

# RMP600 고정밀도 무선 기계 프로브



© 2008–2017 Renishaw plc. All rights reserved.

Renishaw plc의 사전 서면 동의 없이는 어떠한 방법으로도 이 문서의 일부 또는 전체를 복사 또는 재생하거나 다른 매체나 언어로 변환할 수 없습니다.

본 문서에 실린 모든 자료는 Renishaw plc의 특허권 아래에 있습니다.

# 목차

시작하기 전에 .....	1.1
시작하기 전에 .....	1.1
면책조항 .....	1.1
상표 .....	1.1
품질보증 .....	1.1
장비에 대한 변경 .....	1.1
CNC 기계 .....	1.1
프로브 관리 .....	1.1
특허권 .....	1.2
EC 준수성 고지 .....	1.3
WEEE directive .....	1.3
무선 승인 .....	1.4
안전 .....	1.6
<b>RMP600 기본 .....</b>	<b>2.1</b>
소개 .....	2.1
시작하기 .....	2.1
시스템 인터페이스 .....	2.2
Trigger Logic™ .....	2.2
프로브 모드 .....	2.2
구성 가능한 설정 .....	2.2
스위치 켜기 및 스위치 끄기 방식 .....	2.2
개선된 트리거 필터 설정 .....	2.4
자동 재설정 기능 .....	2.4
다중 프로브 모드 .....	2.4
설정 모드 .....	2.5
RMP600 치수 .....	2.6
RMP600 사양 .....	2.7
권장하는 스타일러스 .....	2.9

시스템 설치 .....	3.1
RMP600을 RMI 또는 RMI-Q와 함께 설치 .....	3.1
RMP600과 RMI 또는 RMI-Q 배치 .....	3.2
성능 범위 .....	3.2
RMP600 사용 준비 .....	3.3
스타일러스 장착 .....	3.3
배터리 설치 .....	3.4
생크에 프로브 장착 .....	3.5
스타일러스 런아웃 조정 .....	3.6
RMP600 캘리브레이션 .....	3.7
프로브를 캘리브레이션하는 이유 .....	3.7
내경홀 또는 선반 가공 직경에서 캘리브레이션 .....	3.7
링 게이지 또는 데이텀 볼에서 캘리브레이션 .....	3.7
프로브 길이 캘리브레이션 .....	3.7
<b>Trigger Logic™</b> .....	4.1
프로브 설정 검토 .....	4.1
다중 프로브 설정 .....	4.2
프로브 설정 기록 .....	4.3
프로브 설정 변경 .....	4.4
RMP600 – RMI 파트너 연결 .....	4.6
RMP600 – RMI-Q 파트너 연결 .....	4.7
작동 모드 .....	4.8
<b>유지보수</b> .....	5.1
유지보수 .....	5.1
프로브 청소 .....	5.1
배터리 교환 .....	5.2
다이얼프램 교체 .....	5.4
<b>오류 찾기</b> .....	6.1
<b>부품 목록</b> .....	7.1

# 시작하기 전에

## 시작하기 전에

### 면책조항

레니쇼(Renishaw)는 출판일 당시의 본 문서의 정확성에 최선을 다했지만, 그에 대한 보증이나, 향후 어떠한 방식으로든 발생할 수 있는 오류에 대한 책임을 지지 않습니다.

### 상표

**RENISHAW** 로고에 사용된 **RENISHAW**와 프로브 엠블럼은 영국과 기타 국가에서 Renishaw plc의 등록 상표입니다. **apply innovation**과 레니쇼 제품 및 기술에 적용된 명칭은 Renishaw plc 및 지사의 등록 상표입니다.

Google Play 및 Google Play 로고는 Google Inc.의 상표입니다.

Apple and the Apple logo are trademarks of Apple Inc., registered in the U.S. and other countries. App Store is a service mark of Apple Inc., registered in the U.S. and other countries.

이 문서에 사용된 모든 상표 이름과 제품 이름은 해당 소유주의 상호, 상표 또는 등록 상표입니다.

## 품질보증

품질보증 기간 내에 수리가 요구되는 제품은 제품 공급업체에 반품해야 합니다.

Renishaw 사에서 제품을 구매한 경우 귀하와 Renishaw 간 별도의 서면 합의가 없는 한 Renishaw 의 매매조건에 명시된 보증 조항이 적용됩니다. 품질보증에 대한 자세한 내용, 특히 제품을 다음과 같이 취급하는 경우 이러한 조항을 확인하여 품질보증에서 제외되는 사항을 파악해야 합니다.

- 방치, 잘못된 관리 또는 부적절한 사용
- Renishaw 의 사전 서면 동의 없이 어떤 방식으로든 수정 또는 변경.

