungen in einem System



- 3-in-1-Ansatz: Ein Gerät für unterschiedliche Anwendungen zur Messung von Rundheit, Durchmesser und Rauheit

Mit dem vielfältigen Funktionsspektrum bedient die Serie umfangreiche Kundenanforderungen und leistet damit mehr als reine Formmessgeräte.

- Effektivitätssteigerndes Feature:
Detektor zur automatischen Messkraftanpassung

Durch die automatische Umschaltung wird die Messung von Rundheit und Rauheit in einem Ablauf ermöglicht. Werkstücke müssen somit nicht mehr in zwei separaten Maschinen aufgespannt und gemessen werden.



- Hohe Stückzahlen dank CNC-gesteuerter Messabläufe in Verbindung mit einem XY-Positioniertisch

Mit dem optionalen Positionstisch wird der Bedienungsaufwand minimiert und die Taktzeit der Messungen verkürzt. Alle RONDCOM NEX Geräte können mit diesem Feature nachgerüstet werden.

Auswahl aus zahlreichen Merkmalen und Varianten für individuelle Anforderungen

RONDCOM NEX 200 DX2-12



RONDCOM NEX Rs 200 DX2-12



Standardmodell RONDCOM NEX

- Max. Werkstückgewicht: 30 kg
- Max. Messhöhe: 300 / 500mm
- Ausrichtung: Manuell / CNC
- Antastrichtung des Detektors: Manuell / CNC
- SD2: Standardversion ohne Tisch
- DX2: Mit integriertem Antivibrationstisch
- System kann von manuellen auf CNC gesteuerten System aufgerüstet werden

Modell mit zusätzlicher Oberflächenmessung RONDCOM NEX Rs

- Max. Werkstückgewicht: 30 kg
- Max. Messhöhe: 300 / 500mm
- Ausrichtung: CNC
- Antastrichtung des Detektors: Manuell / CNC
- SD2: Standardversion ohne Tisch
- DX2: Mit integriertem Antivibrationstisch
- Ermöglicht Messung der Oberflächenparameters

Optionale Säulenhöhe 900 mm
RONDCOM NEX α 300 SD2-23



Optionale Säulenhöhe 500 mm
RONDCOM NEX Rs α 200 SD2-22



Modell für schwere Werkstücke RONDCOM NEX α

- Max. Werkstückgewicht: 60 kg
- Max. Messhöhe: 300 / 500 / 900* mm
- Ausrichtung: Manuell / CNC
- Antastrichtung des Detektors: Manuell / CNC
- SD2: Standardversion ohne Tisch
- DX2: Mit integriertem Antivibrationstisch

Modell zur Messung der Oberflächen- beschaffenheit und für schwere Werkstücke RONDCOM NEX Rs α

- Max. Werkstückgewicht: 60 kg
- Max. Messhöhe: 300 / 500 / 900* mm
- Ausrichtung: CNC
- Antastrichtung des Detektors: Manuell / CNC
- SD2: Standardversion ohne Tisch
- DX2: Mit integriertem Antivibrationstisch
- Ermöglicht Messung der Oberflächenparametern

*Gilt nur für SD Variante

VIELSEITIGKEIT

Breite Auswahl an Modellen und Zubehör für die Messung verschiedener Werkstücktypen

NEX | NEX Rs | NEX α | NEX Rs α

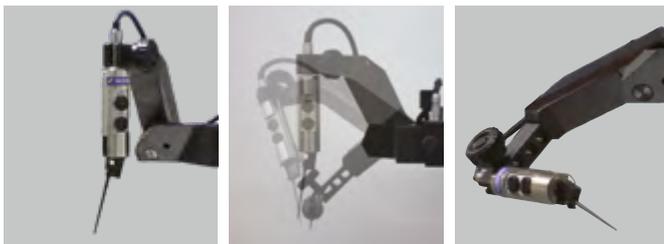


Offset-Detektorhalter ermöglicht Messungen unterhalb der R-Achse

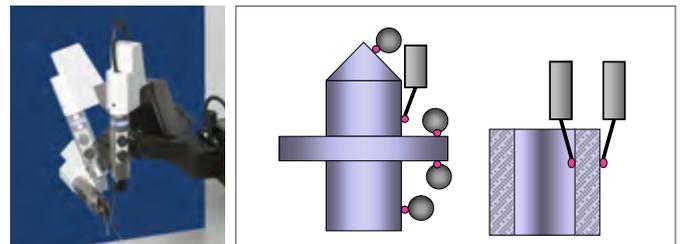
Der patentierte Detektorhalter verhindert mögliche Kollisionen zwischen R-Achsenarm und großen Werkstücken, da der Taster 80 mm unter der R-Achse misst.

RONDCOM NEX 100/200
Manueller Detektorhalter **Patentiert**

RONDCOM NEX 300
CNC-Detektorhalter



Wird der Offset-Detektorhalter umgelegt, ändert der Detektor selbständig seine Ausrichtung um 90 Grad.



Der Offset-CNC-Detektorhalter ändert seine Position softwaregesteuert auf die Messung von Innen-/Außendurchmesser oder oberer/unterer bzw. konischer Oberfläche.

Zur Messung schwerer Werkstücke Maximales Werkstückgewicht: 60 kg

NEX α | NEX Rs α

Die Serie »α« ist mit einem schwingungsarmen Luftlagertisch ausgestattet, der eine maximale Belastung bis 60 kg bei gleichbleibender Messgenauigkeit zulässt.



Zur Messung langer Werkstücke Maximale Messhöhe: 900 mm

NEX α | NEX Rs α

In der Serie »α« kann der Kunde je nach Anforderung zwischen einer 300, 500 und 900 mm* Z-Säule auswählen.

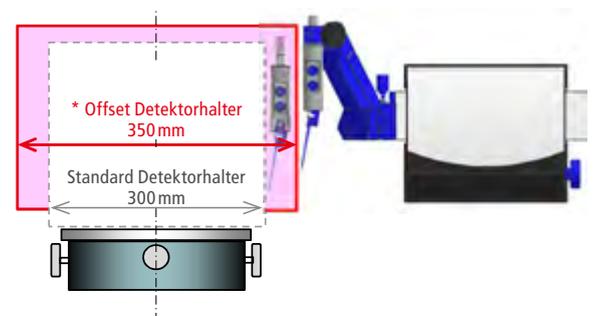
*Gilt nur für SD2. Optionaler Anti-Vibrationstisch E-VS-R86B/87B erforderlich.



