

Radiowa sonda obrabiarkowa RMP600 (QE)



Dane techniczne

Główne zastosowanie	Sprawdzanie i ustawianie przedmiotu obrabianego na obrabiarkach wielozadaniowych i centrach obróbkowych i bramowych centrach obróbkowych.	
Typ transmisji	Transmisja radiowa z sekwencyjną zmianą częstotliwości (FHSS) Częstotliwość radiowa od 2400 MHz do 2483,5 MHz	
Regiony zatwierdzenia transmisji radiowej	Wielka Brytania, Unia Europejska, EFTA, Japonia i Stany Zjednoczone Ameryki (nie dotyczy Chin). Aby uzyskać informacje na temat innych regionów, prosimy o kontakt z firmą Renishaw.	
Zgodne interfejsy	Połączony zespół interfejsu i odbiornika RMI-Q lub RMI-QE.	
Zasięg roboczy	Maks. do 15 m	
Zalecane trzpienie pomiarowe	Włókno węglowe o wysokiej jakości, długości od 50 mm do 200 mm	
Ciężar (bez uchwytu)	z bateriami	1010 g
Opcje włączania/wyłączania	<p>Włączanie sygnałem radiowym → Wyłączenie sygnałem radiowym lub wyłącznikiem czasowym</p> <p>Włączanie z wykorzystaniem ruchu obrotowego wrzeciona → Wyłączenie z wykorzystaniem ruchu obrotowego wrzeciona lub wyłącznikiem czasowym</p> <p>Wyłącznik w chwycie stożkowym → Wyłącznik w chwycie stożkowym</p>	
Trwałość baterii (2 baterie AA 3,6 V zawierające chlorek tionylo-litowy)	Czas gotowości	Maks. 116 miesięcy, zależnie od opcji włączania/wyłączania.
	Czas pracy ciągłej	Maks. 540 godzin, zależnie od opcji włączania/wyłączania.
Kierunki pomiaru	± X, ± Y, +Z	
Powtarzalność jednokierunkowa	0,25 μm, powtarzalność 2σ — długość trzpienia pomiarowego 50 mm ¹ 0,35 μm, powtarzalność 2σ — długość trzpienia pomiarowego 100 mm	
Graniastość 2D w osiach X, Y	±0,25 μm — długość trzpienia pomiarowego 50 mm ¹ ±0,25 μm — długość trzpienia pomiarowego 100 mm	
Graniastość 3D w osiach X, Y, Z	± 1,00 μm — długość trzpienia pomiarowego 50 mm ¹ ± 1,75 μm — długość trzpienia pomiarowego 100 mm	
Siła wyzwania dla końcówki pomiarowej ² Płaszczyzna XY (typowa wartość minimalna) Płaszczyzna +Z (typowa wartość minimalna)	0,10 N, 10 G. Filtr wyzwania (poziom 2) 1,22 N, 124 G. Filtr wyzwania (poziom 3)	
Siła nadmiernego wychylenia trzpienia Płaszczyzna XY (typowa wartość minimalna) Płaszczyzna +Z (typowa wartość minimalna)	2,8 N – typowa wartość minimalna ³ 9,8 N – typowa wartość minimalna ⁴	

Dane techniczne (ciąg dalszy)

Posuw sondy (minimalny)	3 mm/min ⁵	
Dane środowiskowe	Stopień ochrony	IPX8, BS EN 60529:1992+A2:2013 (IEC 60529:1989+A1:1999+A2:2013)
	Ochrona IK	IK01 (EN/IEC 62262: 2002) [dla szklanego okienka]
	Temperatura przechowywania	od -25 °C do +70 °C
	Temperatura pracy	od +5 °C do +55 °C

¹ Osiągi sprawdzano przy standardowej prędkości testowej 240 mm/min, przy użyciu trzpienia pomiarowego o długości 50 mm. W zależności od wymagań zastosowania można uzyskać znacząco wyższą prędkość.

² Siła wyzwolenia, która jest krytycznym czynnikiem w niektórych zastosowaniach, jest siłą przykładaną do części przez trzpień pomiarowy w momencie wyzwolenia sondy. Maksymalna przyłożona siła występuje za punktem wyzwolenia (nadmiernego wychylenia). Wartość siły zależy od powiązanych czynników, jak np. prędkości pomiaru, przebiegu hamowania napędów obrabiarki i czasu oczekiwania systemu. Sondy RENGAGE charakteryzują się bardzo małą siłą wyzwolenia podczas pomiarów z niewielką prędkością posuwu. Testy przeprowadzono przy najniższej, zalecanej prędkości posuwu 3 mm/min (minimum).