다른 공급업체로부터 제품을 구매한 경우 보증기간에 받을 수 있는 수리 서비스에 대해서도 해당 조항을 참조해야 합니다.

## 장비에 대한 변경

Renishaw는 예고 없이 장비 사양을 변경할 수 있는 권리를 보유합니다.

## CNC 기계

CNC 공작 기계는 항상 충분한 교육을 받은 사람이 제조업체의 지침에 따라 작동해야 합니다.

## 프로브 관리

시스템 구성품을 청결하게 관리하고 프로브를 정밀 공구처럼 취급합니다.

## 특허권

RMP600 및 유사 제품의 기능에는 다음과 같은 특허권 및 현재 출원 중인 특허권 중 한 가지 이상이 적용됩니다.

CN 100416216	JP 3967592
CN 100466003	JP 4237051
CN 101142461	JP 4575781
CN 101171493	JP 4754427
CN 101198836	JP 4773677
CN 101287958	JP 4851488
CN 101476859	JP 4852411
CN 101482402	JP 5238749
EP 1185838	JP 5283501
EP 1373995	JP 5308811
EP 1425550	JP 5357541
EP 1457786	JP 5390719
EP 1477767	JP 5611297
EP 1477768	KR 1001244
EP 1576560	TW I333052
EP 1613921	US 6776344
EP 1701234	US 6941671
EP 1734426	US 7145468
EP 1804020	US 7285935
EP 1866602	US 7316077
EP 1880163	US 7441707
EP 1893937	US 7486195
EP 1931936	US 7603789
EP 1988439	US 7665219
EP 2154471	US 7689379
EP 2216761	US 7792654
IN 215787	US 7812736
IN 234921	US 7821420
IN 8707/DELNP/2008	US 8140287
IN 6963/DELNP/2007	US 9140547
IN 1869/DELNP/2008	
IN 1870/DELNP/2008	
IN 8669/DELNP/2007	
IN 9914/DELNP/2007	
IN 2518/DELNP/2008	

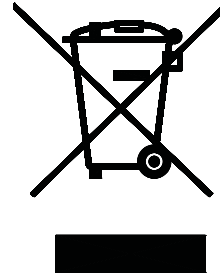
## EC 준수성 고지



이로써 Renishaw plc는 RMP600이 Directive 1999/5/EC의 필수적인 요구 사항과 기타 관련 규제를 준수함을 선언합니다.

EC 준수성 고지 전문이 필요하면 Renishaw plc에 연락하거나 [www.renishaw.co.kr/rmp600](http://www.renishaw.co.kr/rmp600)을 방문하십시오.

## WEEE directive



Renishaw 제품 및/또는 함께 제공되는 문서에 이 기호가 사용되면 해당 제품의 폐기 시 일반 가정 쓰레기와 혼합해서는 안됨을 의미합니다. 재사용 또는 재활용이 가능하도록 WEEE(Waste Electrical and Electronic Equipment)에 따른 수거 장소에 이 제품을 폐기하는 것은 최종 사용자의 책임입니다. 이 제품을 올바르게 폐기하는 것이 귀중한 자원을 절약하고 환경 오염을 방지하는 데 도움이 됩니다. 자세한 내용은 현지 폐기물 처리 기관이나 Renishaw 대리점으로 문의하십시오.

## 무선 승인

### 무선 장비 – 캐나다 경고문

#### 영어

Under Industry Canada regulations, this radio transmitter may only operate using an antenna of a type and maximum (or lesser) gain approved for the transmitter by Industry Canada.

To reduce potential radio interference to other users, the antenna type and its gain should be so chosen that the equivalent isotropically radiated power (e.i.r.p.) is not more than that necessary for successful communication.

This device complies with Industry Canada licence-exempt RSS standard(s). Operation is subject to the following two conditions: (1) this device may not cause interference, and (2) this device must accept any interference, including interference that may cause undesired operation of the device.

#### 프랑스어

Conformément à la réglementation d'Industrie Canada, le présent émetteur radio peut fonctionner avec une antenne d'un type et d'un gain maximal (ou inférieur) approuvé pour l'émetteur par Industrie Canada.

Dans le but de réduire les risques de brouillage radioélectrique à l'intention des autres utilisateurs, il faut choisir le type d'antenne et son gain de sorte que la puissance isotrope rayonnée équivalente (p.i.r.e.) ne dépasse pas l'intensité nécessaire à l'établissement d'une communication satisfaisante.

Le présent appareil est conforme aux CNR d'Industrie Canada applicables aux appareils radio exempts de licence. L'exploitation est autorisée aux deux conditions suivantes :

(1) l'appareil ne doit pas produire de brouillage, et (2) l'utilisateur de l'appareil doit accepter tout brouillage radioélectrique subi, même si le brouillage est susceptible d'en compromettre le fonctionnement.

