

MP250


www.renishaw.fr/mp250

Caractéristiques

Application principale	Contrôle et réglage de pièces sur rectifieuses à CN.	
Type de transmission	Transmission câblée	
Interfaces compatibles	HSI et HSI-C	
Stylets recommandés	Fibre de carbone, longueurs 50,0 mm ou 100,0 mm.	
Poids	64 g	
Sens de palpage	±X, ±Y, +Z	
Répétabilité unidirectionnelle	0,25 µm 2σ – stylet de longueur 35 mm (voir remarque 1)	
Écart de mesure de forme X, Y (2D)	±0,25 µm – stylet de longueur 35 mm (voir remarque 1)	
Écart de mesure de forme X, Y, Z (3D)	±1,00 µm – stylet de longueur 35 mm (voir remarque 1)	
Force de déclenchement du stylet		
Plan XY (minimum type)	0,08 N, 8,0 gf (voir remarques 2 et 5)	
Direction +Z (minimum type)	2,25 N, 229,0 gf (voir remarques 2 et 5)	
Force de surcourse du stylet		
Plan XY (minimum type)	0,70 N, 71,3 gf (voir remarques 3 et 5)	
Plan +Z (minimum type)	5,0 N, 510 gf (voir remarques 4 et 5)	
Vitesse minimale de palpage	3 mm/min	
Environnement	Indice IP	IPX8 BS EN 60529 : 1992 + A2 2013 (CEI 60529 : 1989+AMD1 : 1999+AMD2:2013)
	Température de stockage	-25 °C à +70 °C
	Température d'exploitation	+5 à +55 °C

Remarque 1 Performances spécifiées pour une vitesse d'essai de 240 mm/min avec un stylet de 35 mm. Des vitesses nettement plus élevées sont possibles suivant les critères d'application.

Remarque 2 La force de déclenchement, critique dans certaines applications, est celle qui est exercée sur la pièce par le stylet quand le palpeur se déclenche. La force maximale appliquée interviendra après le point de déclenchement, c'est-à-dire une surcourse. La valeur de cette force dépend des variables apparentées, entre autres la vitesse de mesure et la décélération de la machine. Les palpeurs dotés de RENGAGE ont des forces de déclenchement ultra faibles.

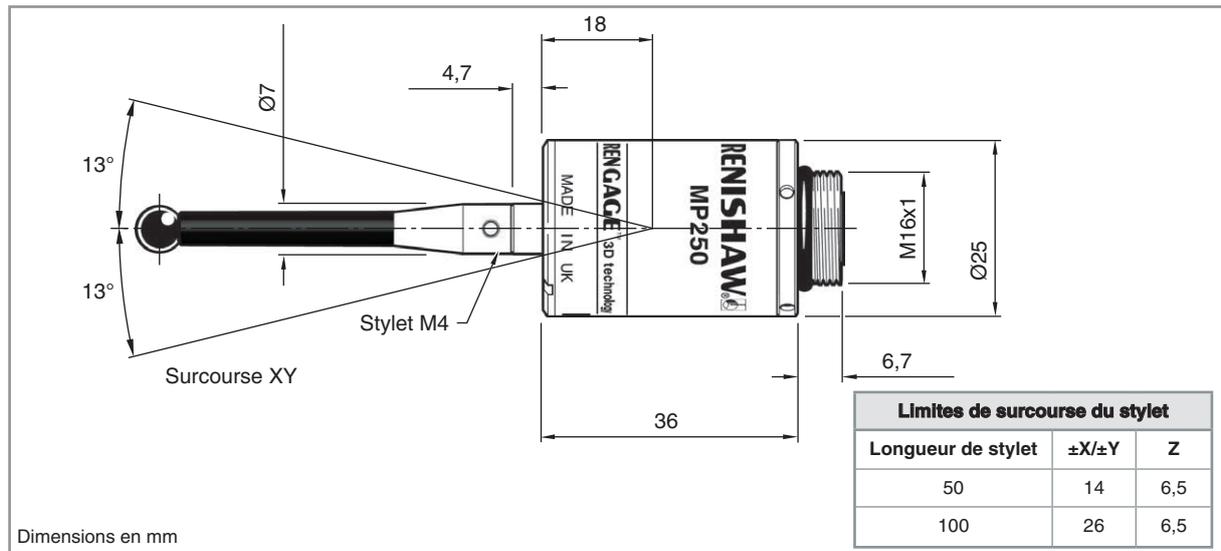
Remarque 3 Force de surcourse du stylet dans le plan XY survenant normalement à 50,0 µm après le point de déclenchement et augmentant de 0,12 N/mm (12 gf/mm) jusqu'à l'arrêt de la machine-outil (dans la direction de force maximale).