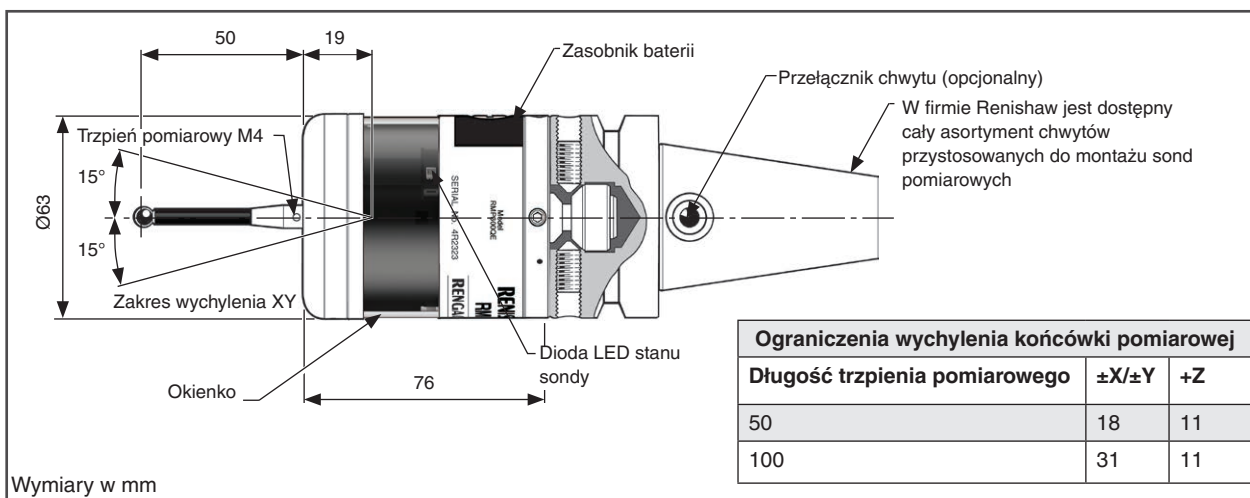
³ Siła nadmiernego wychylenia trzpienia w płaszczyźnie XY występuje w odległości 80 µm za punktem wyzwolenia i wzrasta o wartość 0,35 N/mm do zatrzymania obrabiarki (w kierunku wysokiej siły i przy użyciu trzpienia pomiarowego z włókna węglowego o długości 50 mm).

⁴ Siła nadmiernego wychylenia trzpienia w kierunku +Z występuje w odległości od 7 µm do 8 µm za punktem wyzwolenia i wzrasta o wartość 1,5 N/mm do momentu zatrzymania obrabiarki.