Offset-Detektorhalter zur Erweiterung des maximalen Messdurchmessers um $\varnothing 50$ mm

NEX | NEX Rs | NEX α | NEX Rs α

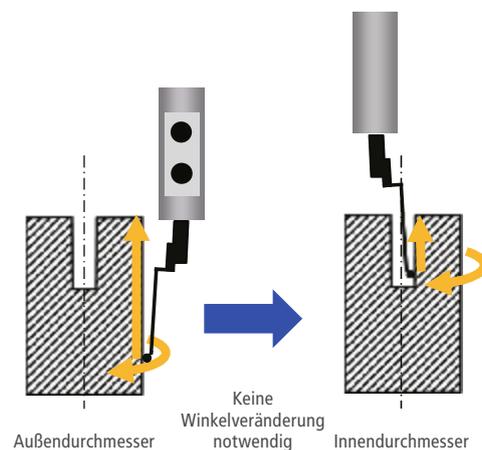
Der Detektorhalter ist als spezielles Sonderzubehör erhältlich. (Außendurchmesser $\varnothing 350$ mm, Innendurchmesser $\varnothing 410$ mm)



Vielseitiges Tastersortiment Patentiert

NEX | NEX Rs | NEX α | NEX Rs α

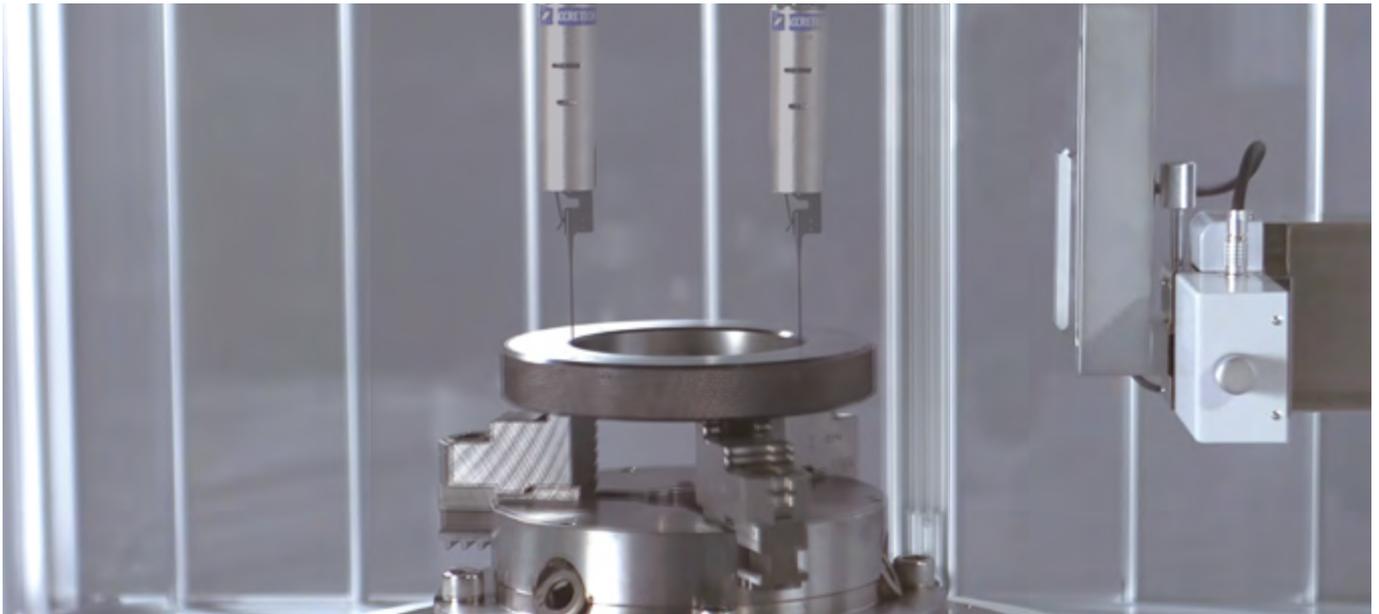
Durch das speziell konstruierte Tastarmkonzept, kann nach einer Außendurchmessermessung auch der Innendurchmesser einer Bohrung gemessen werden, ohne den Tastarmwinkel zu verändern.



MULTIFUNKTIONAL

Verschiedene Messfunktionen, die über die eines herkömmlichen Formmessgeräts hinausgehen

NEX | NEX Rs | NEX α | NEX Rs α

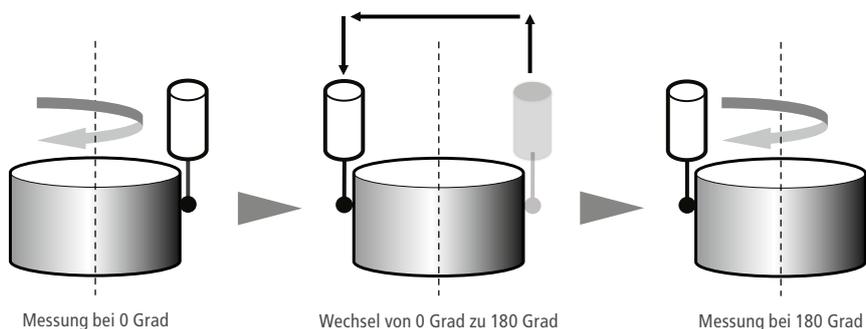


Messung von Innen- und Außendurchmessern mit hoher Wiederholgenauigkeit
Funktion zur Messung des entgegengesetzten Durchmessers **Patentiert**

Mit dem standardmäßig integrierten Auswerteargorithmus zur Korrektur von Fehlern und der Messung des entgegengesetzten Durchmessers, werden Messabweichungen durch Temperaturschwankung ausgeschlossen.

Messbarer Durchmesser

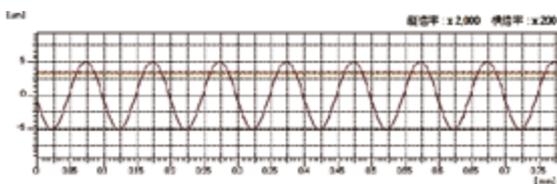
Mit standardmäßigem Halter: max. \varnothing 30 mm
Mit Halter zur Messung des entgegengesetzten Durchmessers (optional): max. \varnothing 100 mm



Rauheitsmessung gemäß ISO-Norm

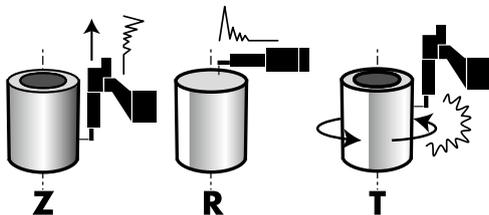
NEX Rs | NEX Rs α

Die RONDCOM NEX RS Serie ermöglicht hochgenaue Rauheitsmessungen durch den Einsatz von speziellen Rauheitsdetektoren. Zusätzlich zu den linearen Rauheitsmessungen in Z- und R-Richtung können die Rauheitsparameter auch am Werkstückumfang gemessen werden. Hierfür wird ein Drehtisch mit einem Luftlager eingesetzt, das ein extrem geringes Grundrauschen vorweist. Mit der RS Variante sind zudem Rauheitsmessungen im hohen Z-Messbereich z.B. 500mm sowie Drallmessungen möglich.



