

Sonda por radio para Máquinas-Herramienta RMP600



www.renishaw.es/rmp600

Especificaciones

Aplicación principal		Medición y centraje de piezas de trabajo en centros de mecanizado vertical u horizontal de tamaño medio-grande, máquinas de 5 ejes de pórtico, máquinas de dos husillos y tornos de torreta vertical.
Tipo de transmisión		Radiofrecuencia de radiotransmisión de salto de frecuencias de espectro amplio (FHSS) de 2400 MHz a 2483,5 MHz.
Zonas de aprobación de emisiones de radio		China, Europa (todos los países de la Unión Europea), Japón y EE.UU. Para más información sobre otras zonas, consulte a Renishaw.
Interfaces compatibles		RMI y RMI-Q
Rango operativo		Hasta 15 m
Palpador recomendado		Fibra de carbono sólida de módulo alto, longitudes de entre 50 mm y 100 mm
Peso sin cono (baterías incluidas)		1010 g
Opciones de encendido / apagado		Encendido por radio → Apagado por radio o por temporizador Encendido por giro → Apagado por giro o por temporizador Encendido por interruptor en el cono → Apagado por interruptor en el cono
Duración de las baterías (2 baterías AA de litio-cloruro de tionilo de 3,6 V)	Duración en espera	1300 días máximo, dependiendo de la opción de encendido-apagado.
	Uso continuo	230 horas máximo, dependiendo de la opción de encendido-apagado.
Direcciones del palpado		$\pm X, \pm Y, +Z$
Repetibilidad unidireccional		0,25 μm 2σ – 50 mm de longitud del palpador (véase la nota 1) 0,35 μm 2σ – 100 mm de longitud del palpador
Error trilobular 2D en X, Y		$\pm 0,25 \mu\text{m}$ – 50 mm de longitud del palpador (véase la nota 1) 0,25 μm – 100 mm de longitud del palpador
Error trilobular 3D en X, Y, Z		$\pm 1,00 \mu\text{m}$ – 50 mm de longitud del palpador (véase la nota 1) 1,75 μm – 100 mm de longitud del palpador
Fuerza de disparo del palpador (véanse las notas 2 y 5) Plano XY (mínimo típico) Dirección +Z (mínimo típico)		0,20 N, 20 gpie 1,90 N, 194 gpie
Fuerza de sobrerrecorrido del palpador Plano XY (mínimo típico) Dirección +Z (mínimo típico)		2,80 N, 286 gpie (véase la nota 3) 9,80 N, 999 gpie (véase la nota 4)
Velocidad de inspección mínima		3 mm/min con reseteo automático
Sellado		IPX8 (EN/IEC 60529)
Temperatura de funcionamiento		+5 °C a +50 °C

Nota 1 La especificación de rendimiento corresponde a un ensayo de velocidad de 240 mm/min. 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 (sobrerrecorrido). La magnitud depende de una serie de factores relacionados, como la velocidad de medición y la deceleración de la máquina. Las sondas equipadas con **RENGAGE**™ proporcionan fuerzas de disparo ultrabajas.

