

RMP600

無線信号伝達式タッチプローブ



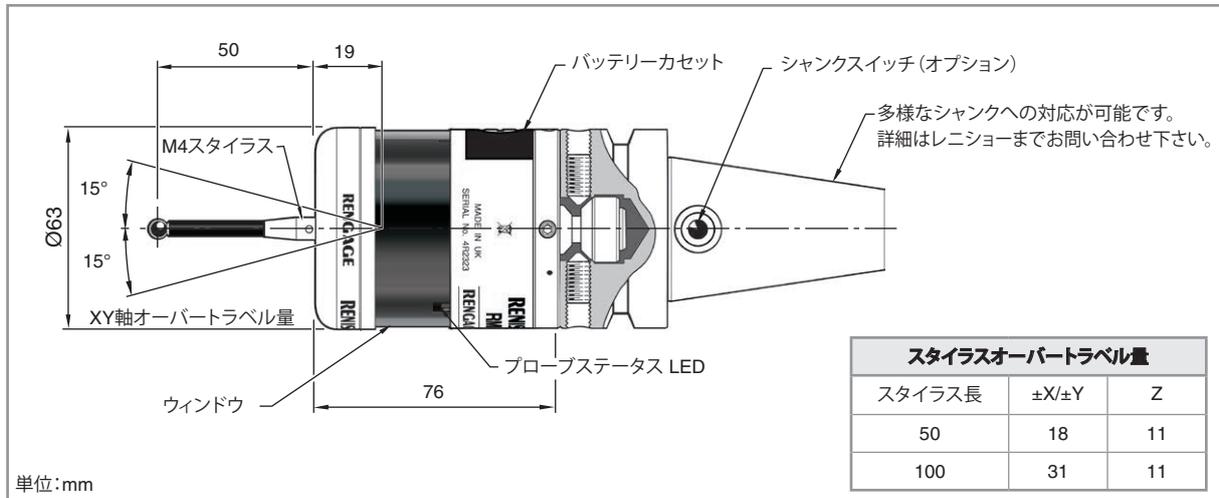
www.renishaw.jp/rmp600

製品仕様

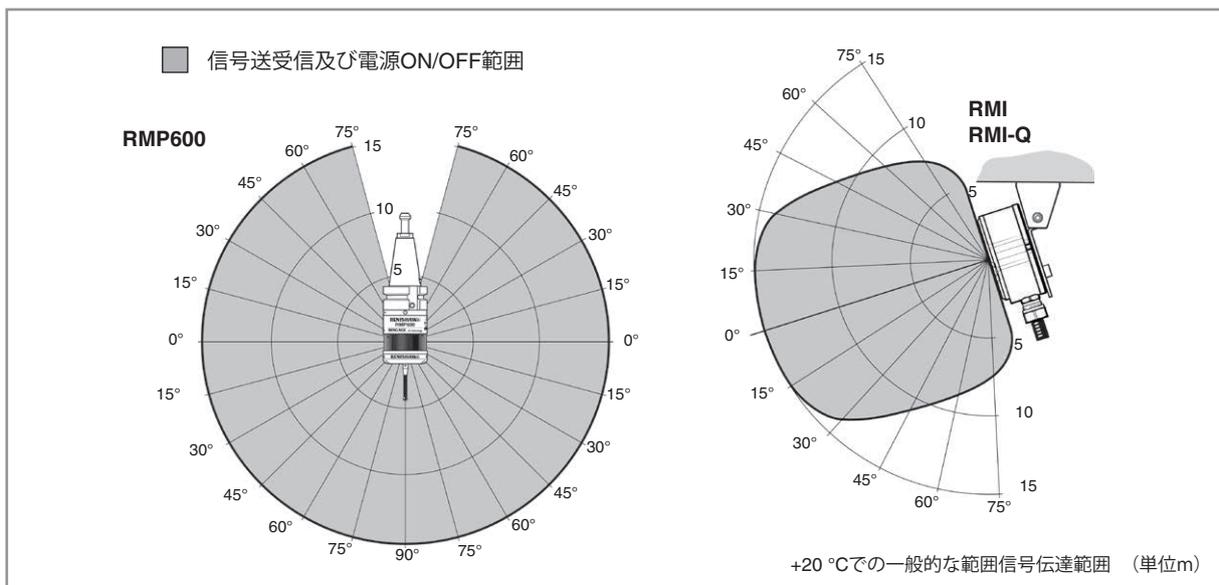
主なアプリケーション	複合加工機、マシニングセンター及び門型マシニングセンターにおけるワークの寸法計測及び芯出し計測		
信号伝達方式	周波数ホッピングスペクトラム拡散 (FHSS) による無線信号伝達方式 使用周波数2400 MHz ~ 2483.5 MHz		
無線認証取得国	中国、欧州 (全EU加盟国)、日本および米国 その他の国々の詳細については、レニショーまでお問い合わせ下さい。		
使用可能なインターフェース	RMIおよびRMI-Q		
信号伝達範囲	最大 15 m		
推奨スタイラス	高剛性カーボンファイバースタイラス、長さ50mmから200mmまで		
重量 (シャンクなし電池込み)	1010 g		
電源 ON / 電源 OFF オプション	ラジオON	→	ラジオOFF または タイマーOFF
	スピンON	→	スピンOFF または タイマーOFF
	シャンクスイッチON	→	シャンクスイッチOFF
電池寿命 (単三型 3.6 V 塩化チオニル・リチウム 電池 2本)	スタンバイ時	最大 1300 日: 電源 ON / 電源 OFF オプションにより異なります。	
	連続使用時	最大 230 時間: 電源 ON / 電源 OFF オプションにより異なります。	
検出方向	±X, ±Y, +Z		
単一方向繰返し精度	0.25 μm 2σ値	使用スタイラス長 = 50 mm (注意 1 参照)	
	± 0.35 μm 2σ値	使用スタイラス長 = 100 mm	
2D 方向特性 (X・Y)	±0.25 μm	使用スタイラス長 = 50 mm (注意 1 参照)	
	± 0.25 μm	使用スタイラス長 = 100 mm	
3D 方向特性 (X・Y・Z)	±1.00 μm	使用スタイラス長 = 50 mm (注意 1 参照)	
	± 1.75 μm	使用スタイラス長 = 100 mm	