Messbeispiel: Lineare Rauheitsmessung entlang der R-Achse (Rauheits-Standardprobe)

Rauheitsmessung in Richtung von Z-, R- und T-Achse

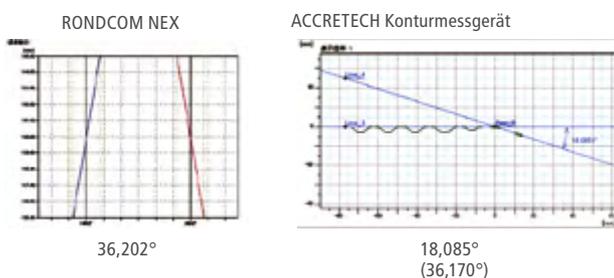


Winkelmessung durch Verfahren der R-Achse

NEX | NEX Rs | NEX α | NEX Rs α

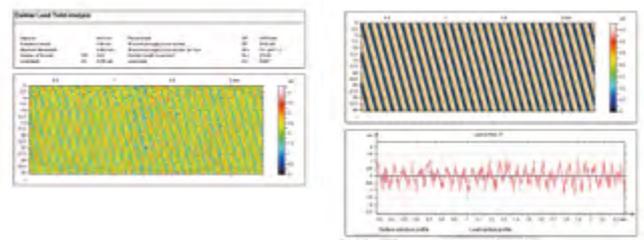
Diese Funktion dient der Kegelwinkelmessung mit hohem Messbereich. R- und Z-Achse verfahren gleichzeitig und folgen der Oberfläche, somit kann der Kegelwinkel genau bestimmt werden.

Vergleich mit einem Konturmessgerät



Option der Drallmessung

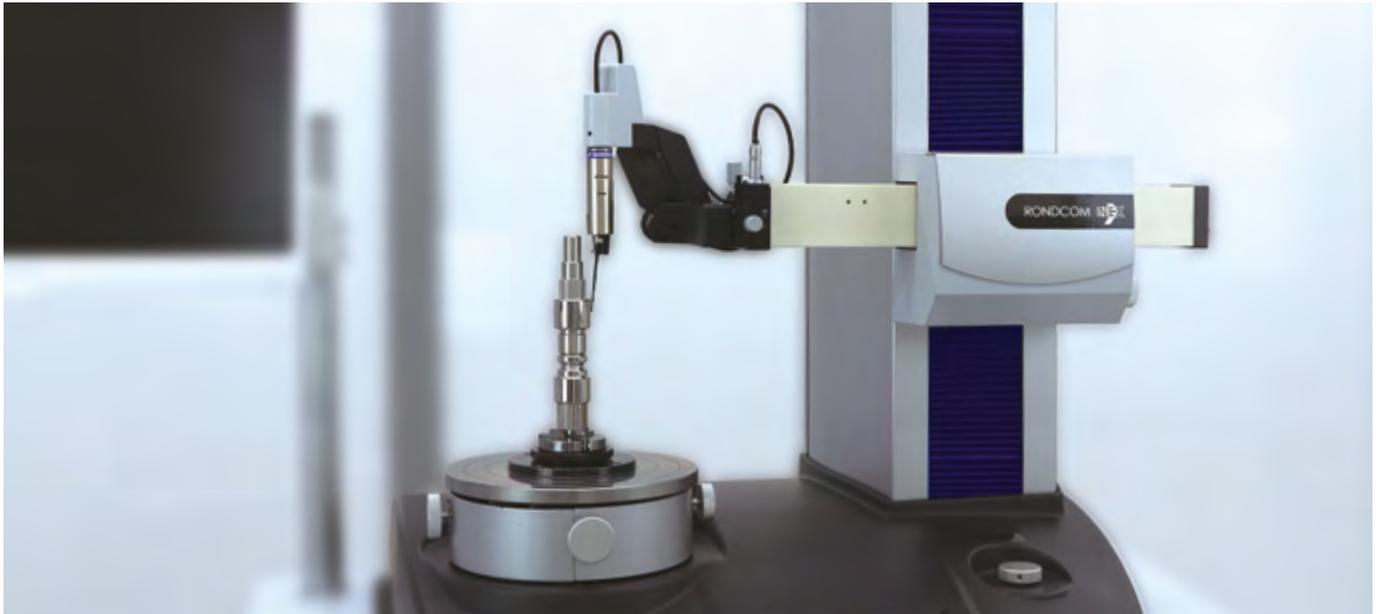
Messung der periodischen und feinen Drallstrukturen



Zubehörteile zur Automatisierung der Messabläufe

Detektor zur automatischen Kraftanpassung (AFD)*¹

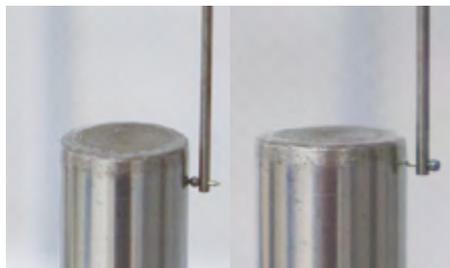
NEX | NEX Rs | NEX α | NEX Rs α



Automatische Einstellung
des Messbereichs

Messung von Rundheit und
Rauheit*²

Automatischer Wechsel
zwischen Rundheits- und
Durchmessermessung



Der Auslenkbereich kann über die Software so eingestellt werden, dass z.B. über Bohrungen oder Einstiche gemessen werden kann.

Die automatische Krafteinstellung ermöglicht die Messung von Form und Rauheit in einem Messablauf ohne Detektorwechsel.

Mit dem AFD erfolgt die Einstellung, die normalerweise manuell durchgeführt wird, über die automatische Funktion der Software.