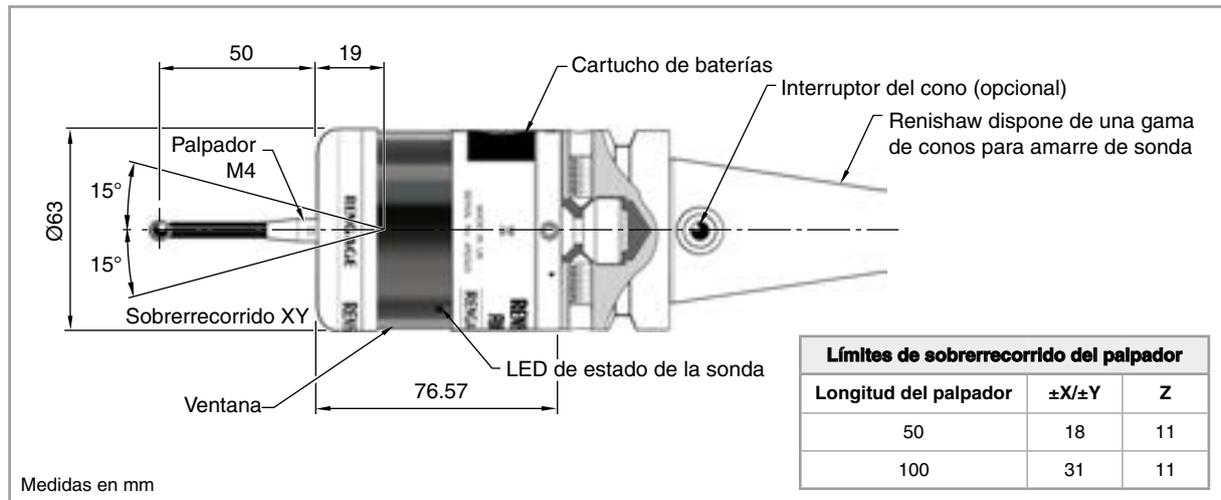
Nota 3 La fuerza de sobrerrecorrido del palpador en la dirección XY se produce a 80 μm pasado el punto de disparo y se eleva en 0,35 N/mm, 36 gf/mm hasta que se detiene la Máquina-Herramienta. (Utilizando un palpador de fibra de carbono en la dirección de fuerza alta).

Nota 4 La fuerza de sobrerrecorrido del palpador en la dirección + Z se produce a 7 a 8 μm pasado el punto de disparo y se eleva en 1,5 N/mm, 153 gpie/mm hasta que se detiene la Máquina-Herramienta.

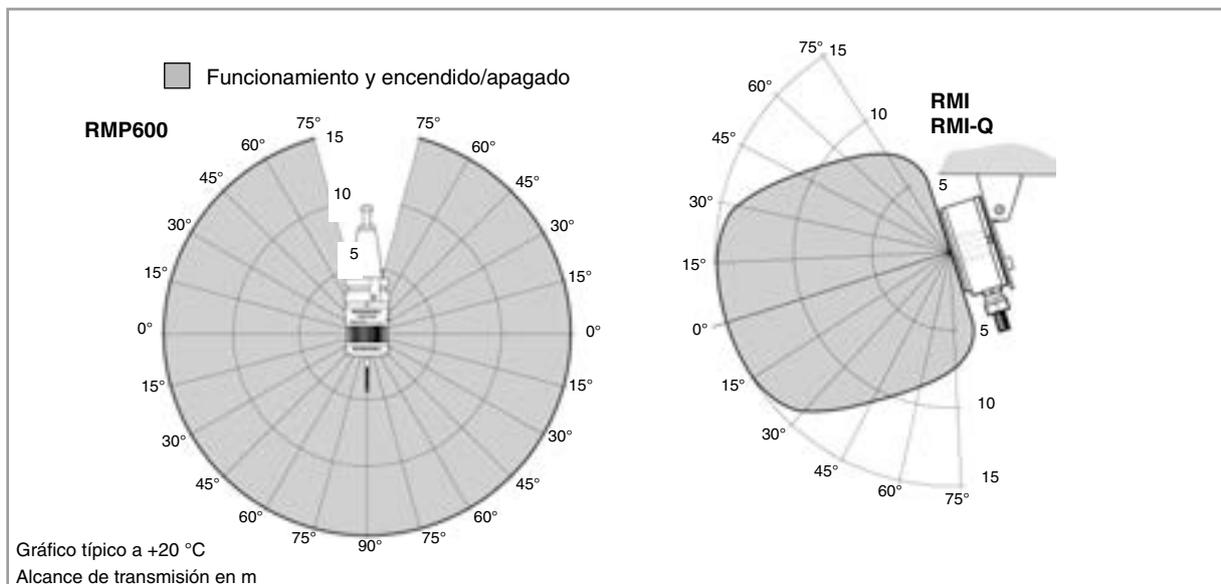
Nota 5 Estos valores están predefinidos de fábrica y no pueden ajustarse manualmente.

Para obtener más información sobre la mejor aplicación y cómo obtener el máximo rendimiento, póngase en contacto con Renishaw o visite www.renishaw.es/rmp600

Medidas de la RMP600



Entorno de rendimiento operativo



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
nuestra página principal www.renishaw.es/contacto**

