

# RMP400 無線電加工機測頭


[www.renishaw.com.tw/rmp400](http://www.renishaw.com.tw/rmp400)

## 規格

主要用途	複合加工機、加工中心和門型加工中心上的工件檢測和工作設定。		
傳輸類型	跳頻展頻 (FHSS) 無線電 射頻 2400 MHz 至 2483.5 MHz		
無線電許可區域	澳洲、巴西、加拿大、歐洲、印度、日本、馬來西亞、新加坡、南非、美國		
相容的介面	RMI 或 RMI-Q		
工作範圍	最長達 15 m		
建議使用測針	高拉伸模量係數的碳纖維測針、長度 50 mm 至 200 mm		
不含刀柄的重量 (含電池)	262 g		
啟動/關閉選項	無線電啟動	→	無線電關閉或計時器關閉
	旋轉啟動	→	旋轉關閉或計時器關閉
電池續航力 (2 × ½ AA 3.6 V 亞硫酸氮基鋰)	待機壽命	最久 230 天，視啟動/關閉選項而定。	
	持續使用	最久 165 小時，視啟動/關閉選項而定。	
測頭進給速度 (最低)	最低 3 mm/min (請參考備註 6)		
感測方向	±X、±Y、+Z		
單向重現性	0.25 μm 2σ – 50 mm 測針長度 (請參考備註 1) 0.35 μm 2σ – 100 mm 測針長度		
X、Y (2D) 形狀量測偏差	±0.25 μm – 50 mm 測針長度 (請參考備註 1) ±0.25 μm – 100 mm 測針長度		
X、Y、Z (3D) 形狀量測偏差	±1.00 μm – 50 mm 測針長度 (請參考備註 1) ±1.75 μm – 100 mm 測針長度		
測針觸發力 (請參閱附註 2、5)			
XY 平面 (標準最低)	0.09 N、9 gf		
+Z 方向 (標準最低)	3.34 N、341 gf		
測針超程力道			
XY 平面 (標準最低)	1.04 N、106 gf (請參考備註 3)		
+Z 方向 (標準最低)	5.50 N、561 gf (請參考備註 4)		
防護等級	IPX8, BS EN 60529:1992+A2:2013 (IEC 60529:1989+A1:1999+A2:2013)		
儲存溫度	-10 °C 至 +70 °C		
操作溫度	+5 °C 至 +50 °C		

附註 1 效能規格係以 50 mm 碳纖維測針在標準測試速率 240 mm/min 下測試而得。依據應用需求，可大幅提升速率。

附註 2 測針觸發力是測頭觸發時對工件施加的力量，對於某些應用而言相當重要。力量上限發生於觸發點之後，亦即超程。力量大小取決於量測速度及機台減速等相關變數。配備 RENGAGE™ 技術的測頭能提供超低觸發力。

附註 3 XY 平面上的測針超程力道，通常會在觸發點之後發生 70 μm，並升高 0.1 N/mm 10 gf/mm，直到工具機停止為止 (在高力道方向並使用 50mm 碳纖維測針的情況下)。

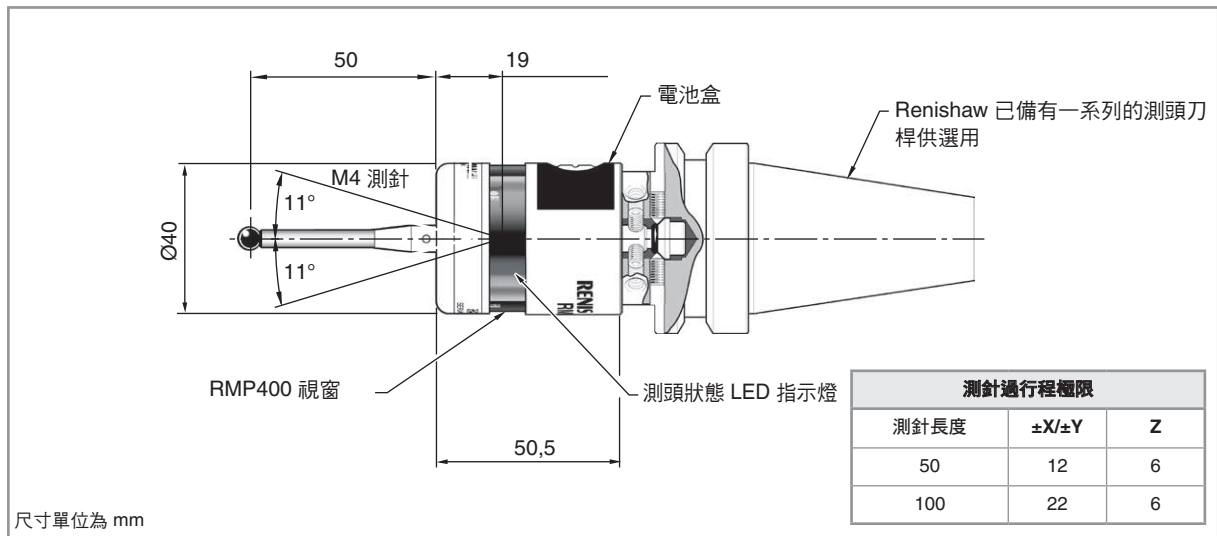
附註 4 +Z 方向的測針超程力道，會在觸發點之後發生 1.0 μm，並升高 0.6 N/mm 61 gf/mm，直到工具機停止為止。

