

RTS 無線信号伝達式 工具計測システム



www.renishaw.jp/rts

仕様

主なアプリケーション	CNC マシニングセンターでの工具計測
信号伝達方式	周波数ホッピングスペクトラム拡散 (FHSS) による無線信号伝達方式 使用周波数帯 2400MHz – 2483.5MHz
無線認証取得国	中国、欧州 (全EU加盟国)、日本および米国 その他の国々の詳細については、レニショーまでお問い合わせ下さい。
使用可能なインターフェース	RMI-Q
信号伝達距離	最大 15m
推奨スタイラス	ディスクスタイラス (超硬製、ロックウェルCスケール硬さ75) または スクエアスタイラス (セラミック、ロックウェルCスケール硬さ75)
重量 (ディスクスタイラス付き、電池込み)	870g
電源 ON / 電源 OFF オプション	ラジオON → ラジオOFF
電池寿命 (参考値) 単三型 (3.6V) 塩化チオニル・リチウム電池 2本	
スタンバイ時	600日
連続使用時	1600時間
検出方向	±X, ±Y, +Z
単一方向繰り返し精度	1.00µm 2σ 値 (注意1 参照)
スタイラスの測定圧力 (注意2 及び 3 参照)	1.30 N ~ 2.40 N / 133gf ~ 245gf 検出方向により異なる
防水性能	IPX8 (EN/IEC 60529)
取付方法	M12 T ボルト (お客様でご用意ください) オプションのスピロー® (ロール) ピンを使えば、元の場所に正確に取り付けることができます
動作温度	+5°C ~ +55°C

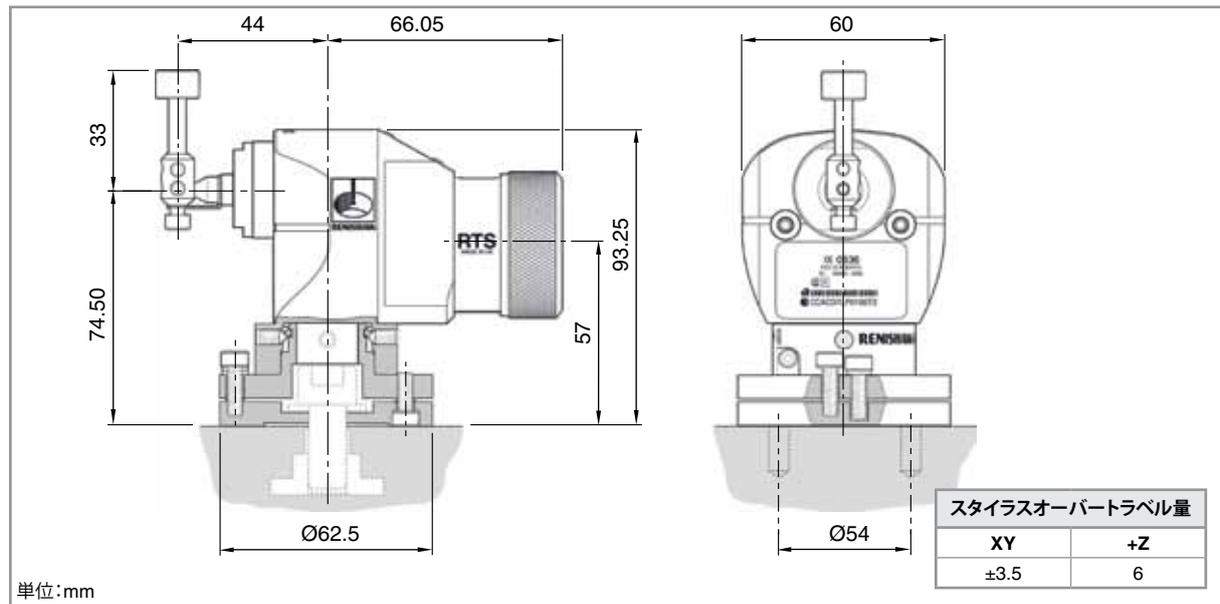
注意 1 仕様は、480mm/min の標準テスト速度でテストした場合の値です。アプリケーションでの要件にもよりますが、これよりかなり速い速度での使用も可能です。