スタイラスの測定圧力 (注意 2 及び 5 参照)			
XY 方向 (定格最小値)	0.20 N, 20 gf		
+ Z 方向 (定格最小値)	1.90 N, 194 gf		
スタイラスのオーバートラベル圧力			
XY 方向 (定格最小値)	2.80 N, 286 gf (注意 3 参照)		
+ Z 方向 (定格最小値)	9.80 N, 999 gf (注意 4 参照)		
最低計測速度	3 mm/min (オードリセット有効時)		
防水性能	IPX8 (EN/IEC 60529)		
動作温度	+5 °C ~ +50 °C		

- 注意 1 仕様は、240 mm/min の標準テスト速度でテストした場合の値です。アプリケーションの要求精度にもよりますが、これよりも極めて早い速度での使用も可能です。
- 注意 2 特定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。負荷される最大測定圧力は、トリガーした後オーバートラベル時に発生します。この値は、計測時の送り速度および機械の減速度などに関連するパラメータの設定に依存します。RENGAGE™を搭載するプローブは、測定圧力が超低圧力です。
- 注意 3 XY方向のオーバートラベル圧力は、トリガー出力点から 80μm 進んだ地点からかかり始め、機械が停止するまで 0.35 N/mm, 36gf/mm で上昇し続けます。(カーボンファイバースタイラス使用時、高測定圧力方向)
- 注意 4 +Z方向へのオーバートラベル圧力は、トリガー出力から 7μm か 8μm で発生し、機械が停止するまで 1.5 N/mm, 153 gf/mm で上昇します。
- 注意 5 この値は工場出荷時に設定され、手動設定は不可能です。

RMP600の形状寸法



システム可動範囲



スペアパーツとアクセサリ類

スペアパーツとアクセサリ類を幅広くご用意しています。
全てのスペアパーツとアクセサリ類のリストについては、
レニショーにお問い合わせ下さい。

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

