

OMP60 光學傳輸測頭



靈活
測頭量測解決方案



可靠
調變式光學傳輸

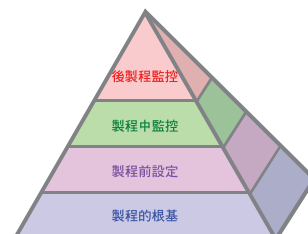


傑出
廢品更少、利潤更高的性能

OMP60—創新製程控制

從問題根源掌握製程的變數並獲得回報

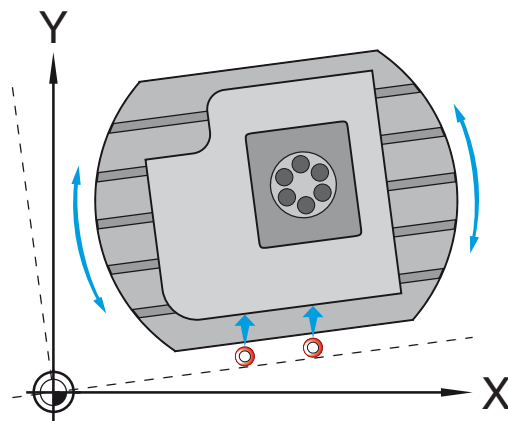
若在製造過程中的人為參與越高，發生錯誤的風險也越高。使用 Renishaw 測頭在製程中自動化量測，有助於消除風險。Renishaw OMP60 光學測頭系統可協助完成以下措施，改善製程管理，進而提高您的利潤。



製程設定

自動化機上量測工件位置及對準

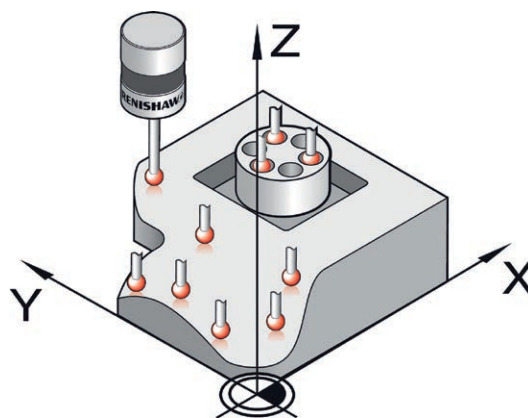
- 排除昂貴的夾具使用與人為設定錯誤問題
- 快速導入新製程並回應客戶新的需求
- 快速設定、提升品質與減少廢品



製程中監控

自動化量測粗、精加工的多軸特徵

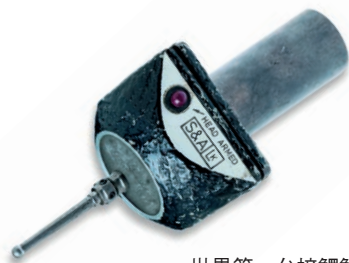
- 提升製程能力與追溯性
- 環境／機器狀況的補償
- 減少停機時間及廢品
- 增加生產力與利潤



OMP60—輕型、堅固耐用、經驗證可靠的技術

全球第一台接觸觸發式觸頭是以動態電阻原理為基礎。現今此經過驗證的設計準則，持續在工件設定、量測及製程控制上扮演著重要的角色。此使得 Renishaw 站穩了作為量測產品研發、製造及支援的世界領導者的地位

