

# RMP600 – apalpador a rádio para máquinas



[www.renishaw.com.br/rmp600](http://www.renishaw.com.br/rmp600)

## Especificações

<b>Aplicação principal</b>		Inspeção de peças e preparação de trabalho em máquinas multitarefas, centros de usinagem e centros de usinagem tipo portal.
<b>Tipo de transmissão</b>		Espectro disperso por saltos de frequência (FHSS) para a transmissão por rádio de 2400 MHz a 2483,5 MHz
<b>Regiões de aprovação de rádio</b>		China, Europa (todos os países da União Europeia), Japão e EUA. Para informações sobre outras regiões, contate a Renishaw.
<b>Interfaces compatíveis</b>		RMI e RMI-Q
<b>Alcance operacional</b>		Até 15 m
<b>Pontas recomendadas</b>		Fibra de carbono de alto desempenho, comprimentos 50 mm até 200 mm
<b>Peso sem cone (inclusive baterias)</b>		1010 g
<b>Opções de ligar / desligar</b>		Código M liga → Código M desliga ou desliga por tempo Giro liga → Giro desliga ou desliga por tempo Mandril liga → Mandril desliga
<b>Vida útil da bateria</b> (2 x AA 3,6 V lítio - cloreto de tionila)	<b>Duração em espera</b>	1300 dias máximo, dependendo da opção liga / desliga.
	<b>Utilização contínua</b>	230 horas máximo, dependendo da opção liga / desliga.
<b>Sentidos de toque</b>		±X, ±Y, +Z
<b>Repetibilidade unidirecional</b>		0,25 µm 2σ – comprimento da ponta 50 mm (ver nota 1) 0,35 µm 2σ – comprimento da ponta 100 mm
<b>Incerteza de toque 2D em X, Y</b>		±0,25 µm – comprimento da ponta 50 mm (ver nota 1) ±0,25 µm – comprimento da ponta 100 mm
<b>Incerteza de toque 3D em X, Y, Z</b>		±1,00 µm – comprimento da ponta 50 mm (ver nota 1) ±1,75 µm – comprimento da ponta 100 mm
<b>Força de ativação da ponta (ver notas 2 e 5)</b>		
Plano XY (mínimo típico)		0,20 N, 20 gf
Sentido +Z (mínimo típico)		1,90 N, 194 gf
<b>Força de sobrecurso da ponta</b>		
Plano XY (mínimo típico)		2,80 N, 286 gf (ver nota 3)
Sentido +Z (mínimo típico)		9,80 N, 999 gf (ver nota 4)
<b>Velocidade mínima de medição</b>		3 mm/min com auto reset
<b>Proteção</b>		IPX8 (EN/IEC 60529)
<b>Temperatura operacional</b>		+5 °C a +50 °C

Nota 1 A especificação de desempenho é testada a uma velocidade de teste padrão de 240 mm/min. Velocidades significativamente mais altas são possíveis, dependendo dos requisitos da aplicação.

Nota 2 A força de toque, crítica em algumas aplicações, é a força exercida sobre a peça pela ponta quando o apalpador é tocado. A força máxima aplicada ocorrerá depois do ponto de ativação (sobrecurso). A intensidade da força depende das variáveis relacionadas, incluindo a velocidade de medição e a desaceleração da máquina. Apalpadores equipados com **RENGAGE™** oferecem forças de ativação ultra baixas.