## 무선 승인

아르헨티나: CNC ID: 16-9815

오스트레일리아:  E2067 R-NZ

브라질: 3019-11-2812



“Este equipamento opera em caráter secundário, isto é, não tem direito a proteção contra interferência prejudicial, mesmo de estações do mesmo tipo, e não pode causar interferência a sistemas operando em caráter primário.”

캐나다: IC: 3928A-RMP600

유럽: CE  
(28개 EU 회원국)

인도: 1787/2012/WRLO

인도네시아: 39649/SDPPI/2015

이스라엘: 51-29406

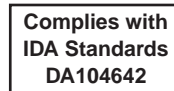
일본:  004WWA0667

말레이시아: RAVG/68W/1215/S(15-3353)

뉴질랜드:  E2067 R-NZ

러시아: 77-14/0359/2020

싱가포르: Reg. No: N0465-09



남아프리카 공화국: TA-2011/1396



한국:  REN-RMP600



대만:  CCAC08LP0330T1

附件一

低功率電波輻射性電機管理辦法

第十二條

經型式認證合格之低功率射頻電機，非經許可，公司、商號或使用者均不得擅自變更頻率、加大功率或變更原設計之特性及功能。

第十四條

低功率射頻電機之使用不得影響飛航安全及干擾合法通信；經發現有干擾現象時，應立即停用，並改善至無干擾時方得繼續使用。

前項合法通信，指依電信法規定作業之無線電通信。

低功率射頻電機須忍受合法通信或工業、科學及醫療用電波輻射性電機設備之干擾。

미국: FCC ID: KQGRMP600

베트남: C0119200815BE01A2

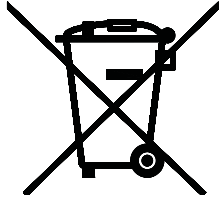
아이슬란드 리히텐슈타인 몬테네그로  
노르웨이 스위스 터키

중국: 제외

## 안전

### 사용자를 위한 정보

RMP600에는 2개의 일회용 AA 알카라인 배터리가 제공됩니다. 리튬-염화티오닐 1회용 AA 배터리 (BS EN 62133:2013 [IEC 62133:2012]에 따라 승인된 배터리)도 사용할 수 있습니다. 다 쓴 배터리는 폐기해야 하며 충전하시면 안 됩니다.



배터리, 포장 또는 함께 제공되는 문서에 이 기호가 사용되면 다 쓴 배터리의 폐기 시 일반 가정 쓰레기와 혼합해서는 안 됨을 의미합니다. 다 쓴 배터리는 지정된 수거 장소에 폐기하십시오. 이는 부적절한 폐기물 취급으로 인해 환경과 인체에 부정적인 영향이 미치지 않도록 방지하기 위한 조치입니다. 기타 배터리 수거 및 폐기에 관해서는 현지 관련 당국이나 폐기물 처리 업체에 문의하십시오. 모든 리튬 및 재충전 가능 배터리는 폐기 전에 완전히 방전시키거나 단락 보호 조치를 해야 합니다.

배터리를 교체할 때는 이 설명서에 나온 지침에 따라(섹션 5, "유지보수" 참조), 그리고 제품에 표시된 대로 올바른 유형을 사용하고 제대로 끼워주십시오. 특정 배터리 작동과 안전 및 폐기 지침에 대해서는 배터리 제조업체의 설명서를 참조하십시오.

- 배터리를 재충전하지 마십시오.
- 다 쓴 배터리는 지역 환경 및 안전 법률에 따라 폐기하십시오.
- 정해진 유형으로만 교체합니다.
- 배터리가 양극과 음극에 올바르게 맞춰 삽입되었는지 확인합니다.
- 직사 광선을 피해 보관하십시오.
- 배터리를 불에 가열하거나 폐기하지 마십시오.
- 단락시키거나 강제로 방전하지 마십시오.
- 배터리를 임의로 분리, 무리한 압력을 가하여 변형시키지 마십시오.
- 배터리를 삼키지 마십시오.
- 아동이 배터리에 접근하지 않도록 하십시오.

- 배터리를 물에 젖지 않도록 하십시오.
- 배터리가 손상된 경우, 처리할 때 주의를 기울여야 합니다.

배터리 또는 제품을 운송할 때는 국제 및 국내 배터리 운송 규정을 준수하십시오.

리튬 배터리는 위험물로 분류되며 항공편 수송 시 엄격한 통제가 적용됩니다. 따라서 어떠한 이유로든 Renishaw로 제품을 반환해야 할 때는 선적이 지연되는 일이 없도록 배터리를 제거한 채 반품해 주십시오.