注意 2 ある種のアプリケーションで重要となる測定圧力とは、プローブがトリガーしたときにワークに負荷される圧力のことです。印加される最大圧力はトリガー信号出力後、すなわちオーバートラベル時に発生します。この測定圧の値は測定スピードや機械の加減速特性等の要因に依存します。

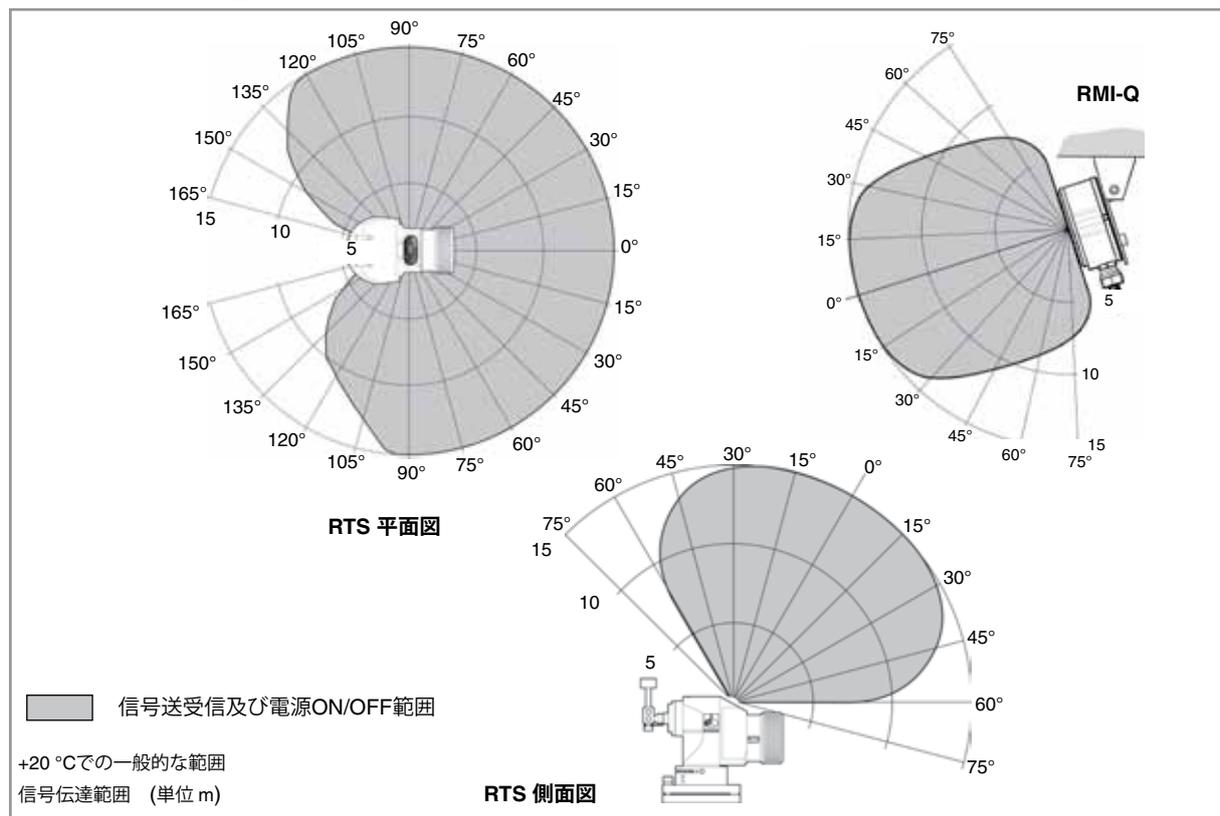
注意 3 この値は工場出荷時に設定され、手動設定は不可能です。

詳細情報、最良のアプリケーションおよびパフォーマンスのためのサポートについては、レニショーまでお問い合わせいただくか、Webサイト www.renishaw.jp/rts をご参照下さい。

寸法



システム可動範囲



世界各国でのレニショーネットワークについては弊社の
Webサイトをご覧ください。www.renishaw.jp/contact

