

MP250


www.renishaw.es/mp250

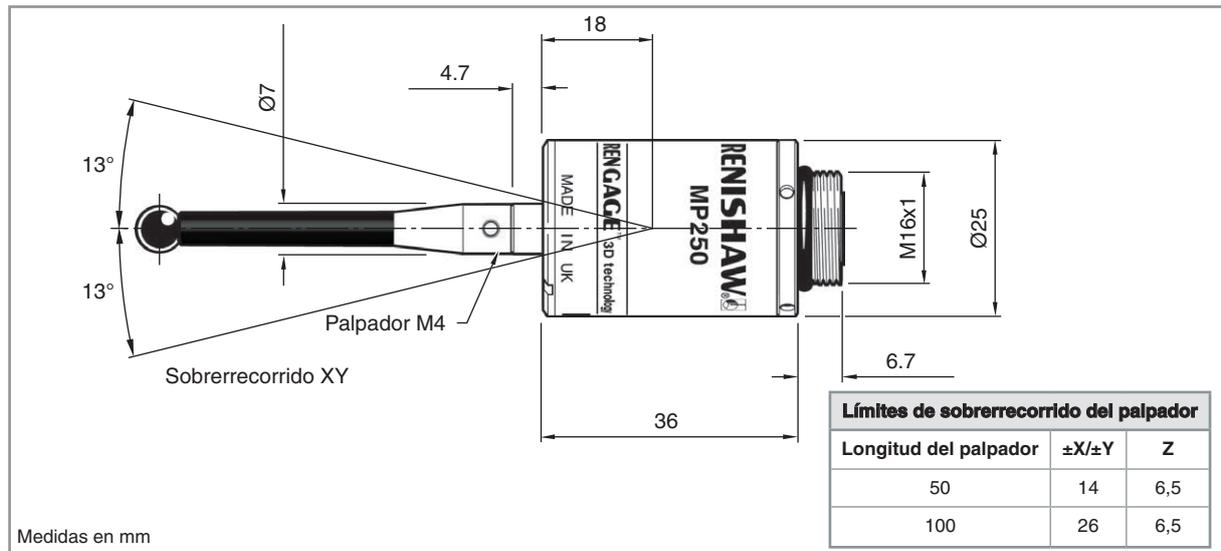
Especificaciones

Aplicación principal	Inspección de piezas y reglaje de trabajos en rectificadoras CNC.	
Tipo de transmisión	Transmisión por cable	
Interfaces compatibles	HSI y HSI-C	
Palpador recomendado	Fibra de carbono sólida de módulo alto, longitudes de 50 mm o 100 mm.	
Peso	64 g	
Direcciones del palpado	±X, ±Y, +Z	
Repetibilidad unidireccional	0,25 μm 2σ – 35 mm de longitud del palpador (véase la nota 1)	
Desviación de error de forma (2D) X, Y	±0,25 μm – 35 mm de longitud del palpador (véase la nota 1)	
Desviación de error de forma (3D) X, Y, Z	±1,00 μm – 35 mm de longitud del palpador (véase la nota 1)	
Fuerza de disparo del palpador		
Plano XY (mínimo típico)	0,08 N (véanse las notas 2 y 5)	
Dirección +Z (mínimo típico)	2,25 N (véanse las notas 2 y 5)	
Fuerza de sobrerrecorrido del palpador		
Plano XY (mínimo típico)	0,70 N (véanse las notas 3 y 5)	
Plano +Z (mínimo típico)	5 N, (véanse las notas 4 y 5)	
Velocidad de inspección mínima	3 mm/min	
Entorno	Protección IP	IPX8 BS EN 60529:1992 + A2 2013 (IEC 60529:1989+AMD1:1999+AMD2:2013)
	Temperatura de almacenamiento	–25 °C a +70 °C
	Temperatura de funcionamiento	De +5 °C a +55 °C