Remarque 4 Force de surcourse de stylet dans le sens +Z survenant à 1,0 µm après le point de déclenchement et augmentant de 0,6 N/mm (61 gf/mm) jusqu'à l'arrêt de la machine-outil.

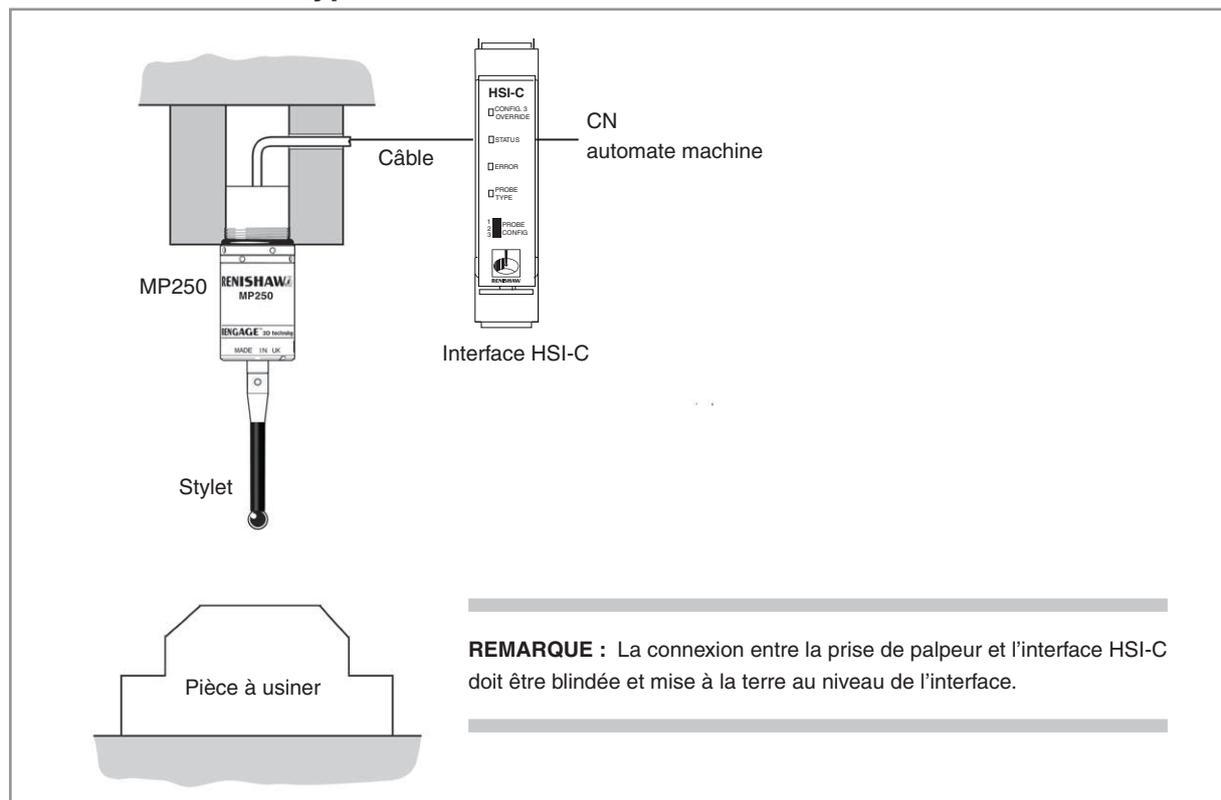
Remarque 5 Ce sont les réglages d'usine, applicables lorsqu'ils sont utilisés avec l'interface HSI-C, configuration par défaut de niveau 2 pour un usage général, avec un stylet de 50 mm.

Pour des informations complémentaires et la meilleure assistance possible sur les applications et les performances, adressez-vous à Renishaw ou rendez-vous sur www.renishaw.com/mp250

Dimensions MP250



Installation MP250 type



Pièces de rechange et accessoires

Une gamme complète de pièces de rechange et d'accessoires est disponible. Adressez-vous à RENISHAW pour en obtenir une liste complète.

Pour nous contacter dans le monde : www.renishaw.fr/contact