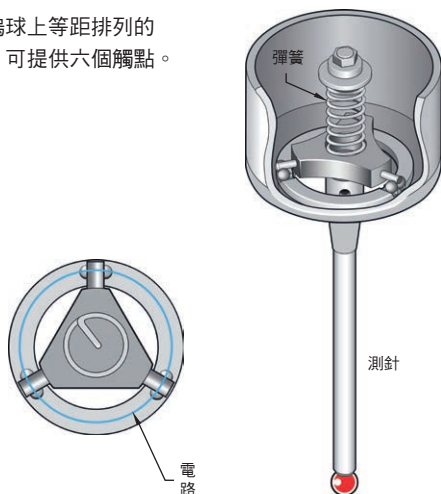
Renishaw 及其產品深受全球領先的機械製造商及廣大使用者所信任與選用。



世界第一台接觸觸發式測頭

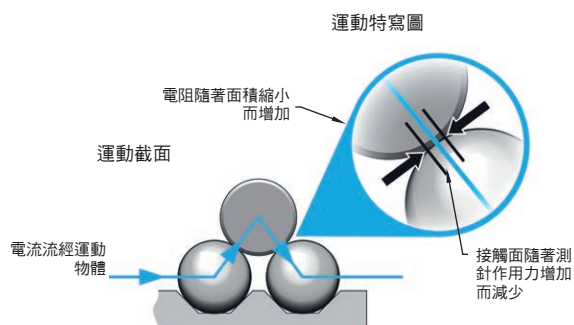
作業原理

六顆碳化鎢球上等距排列的三根桿子，可提供六個觸點。



彈簧受到負載後，會在碳化鎢球與桿子之間形成接觸面，而電流會流經此接觸面。在與工件接觸（碰觸）後，此作用力即透過測針傳遞，使碳化鎢球與桿子分離，因而減少接觸面面積，並提高其電阻。

達到定義的臨界值時，即觸發測頭。



機構可重複電動觸發及機械回位，而這對此製程相當重要，而且也是可靠計量的根基。

多種應用

OMP60 適合中型至大型綜合加工機和車銑中心，具有整合的測頭模組之特性，擁有出色的耐用性及較大的過行程位移。其先進的調變式光傳輸方法結合輕型設計，可讓使用者：

- 受益於各式各樣的測頭量測應用，及可靠的光學傳輸
- 量測之前難以接近的工件區域，例如小凹槽及棘手的特徵
- 輕鬆改裝現有機器

優點

- 通過考驗的 Renishaw 技術
- 在最嚴苛的環境下仍堅固耐用
- 可靠的量測
- 使用壽命長
- 安裝快速
- 使用簡便

主要優點

- 減少設定與校正時間
- 更多加工時間
- 改善製程控制及品質
- 減少重工、製程妥協及廢品
- 增加自動化操作進而降低人為操作之介入
- 增加投資回報及利潤
- 更大的競爭優勢及更多商機

OMP60 及調變式傳輸為獲得安全、可靠及有效率的性能，進行最佳化。

調變式傳輸的優點

Renishaw 的調變式光學技術採用編碼信號，已針對在具有其他光源的區域內工作最佳化。

除了提供穩固的光學傳輸之外，此項技術還整合至 OMM-2 與 OSI 多測頭介面之間，可讓 OMP60 最多搭配兩個 Renishaw 光學刀具設定系統 (OTS) 使用，甚至提供更佳的靈活性與性能效益。可提供其他系統配置。



優勢顯而易見

- 抵抗其他光源的干擾
- 堅固耐用、經驗證可靠的傳輸方法
- 單一介面支援多個測頭
- 可搭配自動換刀裝置使用
- 適合改裝設備



使用簡單，十分可靠

Trigger Logic 觸發邏輯是 Renishaw 獨創的簡易方法，可讓使用者迅速針對特定應用調整測頭模式設定。

Renishaw 測頭是以最高等材質製成，在最嚴苛的環境下仍堅固耐用、可靠無比，這些環境包括極端的撞擊、震動、溫度環境，甚至是持續浸液。

另可提供 OMP60M 模組化系統，結合連接器、延長桿及 Renishaw LP2 的接觸式測頭，以解決困難的應用與有限的空間等問題。



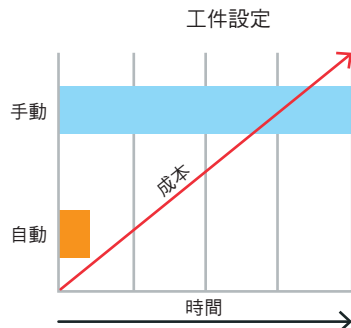
如需進一步的詳細資訊，請參閱 OMP60 規格資料表 H-2000-2131。

測頭量測有利於...