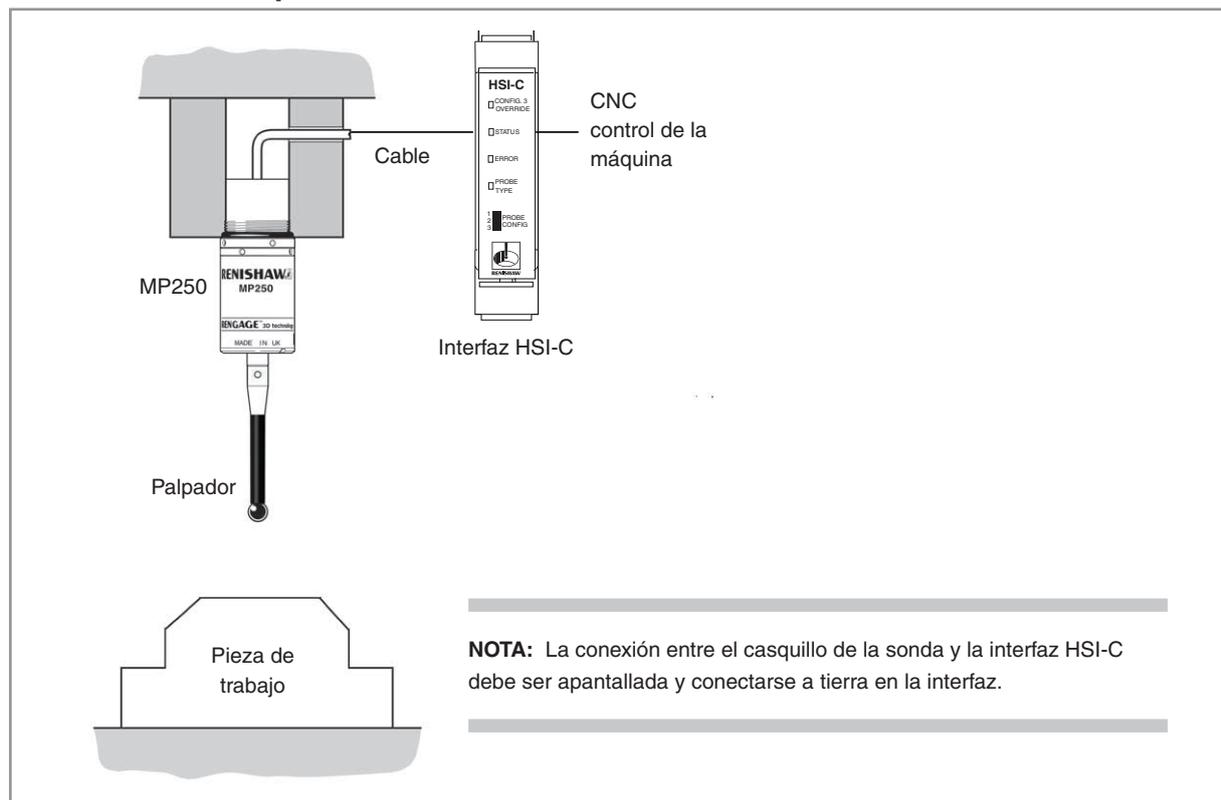
- Nota 1 La especificación de rendimiento corresponde a una prueba de velocidad de 240 mm/min con un palpador de 35 mm. Es posible conseguir una velocidad considerablemente mayor, dependiendo de los requisitos de aplicación.
- Nota 2 La fuerza de disparo, crucial para algunas aplicaciones, es la fuerza que ejerce el palpador sobre el componente al disparar la sonda. La fuerza máxima aplicada se produce después del punto de disparo, p.ej., sobrerrecorrido. La magnitud depende de una serie de factores relacionados, como la velocidad de medición y la deceleración de la máquina. Las sondas con RENGAGE proporcionan fuerzas de disparo ultrabajas.
- Nota 3 La fuerza de sobrerrecorrido del palpador en la dirección XY se produce a 50 μm pasado el punto de disparo y se eleva en 0,12 N/mm hasta que se detiene la Máquina-Herramienta (en la dirección de fuerza alta).
- Nota 4 La fuerza de sobrerrecorrido del palpador en la dirección Z+ se produce a 1 μm pasado el punto de disparo y se eleva en 0,6 N/mm hasta que se detiene la Máquina-Herramienta.
- Nota 5 Estos son los valores de fábrica, cuando se utiliza con la interfaz HSI-C con la configuración de nivel 2 por defecto para uso general, con un palpador de 50 mm.

Para obtener más información sobre la mejor aplicación y cómo obtener el máximo rendimiento, póngase en contacto con Renishaw o visite www.renishaw.es/mp250

Medidas de la MP250



Sistema MP250 típico



Piezas de repuesto y accesorios

Puede elegir entre una gama completa de piezas de repuesto y accesorios. Solicite la lista completa a Renishaw.

**Para consultar los contactos internacionales,
visite www.renishaw.es/contacto**