*¹ Sonderzubehör für ROND COM NEX 200/ 300

*² Nur ROND COM NEX Rs/ NEX Rs α

Automatischer XY-Achsen-Verfahrtisch Patentiert

NEX | NEX Rs | NEX α | NEX Rs α

CNC-gesteuerter Verfahrtisch für Palettenmessungen mit mehreren Werkstücken oder für dezentrierte Messachsen, z.B. an Kurbelwellen



Wiederholende Messungen mehrerer Werkstücke oder Positionen in einer Aufspannung



Video zum
Messbetrieb
verfügbar.

Flexible Nachrüstung



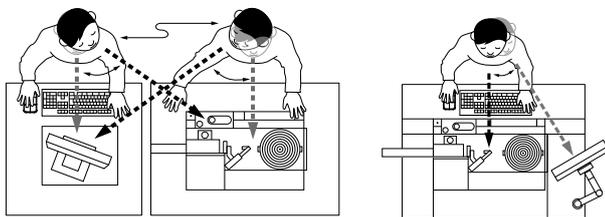
Der XY-Achsen-Verfahrtisch kann je nach Anwendung und Werkstück montiert und wieder entfernt werden.



Sperrtaste
Potentiometer

Bedienfeld mit intuitiven Symbolen und Sicherheitsfunktionen

- Potentiometer
- Verhindert etwaige Kollisionen bei der ersten Ausführung des CNC-Programms; gewährleistet sichere Messabläufe z.B. bei Messungen in engen Räumen.
- Sperrtaste verhindert Unfälle durch Sperren der Joystick-Funktion.

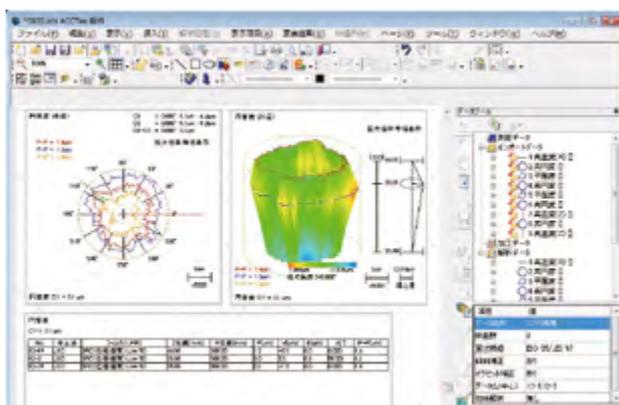


G/RONDCOM NEX SD-Version

RONDCOM NEX DX-Version

Ergonomischer DX-Tisch

Anti-Vibrationstisch mit Systemumhausung und integriertem Bildschirm, verbesserte Bedienbarkeit bei kleiner Stellfläche.



Integrierte Messanalysesoftware ACCTe

Intuitive Userführung bei Kalibrierung und Ausrichtung, Messung und Analyse der Messergebnisse. Einfache Erstellung der CNC-Programme durch Teach-In Programmierung. Beliebige Anordnung der Messwerte und 3D-Farbtabelle auf dem Messprotokoll; Speicherung aller Daten im All-in-one Dokument.

WARTUNGSARM

Automatische Systemölung

Die Software gesteuerte Ölung der Z-Achsen Säule minimiert den Wartungsaufwand.



Korrosionsfreier Drehtisch aus Edelstahl



R-Achsen Arm aus Keramik

Geringer Wärmeausdehnungskoeffizient bei schwankender Raumtemperatur.



Spezifikationen

Hardware

			Modell		RONDCOM NEX (-11, -12) RONDCOM NEX α (-21,-22, -23)														
					RONDCOM NEX Rs (-11, -12) RONDCOM NEX Rs α (-21,-22, -23)														
			Position			100		200				300							
			SD2		DX2		SD2		DX2		SD2		DX2						
Modell*1			11	12	11	12	11	12	11	12	11	12	11	12					
			21	22	23	21	22	21	22	23	21	22	21	22					
Ausrichtung			Handbuch						CNC										
Stellungsänderung des Detektors			Handbuch						Handbuch				CNC						
Messbereich			Max. Messdurchmesser	(mm)		AD: φ 300 (φ 350)*4 ID: φ 360 (φ 410)*4						AD: φ 300 ID: φ 360							
			Radialer Messbereich (R-Achse)	(mm)		180				180									
			Vertikaler Messbereich (Z-Achse)	(mm)		300	500	900	300	500	300	500	900	300	500	900	300	500	
			Max. Beladungsdurchmesser	(mm)		φ 580						φ 580							
			Max. Messhöhe	(mm)		300	500	900	300	500	300	500	900	300	500	900	300	500	
Genauigkeit			Rotationsgenauigkeit *3	Radialrichtung	(μm)		(0,02+3,2H/10000)												
				Achsenrichtung	(μm)		(0,02+3,2R/10000)												
			Geradheitsgenauigkeit	Vertikale Richtung (Z-Achse)	(μm/mm)	0,10/100		0,20/100		0,10/100		0,10/100		0,20/100		0,10/100		0,20/100	
						0,15/300		0,23/500		0,90/900		0,15/300		0,23/500		0,90/900		0,15/300	
			Parallelitätsgenauigkeit	Z-Achse/T-Achse	(μm/mm)	0,7/180													
						1,0/150													
			Rechtwinkligkeitsgenauigkeit	R-Achse/T-Achse	(μm/mm)	1,0/150													
(0,5+L/180+2L Δ T/100) L: Verfahrlänge (mm) ΔT: Temperaturunterschied zwischen 20°C und aktueller Temperatur (°C)																			
Geschwindigkeit			Messgeschwindigkeit	Drehgeschwindigkeit (θ-Achse)	(/min)		1 ~ 10		1 bis 10 0,01 bis 1 (bei Rauheitsmessung nur mit NEX Rs/NEX Rs α)										
				Vertikale Geschwindigkeit (Z-Achse)	(mm/s)		0,5 ~ 10		0,5 bis 10 0,1 bis 1,5 (bei Rauheitsmessung nur mit NEX Rs/NEX Rs α)										
				Radiale Geschwindigkeit (R-Achse)	(mm/s)		0,5 ~ 10		0,5 bis 10 0,1 bis 1,5 (bei Rauheitsmessung nur mit NEX Rs/NEX Rs α)										
			Verfahrensgeschwindigkeit	Drehgeschwindigkeit (θ-Achse)	(/min)		Max. 20												
				Vertikale Geschwindigkeit (Z-Achse)	(mm/s)		5 bis 60												
				Radiale Geschwindigkeit (R-Achse)	(mm/s)		5 bis 30												
Tisch			Tischdurchmesser	(mm)		φ 235													
			Zentrierbereich	(mm)		±5													
			Kippbereich	(°)		±1													
Max. Belastungsmasse			NEX/NEX Rs	(kg)		30													
			NEX α/NEX Rs α	(kg)		60													
Detektor/ Taster			Zur Rundheitsmessung (Standardzubehör)	Detektor E-DT-R120B	Messkraft	(mN)		30 bis 100											
					Linearer Bereich	(μm)		±1000											
					Funktion	AD/ID-Umschaltfunktion, Einstellung von Front-/Über-Wegen, Not-Aus													
			Für Rundheits- und Rauheitsmessung (Standardzubehör für NEX Rs /NEX Rs α)	Taster EM46000- S302	Spitzenform	(mm)		φ 1,6											
					Länge	(mm)		53											
					Spitzenmaterial	Hartmetall													
				Taster (für 010 2505)	Messkraft	(mN)		4											
					Linearer Bereich	(μm)		±400											
					Spitzenform	(mm)		φ 1,6											
			Taster (für 010 2501)	Länge	(mm)		26,5												
				Spitzenmaterial	Rubin														
				Spitzenform	(μm)		R-Spitze 5 μm (90° Kegel)												
Zur hochgenauen Rauheitsmessung (optional für NEX Rs/NEX Rs α)	Detektor E-DT-R290B	Messkraft	(mN)		0,75														
		Linearer Bereich	(μm)		±500														
	Taster DM43801	Spitzenform	(mm)		R-Spitze 2 μm (60° Kegel)														
		Spitzenmaterial	Diamant																