測頭量測有利於經過優化的工具機可更可靠且更準確的切削更多金屬，快速讓您擁有最大的生產效率、利潤與競爭優勢。



Renishaw OMP60 測頭的自動工件設定，比手動方法的速度快 10 倍，可立即且明顯的節省成本。



廢品和重工會減少生產效率與利潤。Renishaw OMP60 測頭保證工件「一次到位」，有助於減少材料浪費及增加利潤。

OMP60 重要特性

- 輕型設計及光學傳輸方式，適用於中型綜合加工機中心與車銑中心
- 動態設計—此設計通過實證且獲得專利
- 可快速輕鬆設定的 Trigger logic 邏輯設定
- 穩固的調變式光傳輸方法，具備更高的抗光干擾規格。

...關於 Renishaw

Renishaw 在 1970 年代為度量衡學解決方案的世界領導者，發明接觸式觸發測頭。

我們具有數十年的客戶服務與開發投資，結合自身的製造經驗，因此能提供創新與優質產品，而這些創新以及產品的卓越技術與性能無可比擬。



客戶評論

「我們在此工作單元上使用測頭量測系統逾 6 年，變更及統一製程控制，有效縮減成本與時間。」

Dunlop Aerospace Braking Systems 公司 Andrew Cartledge

關於 Renishaw

Renishaw 在產品的開發與製造上堅持著多年以來積極創新的歷史傳統，已確立其在世界上工程技術領域不可撼動的領導地位。自1973年創立至今，公司不斷地提供尖端科技之產品，除了可以提高加工製程產能與改善產品品質外，並提供高經濟效益的自動化解決方案。

遍佈全球的子公司及經銷商網路為客戶提供優質便捷的全方位的服務與支援。

產品包括：

- 堆疊快速成型製造、真空鑄造、及微型射出成型之技術 - 用於設計開發、原型測試及生產等之應用
- 牙科 - CAD/CAM 假牙掃描系統及結構材料之供應
- 光學尺 - 高精度線性、角度及旋轉定位回饋系統
- 夾治具系統 - 應用於 CMM(三次元量床)及多功能檢具系統
- 多功能檢具系統 - 應用於加工零件之比對量測
- 高速雷射量測與探測系統 - 應用於險峻的地理環境
- 雷射干涉儀及圓圓測試系統 - 應用於工具機性能診斷與量測校正
- 醫療儀器 - 腦神經外科手術應用
- 工具機測頭系統與軟體 - CNC 工具機工件座標設定、刀具檢測及工件量測之應用
- 拉曼光譜儀系統 - 非破壞性材料分析應用
- 測頭與軟體系統 - CMM(三次元量床)量測之應用
- 測針 - CMM 與工具機測頭系統之應用

有關全球聯繫之相關資訊，請上網站 www.renishaw.com.tw/contact。



RENISHAW 竭力確保在發佈日期時，此份文件內容之準確性及可靠性，但對文件內容之準確性及可靠性將不做任何擔保。RENISHAW 概不會就此文件內容之任何不正確或遺漏所引致之任何損失或損害承擔任何法律責任。

© 20xx Renishaw plc。保留所有權利。

Renishaw 保留更改產品規格之權利，恕不另行通知。

RENISHAW 及 RENISHAW 公司徽標中的測頭符號是 Renishaw 公司在英國及其他國家或地區的註冊商標。apply innovation, 及其他 Renishaw 產品和技術的名稱與命名是 Renishaw plc 及旗下子公司的商標。

本文件中使用的任何其他品牌名稱和產品名稱為各自所有者的商品名稱、服務標誌、商標或註冊商標。



H - 2000 - 3865 - 02

文件訂貨號:H-2000-3865-02-A

版本:09.2016