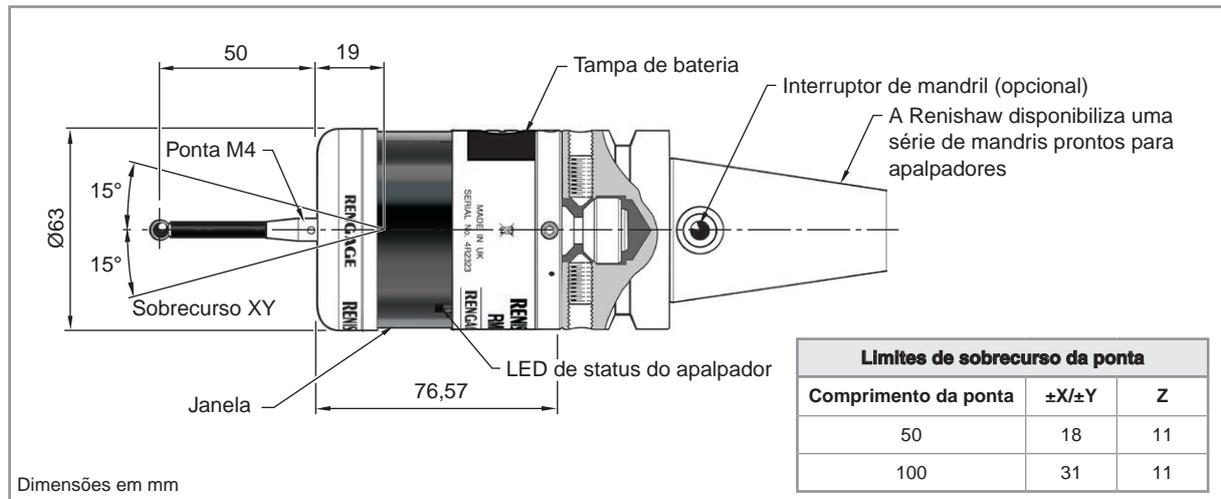
Nota 3 A força de sobrecurso da ponta no plano XY ocorre 80 µm após o ponto de ativação e aumenta em 0,35 N/mm, 36 gf/mm até que a máquina-ferramenta pare (no sentido da força alta e usando uma ponta de fibra de carbono).

Nota 4 A força de sobrecurso da ponta no sentido +Z ocorre 7 µm a 8 µm após o ponto de ativação e aumenta em 1,5 N/mm, 153 gf/mm até que a máquina-ferramenta pare.

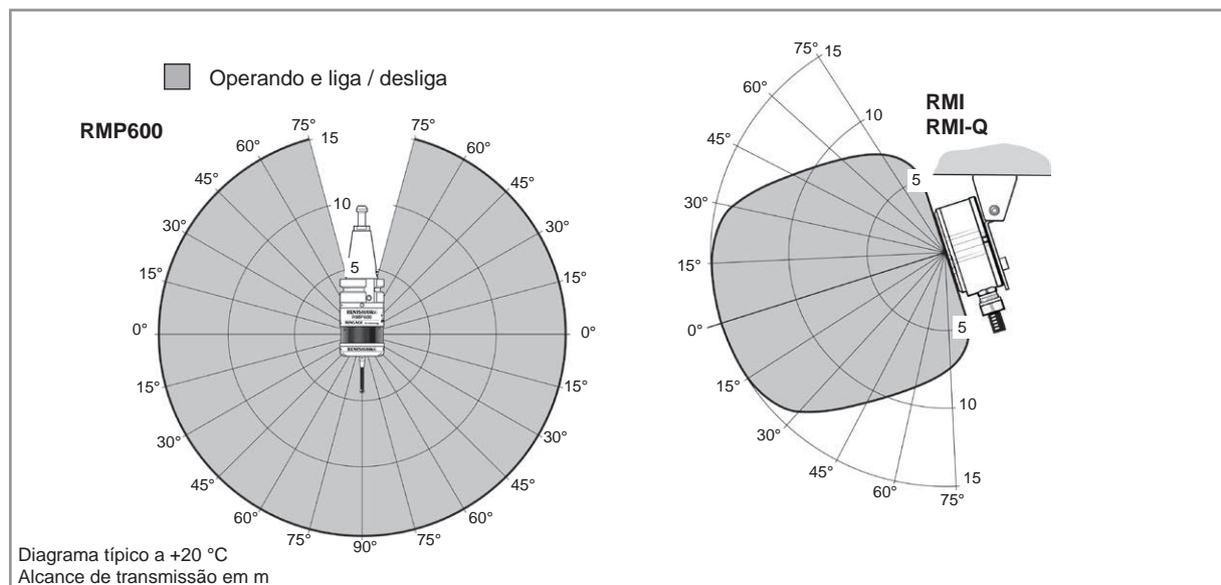
Nota 5 Estas são configurações de fábrica, um ajuste manual não é possível.

Para mais informações e para a melhor aplicação possível e suporte de desempenho, contate a Renishaw ou visite [www.renishaw.com.br/rmp600](http://www.renishaw.com.br/rmp600)

## Dimensões do RMP600



## Área de desempenho



## Peças de reposição e acessórios

Está disponível uma linha completa de peças de reposição e acessórios. Entre em contato com a Renishaw para obter uma lista completa.

Para contatos em todo o mundo, visite [www.renishaw.com.br/contato](http://www.renishaw.com.br/contato)

