



XYZAX FUSION NEX

进一步发挥卓越的精度性能与主动扫描技术，
实现内部飞跃的三坐标测量机

FUSION NEX
9 / 10 / 6



同等级最高水平的保证精度

最大允许长度测量误差(MPE_L) 1.6+3L/1,000 μm

大幅提高了探测稳定性

最大允许形状测量误差(MPE_F) 1.6 μm

主动扫描测头

搭载VAST XT gold

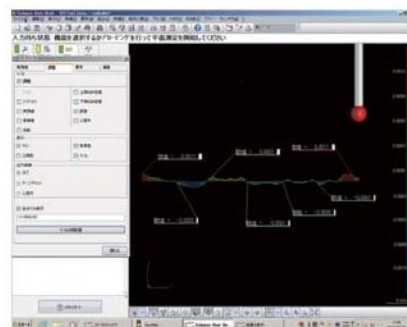
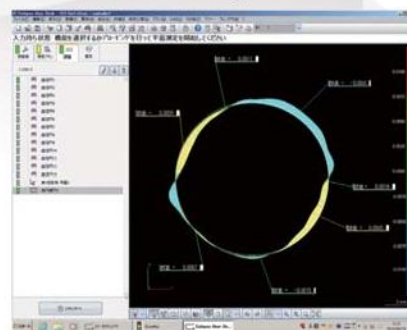
标准配置测针自动更换功能

除了A.V.D(※)机构的最优化外,还采用FR罩实现轻量化

※Anti Vibration Drive

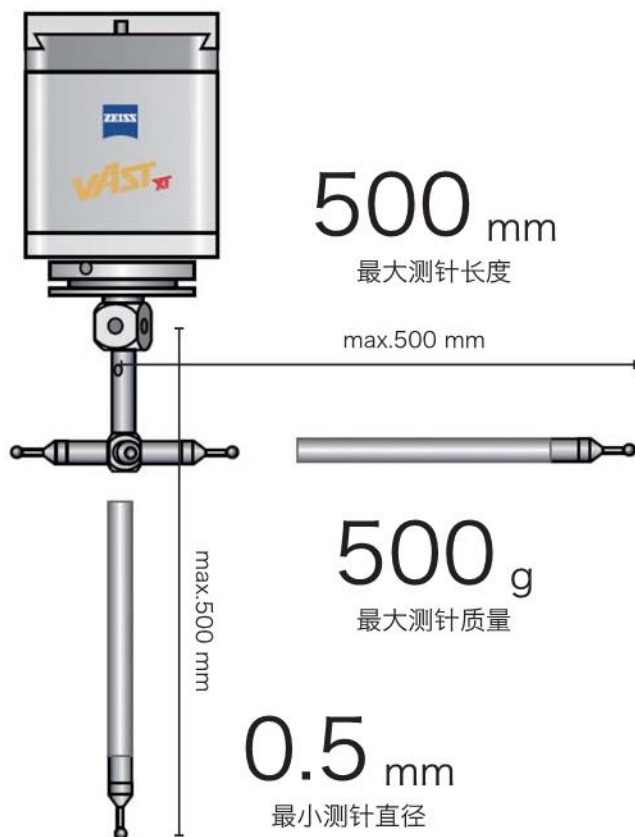
旋转测头 PH10T/M 选配对应

不断发展前进的软件 Calypso



有的工件只能用主动扫描方式进行测量

主动扫描方式在需要高精度的同轴度、同心度、平面度、直线度的工件以及精密模具等的自由曲面评价、需要加长测针的深孔等的高精度测量、需要扫描测量的锥形状部的圆周测量、对V槽/滚珠丝杠槽/架槽的评价、高精度的几何形状评价等众多实际测量中赢得了高度评价。