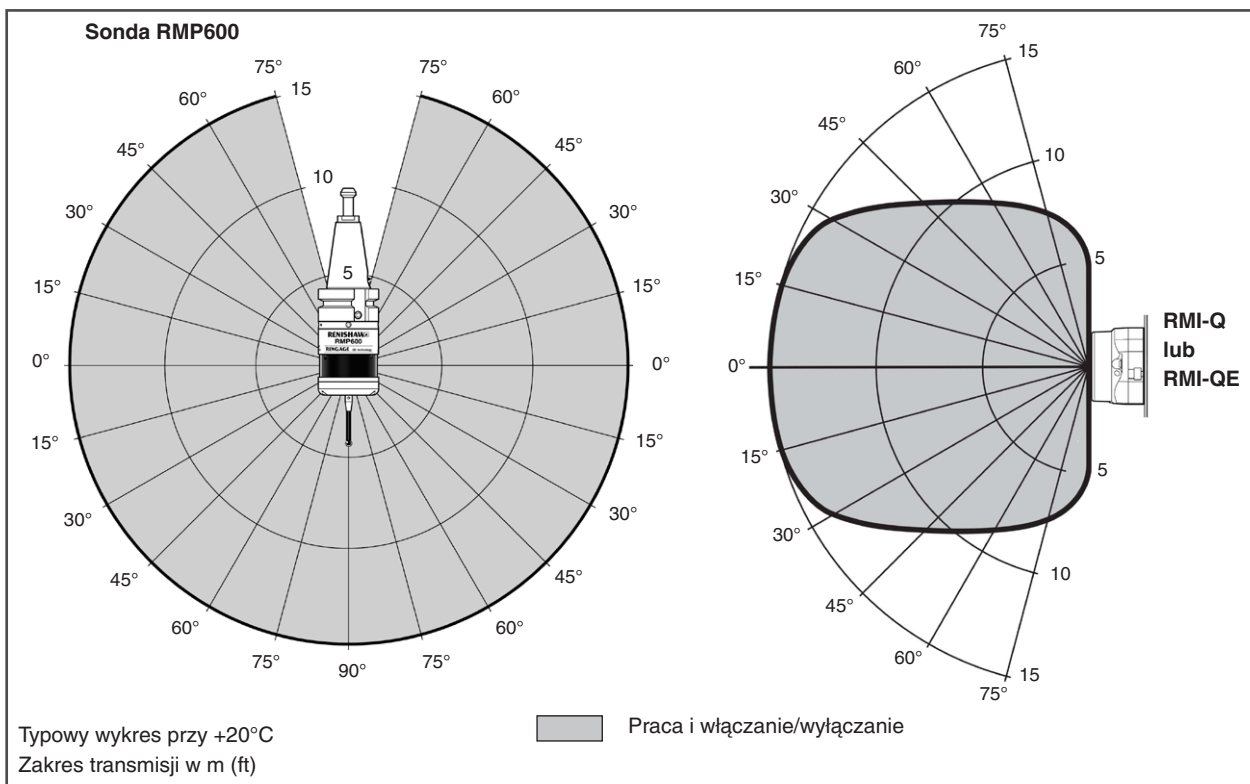
⁵ Prędkości poniżej 3 mm/min często występują podczas ręcznego przesuwania sondy przy użyciu pokrętła przy bardzo małym posuwie.

Więcej informacji na ten temat oraz dane dotyczące zastosowań i wydajności można uzyskać od firmy Renishaw lub w witrynie www.renishaw.pl/rmp600

Wymiary RMP600



Przestrzeń robocza RMP600



Części zapasowe i akcesoria

Dostępna jest pełna gama części zapasowych oraz akcesoriów. Aby uzyskać pełny wykaz, skontaktuj się z firmą Renishaw.

www.renishaw.pl/rmp600

#renishaw

+48 22 577 11 80

poland@renishaw.com

© 2022-2023 Renishaw plc. Wszelkie prawa zastrzeżone. Bez pisemnej zgody firmy Renishaw niniejszego dokumentu nie można w całości lub części kopiować, powielać lub w jakikolwiek sposób inny przenosić na inny nośnik ani tłumaczyć na inne języki.

RENISHAW® i symbol sondy są zarejestrowanymi znakami towarowymi firmy Renishaw plc. Nazwy produktów Renishaw, oznaczenia i znak „apply innovation” są znakami towarowymi firmy Renishaw plc lub jej podmiotów zależnych. Inne nazwy marek, produktów i firm są znakami towarowymi odpowiednich właścicieli.

MIMO ŻE DOŁOŻONO WSZELKICH STARAŃ, ABY ZWERYFIKOWAĆ DOKŁADNOŚĆ NINIEJSZEGO DOKUMENTU W CHWILI JEGO PUBLIKACJI, W MAKSYMALNYM ZAKRESIE DOZWOLONYM PRZEZ PRZEPISY PRAWA WYŁACZA SIĘ WSZELKIE WYNIKAJĄCE Z NIEGO GWARANCJE, WARUNKI, OBJĘTOŚCI I ODPOWIEDZIALNOŚĆ PRAWNĄ. FIRMA RENISHAW ZASTRZEGA PRAWO DO WPROWADZANIA ZMIAN W NINIEJSZYM DOKUMENCIE ORAZ W OPISANYCH W NIM URZĄDZENIACH, OPROGRAMOWANIU I DANYCH TECHNICZNYCH BEZ OBOWIĄZKU POWIADOMIENIA O TAKICH ZMIANACH.

Renishaw plc. Zarejestrowano w Anglii i Walii, pod numerem: 1106260. Zarejestrowane biuro: New Mills, Wotton-under-Edge, Glos, GL12 8JR, Wielka Brytania.

Nr katalogowy: H-6554-8206-01-A
Data wydania: 03.2022