附註 5 上述力值皆屬原廠設定值，無法手動調整。

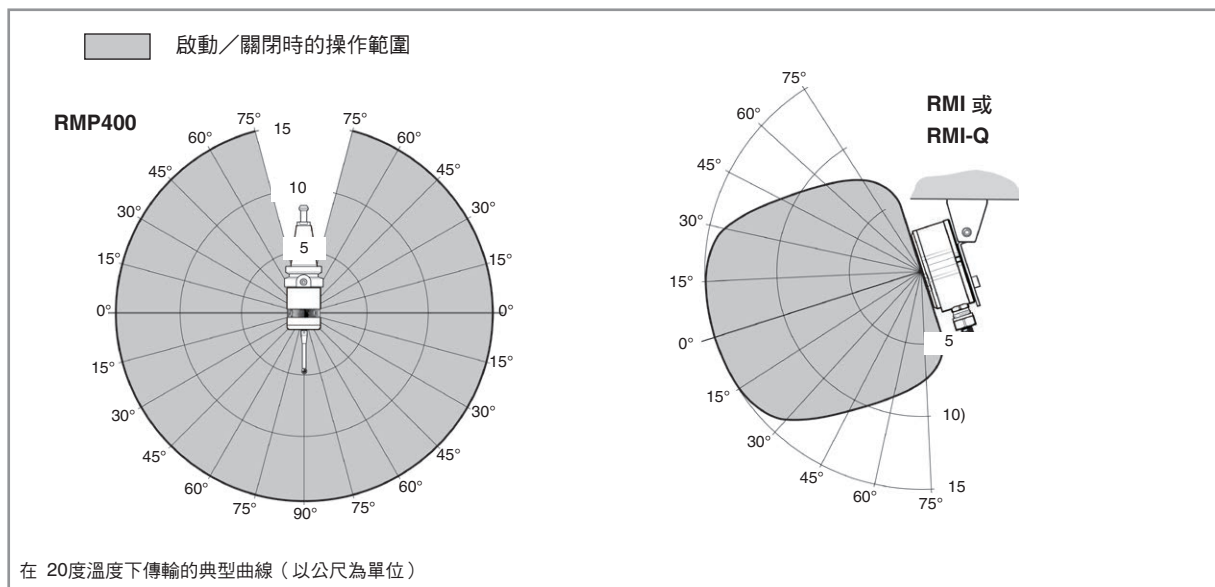
附註 6 在使用手輪手動以最慢的進給速度移動測頭時，常會發生速度低於 3 mm/分的情況。

如需詳細資訊、最佳的可能應用和性能支援，請聯絡 Renishaw 或上網站 [www.renishaw.com.tw/rmp400](http://www.renishaw.com.tw/rmp400)

## RMP400 尺寸



## RMP400 涵蓋範圍



## 備品和配件

我們提供完整的備品和配件。若想取得完整清單，請聯絡 Renishaw 公司。

如需查詢全球聯絡方式，請造訪我們的網站  
[www.renishaw.com.tw/contact](http://www.renishaw.com.tw/contact)

