

MP250


www.renishaw.it/mp250

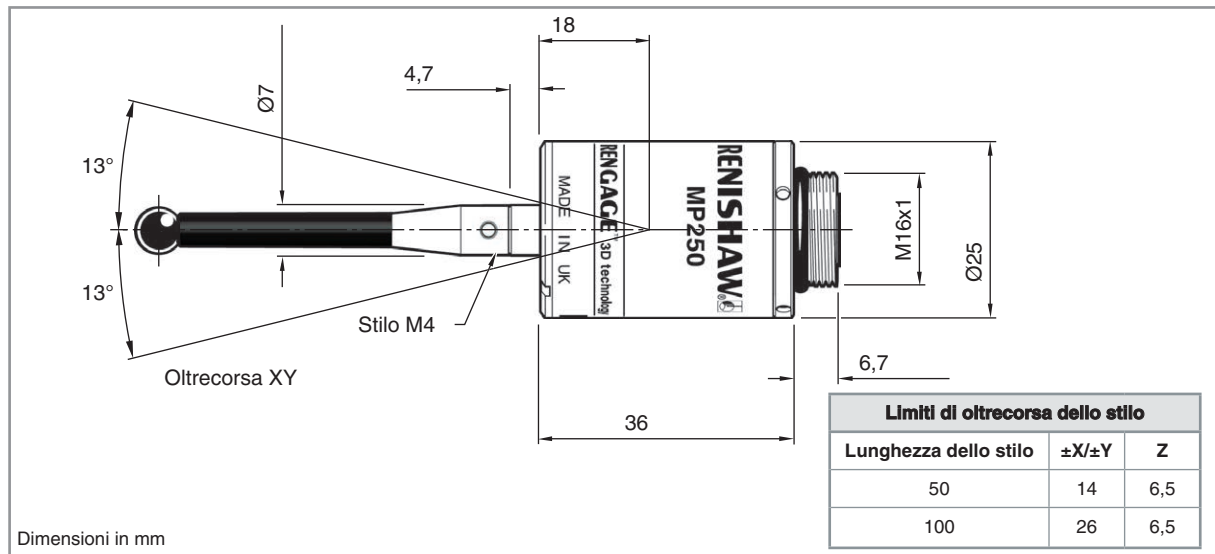
Specifiche

Applicazione principale	Ispezione e impostazione del pezzo su rettificatrici CNC.	
Tipo di trasmissione	Trasmissione via cavo	
Interfacce compatibili	HSI e HSI-C	
Stili consigliati	Fibra di carbonio ad alto modulo, lunghezza 50 o 100 mm.	
Peso	64 g	
Direzioni di rilevamento	± X, ± Y, +Z	
Ripetibilità unidirezionale	0,25 µm 2σ – stilo da 35 mm (vedere nota 1)	
Deviazione nella misura delle forme X, Y (2D)	±0,25 µm – stilo da 35 mm (vedere nota 1)	
Deviazione nella misura delle forme X, Y, Z (3D)	±1,00 µm – stilo da 35 mm (vedere nota 1)	
Forza di deflessione dello stilo		
Piano XY (valore minimo tipico)	0,08 N, 8,0 gf (vedere note 2 e 5)	
Direzione +Z (valore minimo tipico)	2,25 N, 229,0 gf (vedere note 2 e 5)	
Forza di oltrecorsa dello stilo		
Piano XY (valore minimo tipico)	0,70 N, 71,3 gf (vedere note 3 e 5)	
Piano +Z (valore minimo tipico)	5,0 N, 510 gf (vedere note 4 e 5)	
Velocità minima di misura	3 mm/min	
Ambiente	Classificazione IP	IPX8 BS EN 60529:1992 + A2 2013 (IEC 60529:1989+AMD1:1999+AMD2:2013)
	Temperatura di stoccaggio	da -25° a +70° C
	Temperatura di funzionamento	da +5° a +55° C