*1 NEX-11/NEX Rs-11(Max. Belastungsmasse 30 kg, 300 mm Säule), NEX-12/NEX Rs-12(Max. Belastungsmasse 30 kg, 500 mm Säule)
NEX α-21/NEX Rs α-21(Max. Belastungsmasse 60 kg, 300 mm Säule), NEX α-22/NEX Rs α-22(Max. Belastungsmasse 60 kg, 500 mm Säule),
NEX α-23/NEX Rs α-23(Max. Belastungsmasse 60 kg, 900 mm Säule)

*2 Bitte wenden Sie sich an unser Vertriebspersonal, da es aufgrund des Messdurchmessers und der Kombination aus Detektor und Taster Einschränkungen geben kann.

*3 H ist die Höhe des Messpunkts von der Oberseite des Tisches in mm, und R ist der Abstand vom Rotationszentrum des Tisches in mm.

*4 Beim Einsatz des Offset-Detektorhalters zur Erweiterung des maximalen Messdurchmessers E-DH-RB86A (optional)

Software

Modell		RONDCOM NEX (-11, -12) RONDCOM NEX α (-21,-22, -23)														
		RONDCOM NEX (-11, -12) RONDCOM NEX α (-21,-22, -23)						RONDCOM NEX Rs (-11, -12) RONDCOM NEX Rs α (-21,-22, -23)								
		100			200			300			300			DX2		
Position		SD2		DX2		SD2		DX2		SD2		DX2				
Modell*1		11	12	11	12	11	12	11	12	11	12	11	12	11	12	
		21	22	23	21	22	21	22	23	21	22	21	22	23	21	22
Anzahl der Messpunkte		(Punkt) 14400														
Filterart		Digitaler Filter														
Cut-off-Wert	Drehrichtung (θ-Achse)	Tiefpass														
		Bandpass														
	Geradlinige Richtung (Z-Achse)	Tiefpass														
Rundheitsauswertung Zentriermethode		Kleinste Quadrate-Referenzkreis (Gauß-Kreis - LSCI), Minimum-Kreis (MZCI), Hüllkreis (MCCI), Pferchkreis (MICI), N.C														
Messpositionen		Drehrichtung														
		Geradlinige Richtung														
Rauheitsanalysenposition (Nur RONDCOM NEX Rs/NEX Rs α)		Standard														
		Parameter														
		Auswertungskurve														
		Charakteristische Kurve														
		Methoden zur Neigungskorrektur														
Funktionen der Analyseverarbeitung		Kerbfunktion (Ebene, Winkel, Cursor), Kombination von Methoden zur Rundheitsauswertung, Sollwert-Abgleich, Zylinder-3D-Anzeige (Strichzeichnung, Schattierung, Konturlinie), Echtzeit-Anzeige, grafische Anzeige der Profilmerekmale (Traganteils-Kurve, Grafik der Amplitudenverteilung, Leistungsspektrum), Funktion zur automatischen CNC-Messung														
		Kerbfunktion (Ebene, Winkel, Cursor), Kombination von Methoden zur Rundheitsauswertung, Sollwert-Abgleich, Zylinder-3D-Anzeige (Strichzeichnung, Schattierung, Konturlinie), Echtzeit-Anzeige, grafische Anzeige der Profilmerekmale (Traganteils-Kurve, Grafik der Amplitudenverteilung, Leistungsspektrum), Funktion zur automatischen CNC-Messung, Automatische Zentrier-/Kipp-Anpassung														
Angezeigt werden		Messbedingungen, Messparameter, Kommentare, Ausgabebedingungen für den Drucker, Profilgrafiken (Ausbauplan, 3D-Plan), Fehlermeldungen usw.														

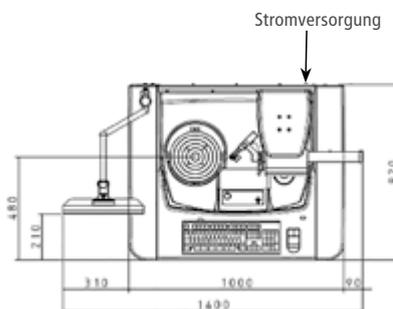
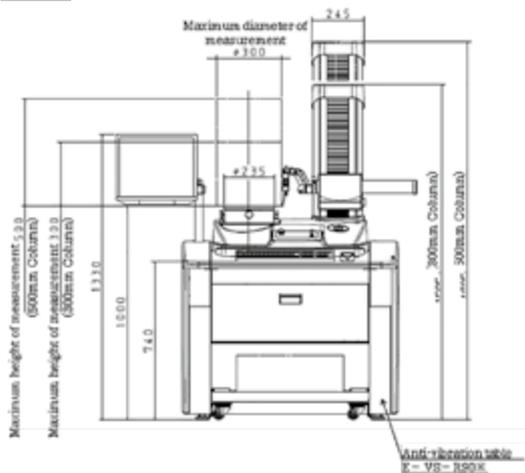
Abmessungen und andere Positionen