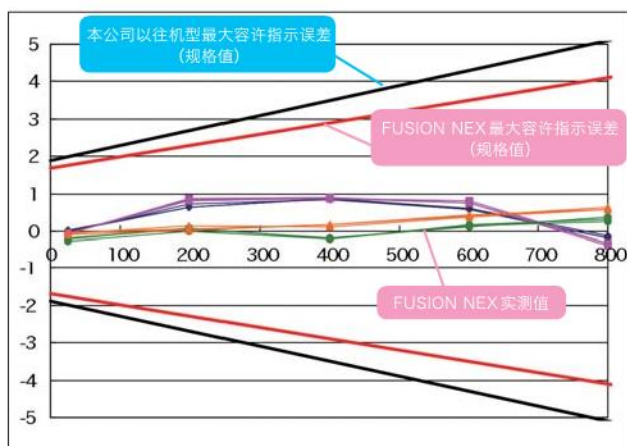


标准配置主动扫描测针VAST XT gold

由于主动扫描测针可使用长而重的测针,因此,可对以往很难测量的部位进行高精度测量。同时,由于可控制测量压力,从而可正确地去除测针的挠曲变形。这种唯一的测针系统,不仅对于已知形状、即使是未知形状也可更快、更准确地进行测量。

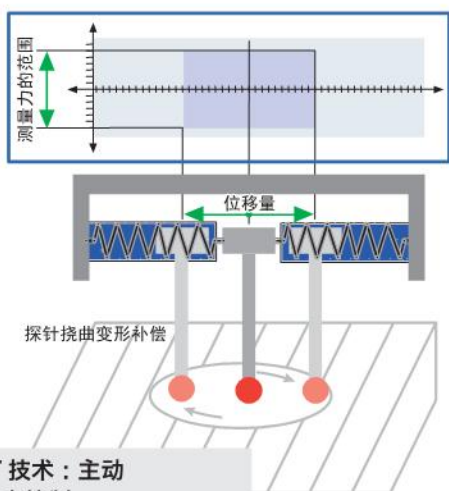
具有逼近高端机的惊异的实际值

达到了 $\pm 1 \mu\text{m}$ 以下的卓越实际值,保证了最大允许长度测量误差(MPE_L) $1.6+3L/1000 \mu\text{m}^*$ 。