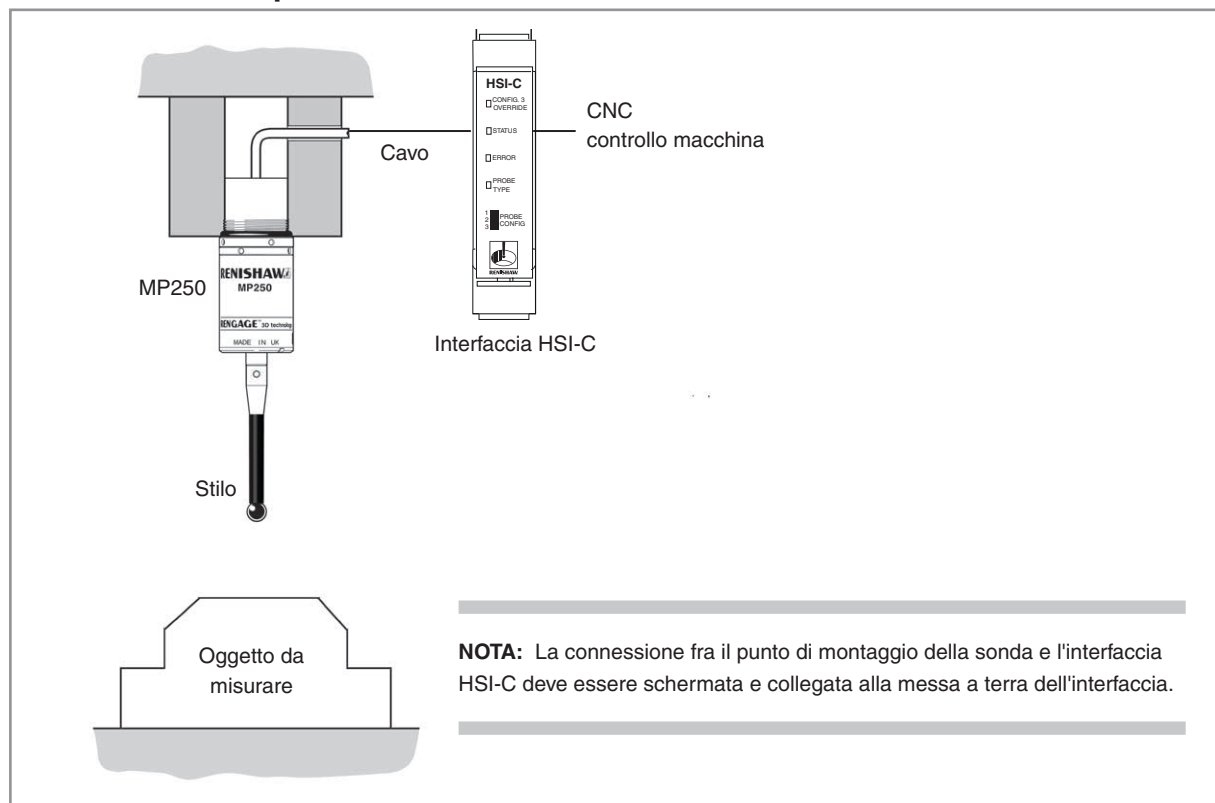
- Nota 1 Le specifiche prestazionali fanno riferimento a una velocità di prova di 240 mm/min con uno stilo da 35 mm. Una velocità sensibilmente più elevata può essere possibile, a seconda delle esigenze dell'applicazione.
- Nota 2 Per forza di trigger si intende la forza esercitata dallo stilo sul componente quando la sonda emette un segnale. Si tratta di un fattore critico in alcune applicazioni. La forza massima applicata si presenta dopo il punto di deflessione (oltrecorsa). Il valore della forza dipende da variabili correlate, fra cui la velocità di misura e la decelerazione della macchina. Le sonde RENGAGE assicurano forze di trigger estremamente basse.
- Nota 3 La forza di oltrecorsa dello stilo sul piano XY si presenta 50,0 µm dopo il punto di deflessione e aumenta di 0,12 N/mm, 12 gf/mm fino a quando la macchina non si arresta (nella direzione ad alta forza).
- Nota 4 La forza di oltrecorsa dello stilo nella direzione +Z si presenta 1,0 µm dopo il punto di deflessione e aumenta di 0,6 N/mm, 61 gf/mm fino a quando la macchina non si arresta.
- Nota 5 Queste sono le impostazioni predefinite, applicabili se si utilizza l'interfaccia HSI-C con la configurazione di livello 2 per uso generico e uno stilo da 50 mm.

Per ulteriori informazioni e per ottenere assistenza in caso di problemi relativi ad applicazioni e prestazioni, contattare Renishaw oppure visitare www.renishaw.it/mp250

Dimensioni della sonda MP250



Sistema MP250 tipico



Pezzi di ricambio e accessori

Sono disponibili pezzi di ricambio e accessori di ogni tipo.
Per ottenere l'elenco completo, contattare Renishaw.

**Per maggiori dettagli su Renishaw nel mondo,
visitare www.renishaw.it/contattateci**