Einbaumaße*5	Breite		(mm)	720	1074	1400	720	1074	1400	720	1074	1400	720	1074	1400			
	Tiefe		(mm)	580	824	820	580	824	820	580	824	820	580	824	820			
	Höhe	NEX	(mm)	925	1125	1595	1795	925	1125	1595	1795	925	1125	1595	1795			
		NEX Rs	(mm)							925	1125	1595	1795	925	1125	1595	1795	
		NEX α	(mm)	925	1125	2125	1595	1795	925	1125	2125	1595	1795	925	1125	2125	1595	1795
NEX Rs α		(mm)							925	1125	2125	1595	1795	925	1125	2125	1595	1795
Gewicht*5	NEX/NEX Rs	Messeinheit	(kg)	Ca. 170	Ca.180	Ca. 330	Ca. 340	Ca. 170	Ca.180	Ca. 330	Ca. 340	Ca. 170	Ca.180	Ca. 330	Ca. 340			
		Datenverarbeitungseinheit	(kg)	Ca. 10		Ca. 330	Ca. 340	Ca. 10		Ca. 330	Ca. 340	Ca. 10		Ca. 330	Ca. 340			
	NEXα/NEX Rs α	Messeinheit	(kg)	Ca. 190	Ca. 200	Ca. 560	Ca. 350	Ca. 360	Ca. 190	Ca. 200	Ca. 560	Ca. 350	Ca. 360	Ca. 190	Ca. 200	Ca. 560	Ca. 350	Ca. 360
		Datenverarbeitungseinheit	(kg)	Ca. 10		Ca. 350	Ca. 360	Ca. 10		Ca. 350	Ca. 360	Ca. 10		Ca. 350	Ca. 360			
Stromversorgung		Spannung, Frequenz (V, Hz) AC100 bis 240, 50/60 (Erdung erforderlich)																
		Leistungsaufnahme (VA) Ca. 630																
Luftzufuhr	Zuluftdruck	NEX	(MPa)	0,35 ~ 0,7	0,35 ~ 0,7	0,35 ~ 0,7	0,35 ~ 0,7	0,35 ~ 0,7	0,35 ~ 0,7	0,35 ~ 0,7	0,35 ~ 0,7	0,35 ~ 0,7	0,35 ~ 0,7	0,35 ~ 0,7				
		NEX α/ NEX Rs/NEX Rs α	(MPa)	0,45 ~ 0,7														
	Arbeitsluftdruck	NEX	(MPa)	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3				
		NEX α/ NEX Rs/NEX Rs α	(MPa)	0,4														
	Luftverbrauchsmenge	NEX	(NL/min)	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30				
		NEX Rs/NEX Rs α	(NL/min)	40														
Anschluss für die Luftzufuhr (Haupteinheit)		One-Touch-Schlauchverbindung für Außendurchmesser Φ 8 mm Schlauch																
Betriebsumgebung		Betriebstemperatur (°C) 10 bis 30																
		Garantierte Genauigkeit Temperaturbereich (°C) 20±2																

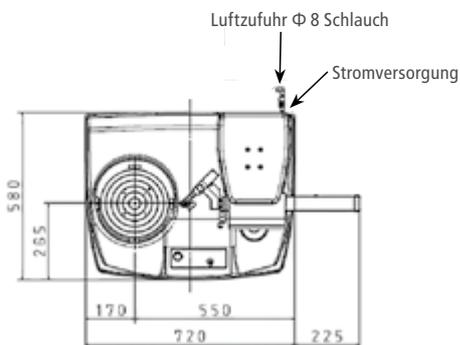
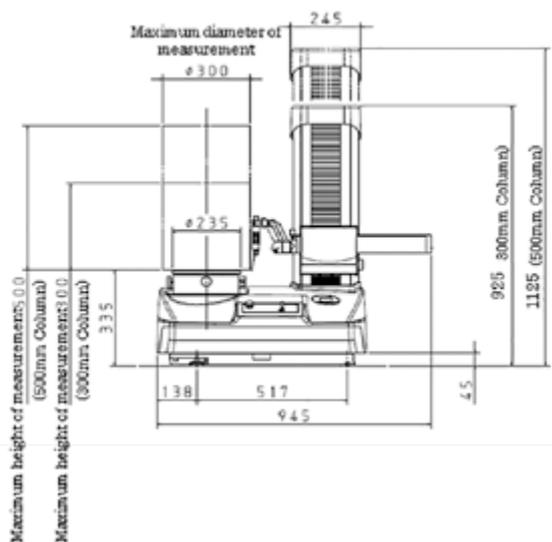
*5 Einbaumaße und Gewicht eines NEX α-23/NEX Rs α (Max. Belastungsmasse 60 kg, 900 mm Säule) sind die Werte beim Einsatz eines Anti-Vibrationstisches E-VS-R86B (optional).

Außenansicht – RONDCOM NEX / NEX α

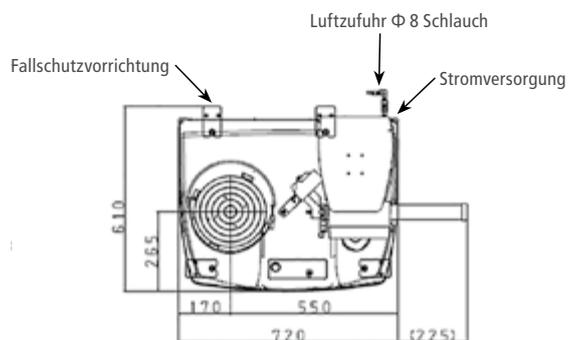
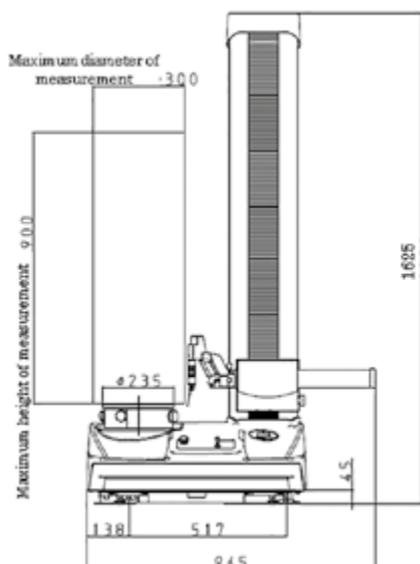
DX2