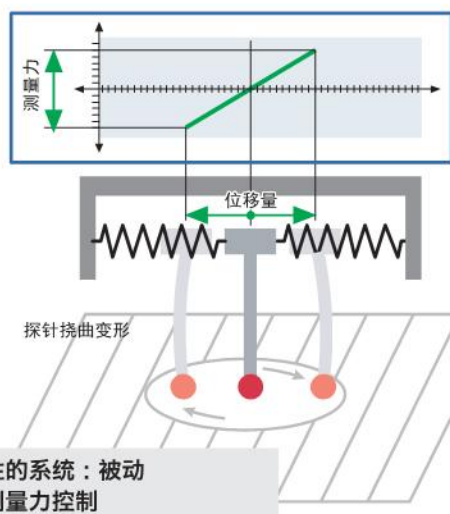
主动扫描技术

主动扫描方式



通过电磁力产生一定的小测量力,施加到工件的法线方向。因此,测针的挠曲变形量很小并且恒定,提高了精度

被动扫描方式



由于使用机械性弹簧,因此,测量力不均匀,测针挠曲变形量也会有变化,因此,无法提高精度。



FUSION NEX

Active Scanning

扫描方式是主动？还是被动？

规格

型号			XYZAX FUSION NEX												
			7/5/5	9/6/6	9/10/6	9/15/6		10/10/6	10/12/6	10/15/6	10/10/8	10/12/8	10/15/8	12/15/10	12/20/10
测量范围	X 轴 (mm)	650		850			1000						1200		
	Y 轴 (mm)	500	600	1000	1500		1000	1200	1500	1000	1200	1500	1500	2000	2500
	Z 轴 (mm)	450	600						800			1000			
测长方式			线性光栅尺												
分辨率 (μm)			0.01 (TP200 使用時为 0.1)												
测量精度 使用 VAST XT gold 時	最大允许长度 测量误差： E ₀ , MPE (μm) E ₁₅₀ , MPE (μm)	温度条件 A	1.6 + 3L/1000 2.1 + 3L/1000		2.1 + 3L/1000 2.6 + 3L/1000					2.6 + 5L/1000 3.1 + 5L/1000		3.2 + 5L/1000 3.7 + 5L/1000		4.0 + 5L/1000 4.5 + 5L/1000	
		温度条件 C	1.6 + 4L/1000 2.1 + 4L/1000		2.1 + 4L/1000 2.6 + 4L/1000					2.1 + 5L/1000 2.6 + 5L/1000					
	重复精度：R ₀ , MPL (μm)	1.2		1.5		1.5			1.7		2.3		2.8		
	最大允许形状测量误差： P _F TU, MPE (μm)	1.6		2.1		2.1			2.4		2.9		4.0		
	最大允许扫描探测误差 MPE _{THP} (μm)	2.1 (注 1), 5.3 (注 2)					2.1 (注 1)			2.5 (注 1)		3.5 (注 1)		4.5 (注 1)	
	工作台	材质	辉长岩												
可使用宽度 (X) (mm)		800	1000			1150					1370				
可使用深度 (Y) (mm)		1270	1370	1810	2410	1910	2110	2310	1910	2110	2410	3010	3510		
离地面高度 (mm)		725						630				680			
平面度		JIS 1 级													
被测物	最大高度 (mm)	620	770					970			1170				
	最大质量 (kg)	400	800	1000	1500	1000	1200	1500	1000	1200	1500		1000		
驱动速度	最大加速度 (mm/s ²)	1200										700			
	速度可调范围 (mm/sec)	CNC 测量模式：0.01 ~ 425mm/sec (无级变速)													
		操纵杆模式：0 ~ 120mm/sec (无级变速)													
各轴的导向方式			空气轴承												
气源	供给压力 / 使用压力 (MPa)	0.49 ~ 0.69/0.39													
	空气消耗量 (NL/min)	40						60			65				
电源	电压 (V/%)、消耗功率 (VA)	AC220V±10% (需接地)、1500VA													

	温度条件 A	温度条件 C
环境温度 (°C)	18 ~ 22	16 ~ 26
温度变化 (°C / hour)	共通条件	
温度变化 (°C / day)	1.0	
温度梯度 (°C / m)	2.0	
	1.0	

* E₀, MPE, E₁₅₀, MPE 及 R₀, MPL 是基于 JIS B 7440-2:2013 (ISO 10360-2:2009) 的评价方式
P_FTU, MPE 是基于 JIS B 7440-5:2013 (ISO 10360-5:2010) 的评价方式
MPE_{THP} 是基于 JIS B 7440-4:2003 (ISO 10360-4:2000) 的评价方式。
* 测量精度 MPE_E, MPE_P 使用下述标准测针时的值:
VAST-XTgold-D1 …… 尖端 Φ8 mm、长 63.5 mm、卡尔蔡司生产测针
TP200 …… 尖端 Φ4 mm、长 20 mm、雷尼绍生产测针
注 1 : 使用测针尖端 Φ3 mm、长 32 mm 的测针时得到的数值。
注 2 : 使用测针尖端 Φ3 mm、长 32 mm 的测针+300 mm 长 ThermoFit 延长杆时得到的数值。

型号		XYZAX FUSION NEX												
		7/5/5	9/6/6	9/10/6	9/15/6	10/10/6	10/12/6	10/15/6	10/10/8	10/12/8	10/15/8	12/15/10	12/20/10	12/25/10
外形尺寸 (mm)	宽度	1415	1615			1765						1965		
	深度	1440	1540	1980	2580	2080	2280	2480	2080	2280	2580	3180	3680	
	高度	2458	2658						2933			3333	3383	
本体搬入时高度 (mm)		2050	2200						2260			2460	2510	
本体质量 (kg)		1450	1600	2700	3500	3150	3350	3500	3200	3400	3700	4500	6300	7700

* 在搬入测量机时, 请确认搬入路线的高度, 特别是入口等的门口高度。门口高度需高于各测量机的搬入时高度加上搬入台车等的高度 (约 200mm)。

* 在本体之外还附带控制器及计算机机架。

● 为了控制设置高度, 备有可对应低架台规格及短 Z 轴行程规格的机型, 详情请咨询。

外观图 尺寸表 FUSION NEX