SD2 Z = 300 / 500

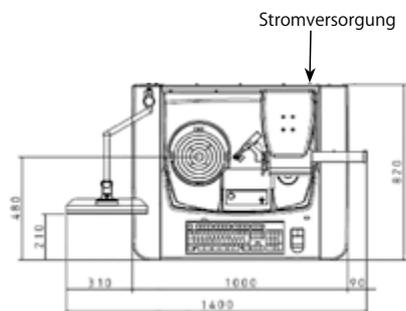
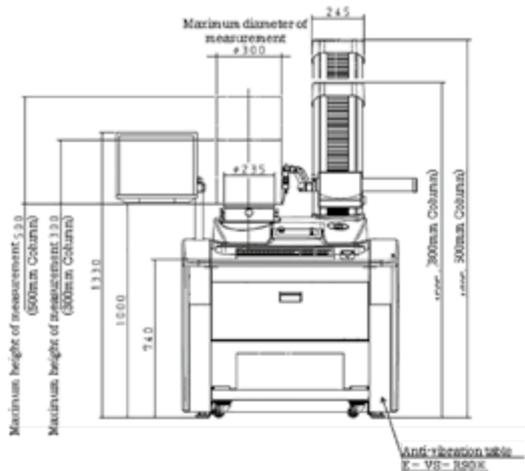


SD2 Z = 900

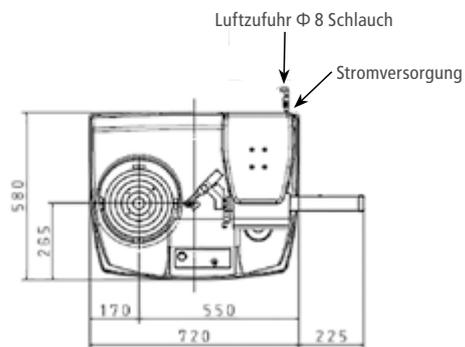
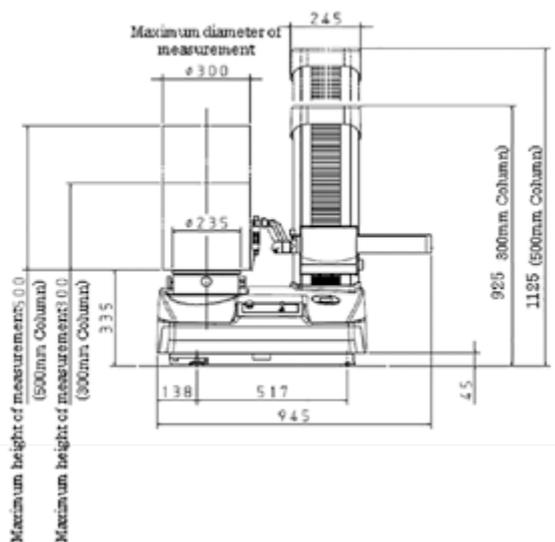


Außenansicht – RONDCOM NEX Rs / NEX Rs α

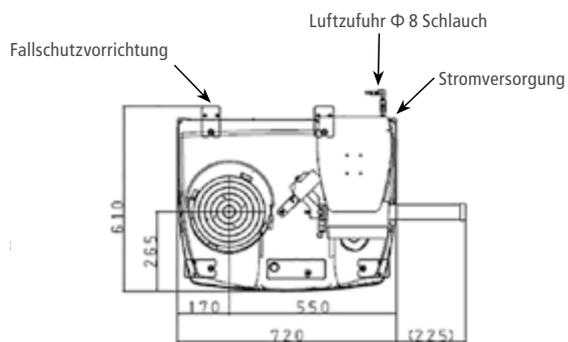
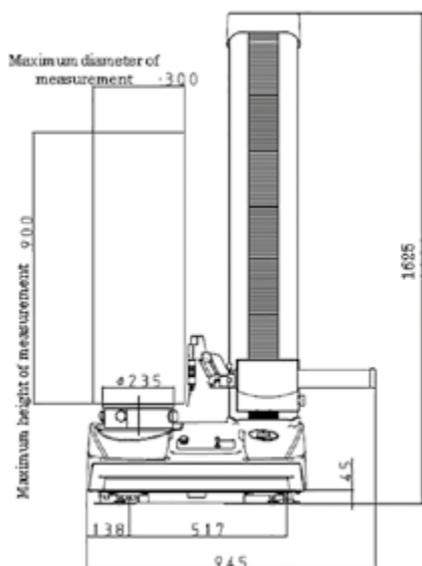
DX2



SD2 Z = 300 / 500



SD2 Z = 900



Modelbezeichnung auf Grundlage von Systemkonfiguration und Auswahl

Produktname

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





1 Version **2** Typ **3** Säule

1 Auswahl Werkstückausrichtung und Detektorhalter, manuell oder CNC-gesteuert

Position	Manuell / CNC	100*	200	300
Werkstück-Ausrichtung	Manuell	•		
	CNC		•	•
Detektorhalter	Manuell	•	•	
	CNC			•

*Nur RONDCOM NEX / NEX α

2 Typenauswahl

Typ	DX2	SD2
Außenansicht		

3 Säulenauswahl

RONDCOM NEX / NEX Rs

Säule	11	12
Z-Messbereich	300mm	500mm

RONDCOM NEX α / NEX Rs α

Säule	21	22	23
Z-Messbereich	300mm	500mm	900mm (Nur SD)

Vorort-Nachrüsten auf CNC-Gerät nach Lieferung*

Das manuelle Modell RONDCOM NEX 100 kann nach der Lieferung auf ein CNC-Modell RONDCOM NEX 200 oder 300 nachgerüstet werden. Kunden, die ein manuelles Modell eingeführt haben, können dieses bei Bedarf auf ein CNC-Modell vorort durch unseren Service nachrüsten.

Konventionelle Messinstrumente

Manuelle Maschine

Neubestellung

CNC Maschine

RONDCOM NEX 100 und
RONDCOM NEX 200/300 Serie


RONDCOM
NEX 100

Upgrade vor Ort

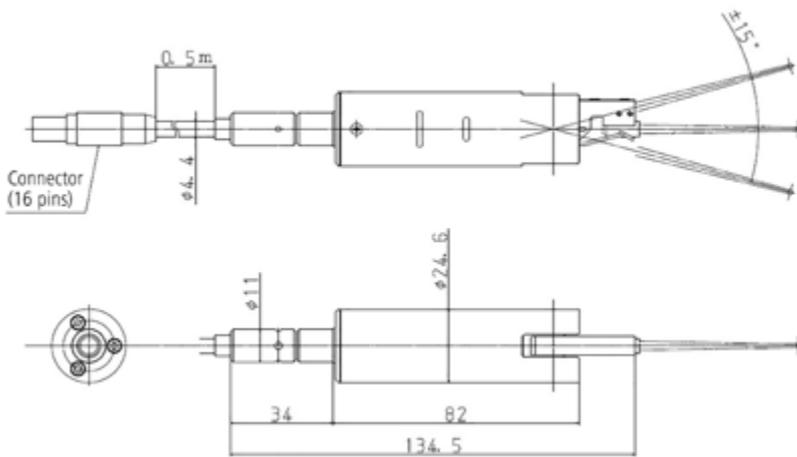

RONDCOM
NEX 200/300

*RONDCOM NEX α ausgeschlossen

Detektor zur automatischen Kraftanpassung

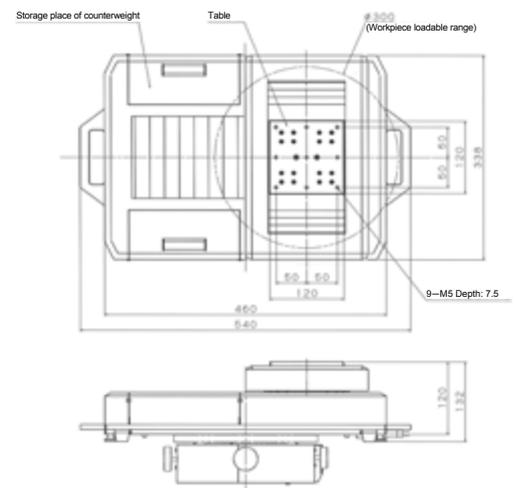
Position		Detektor zur automatischen Kraftanpassung
Linearer Meßbereich	(μm)	± 1000
Messkraft*	(mN)	4 ~ 30 (gesteuert durch Software ACCTee)
Funktion		AD/ID-Umschaltfunktion (gesteuert durch Software ACCTee) Funktion zur Einstellung des Auslenkbereichs (gesteuert durch Software ACCTee), Not-Aus-Funktion
Anmerkung		Optional für das 200/300-System

*Messkraftbereich wird durch Masse und Winkel des Tasters begrenzt.



Automatischer XY-Achsen-Verfahrtisch

POSITION		Spezifikationen der RONDCOM NEX Serie mit automatischem XY-Achsen-Verfahrtisch	
Verfahrweg	Cx-Achse	(mm)	200(± 100)
	Cy-Achse	(mm)	100(± 50)
Werkstück	Belastbarer Bereich	(mm)	$\Phi 300$ vom Zentrum des XY-Verfahrtisches
	Max. Belastungsmasse	(kg)	5
Verfahrgeschwindigkeit		(mm/s)	Max. 20
Rotationsgenauigkeit *	Radialrichtung	(μm)	($0,08 + 6H / 10000$)
	Achsenrichtung	(μm)	($0,08 + 6R / 10000$)
Garantierter Genauigkeitsbereich *		(mm)	$120 \leq H \leq 300$
Z-Achsen-Parallelität		($\mu\text{m} / \text{mm}$)	0,5 / 150
Einbaumaße und Gewicht	Breite x Tiefe x Höhe	(mm)	540 x 356 x 132
	Höhe von der Oberseite des Gerätetisches zur Oberseite des XY-Verfahrtisches (mm)	(mm)	120
	Gewicht	(kg)	Ca. 20 (exklusive Gegengewichte)
Zutreffendes Modell			RONDCOM NEX / NEX α 200 • 300 RONDCOM NEX Rs / NEX Rs α 200 • 300



* Entspricht der Norm JIS B 7451-1997. H ist die Höhe des Messpunkts von der Oberseite des Gerätetisches in mm, und R ist der Abstand vom Rotationszentrum des Gerätetisches in mm. Die anderen Spezifikationspositionen entsprechen den Spezifikationen der RONDCOM NEX Serie

Zusammen mit unseren Partnern können wir Ihnen europaweit ein flächendeckendes Vertriebs- und Servicenetz bieten. Durch die regionale Nähe kann ein Servicetechniker ohne lange Warte- und Anfahrtszeiten zu Ihnen ins Haus kommen. Bei Fragen wenden Sie sich aus allen europäischen Ländern bitte direkt an unsere zentrale Metrology Telefonnummer oder Email-Adresse:



+49(0)89 54 6788 - 0

Mo – Fr von 8.30 bis 17.00 Uhr



info@accretech.eu

Deutschland

Carl Zeiss IQS Deutschland GmbH
73446 Oberkochen
www.zeiss.de/imt
Email info.metrology.de@zeiss.com
Phone +49 7364 20 - 6337

Österreich

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

Schweiz

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

Italien

ACCRETECH (Europe) GmbH
Via Giotto, 7
20032 Cormanò
www.accretech.eu
E-Mail info@accretech.eu
Phone +39 02 2316 3291

Frankreich

ACCRETECH (Europe) GmbH
14 Chemin des Clos
38240 Meylan
www.accretech.eu
E-Mail info@accretech.eu
Phone +33 (0)476 0440 80

Großbritannien

ACCRETECH SBS UK Ltd.
Unit 2, Leofric Court
Progress Way, Coventry CV3 2NT
www.accretech.eu
E-Mail info@accretech.eu
Phone +44 (0) 2476 651 774

Irland

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

Dänemark

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

Schweden

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

Norwegen

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

Finnland

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

Niederlande

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

Spanien

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

Portugal

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

Polen

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

Ungarn

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

Bulgarien

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

Rumänien

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

Slowakei

PRIMA BILAVČÍK, s.r.o.
9. května 1182
688 01 Uherský Brod, Czech Republic
www.merici-pristroje.cz
E-Mail bilavcik@pirimab.cz
Phone +420 572 632 561

Slowenien

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

Tschechien

PRIMA BILAVČÍK, s.r.o.
9. května 1182
688 01 Uherský Brod, Czech Republic
www.merici-pristroje.cz
E-Mail bilavcik@pirimab.cz
Phone +420 572 632 561

Türkei

Yamer Endüstriyel Ürünler Ticaret Ltd. Sti
Karacaoğlan, 6172. Sk. No:8
35070 Bornova/Izmir
www.yamerend.com.tr
E-Mail info@yamer.com.tr
Phone +90 232 342 0693

Serbien

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

Wir behalten uns das Recht vor, ohne Vorankündigung die Inhalte dieses Katalogs zu ändern, darunter Produktspezifikationen, wenn Produkte aktualisiert werden. Ein paar unserer Produkte unterliegen dem Devisen- und Außenhandelsgesetz und erfordern einer Ausfuhrgenehmigung durch die japanische Regierung. Bei Fragen zur Ausfuhr von Produkten und/oder Bereitstellung von Technologien an Kunden mit Sitz im Ausland wenden Sie sich bitte an ACCRETECH (Tokyo Seimitsu).



EUROPE

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