RMP600에는 유리창이 있습니다. 유리가 파손되어 부상을 입지 않도록 주의하십시오.

### 기계 제공업체/설치업체를 위한 정보

사용자가 Renishaw 제품 설명서에 언급된 내용을 포함하여 기계의 작동으로 인해 발생할 수 있는 모든 위험 요소를 인지하고 그에 적합한 보호 및 안전 장치를 마련하는 것은 기계 공급업체의 책임입니다.

특정 상황에서는 프로브가 준비된 상태인 것처럼 프로브 신호가 잘못 나타날 수 있습니다. 프로브 신호에 의지해서 기계 이동을 중단하지 마십시오.

### 장비 설치업체를 위한 정보

모든 Renishaw 장비는 관련 EC 및 FCC 규제 요건을 준수하도록 설계되어 있습니다. 이러한 규제에 따라 제품이 정상 작동할 수 있도록 다음 지침을 준수하도록 보장할 책임은 장비 설치업체에 있습니다.

- 인터페이스는 변압기, 서버 드라이브 등 잠재적인 전기 잡음 발생원으로부터 떨어뜨려 설치해야 합니다.
- 모든 0V/접지 연결은 기계의 "별점"에 연결해야 합니다("별점"은 장비의 모든 접지 및 스크린 케이블이 연결된 단일 지점입니다). 이 연결 지침은 매우 중요하며 이 지침을 준수하지 않으면 접지들 간 전위차가 발생할 수 있습니다.
- 모든 스크린은 사용 설명서에 명시된 대로 연결해야 합니다.
- 케이블은 모터 전원 공급 케이블 등의 고전류원을 따라 또는 고속 데이터 라인 근처에 배선하면 안 됩니다.
- 케이블 길이는 항상 최소로 유지해야 합니다.

## 장비 작동

제조업체에서 지정하지 않은 방법으로 이 장비를 사용하면 장비가 제공하는 보호 기능이 제대로 작동하지 않을 수 있습니다.

이 페이지는 의도적으로 비워둔 것입니다.

# RMP600 기본

## 소개

RMP600은 최초로 크기, 정확도, 신뢰성, 강도의 조합을 최상의 조건으로 지원하며, 대형 머시닝 센터나 가시 거리 문제가 광 신호 전송에 영향을 미치는 그 밖의 기계에서 매우 정확한 프로빙을 수행할 수 있습니다.

특히 기술인 **RENGAGE™** 스트레인 게이지 기술과 특허품 RMP60의 주파수 도약 무선 송신 시스템의 성공적으로 결합하고 있는 RMP600은 기존 프로브 사용자들이 반도체를 이용한 스트레인 게이지 기술로 간단히 업그레이드할 수 있도록 지원하며, 그 결과 다음과 같은 혜택이 있습니다.

- 곡면 프로빙을 실현하는 탁월한 3D 성능
- 모든 프로빙 방향에서 향상된 반복정도
- 낮은 사전 이동 편차와 낮은 트리거 힘의 결합으로 길이가 긴 스타일러스와 사용 시에도 높은 정확도 유지
- 10배 향상된 수명 입증(1000만 회 트리거)
- 재안착 실패 방지
- 공작 기계 진동에 대한 뛰어난 저항성
- 고체 가속도계 사용으로 충격 및 거짓 트리거에 대한 저항성

RMP600은 공작 기계의 측정 정밀도를 개선한 것 외에 다음과 같은 이점도 제공합니다.

- 더 빠른 캘리브레이션:

복잡한 3D 부품에서는 여러 방향에서 측정하는 것이 일반적입니다. 표준 기계 프로브의 각 방향을 캘리브레이션함으로써 측정 시 사전 이동 편차를 보정해야 합니다. 모든 3D 방향에 대해 캘리브레이션을 수행하면 시간이 많이 걸릴 수 있습니다.

RMP600은 사전 이동 편차가 거의 없기 때문에 하나의 캘리브레이션 값을 2D 또는 3D의 모든 프로빙 각도에 사용할 수 있습니다. 따라서 캘리브레이션 시간이 대폭 감소합니다. 그 밖에 긴 캘리브레이션 주기 동안 기계 내에서 환경 변동으로 초래되는 오차가 감소하는 장점도 있습니다.

- 축 및 반경 방향 재지정이 사용되는 응용 분야에서 사용되며 고체 가속도계 사용으로 활성화됩니다.

자동 재설정 기능이 필요하며 최적의 측정 성능을 위해 권장 사항을 따라야 합니다.

## 시작하기

세 가지 다중 색상 프로브 LED가 선택한 프로브 설정을 시각적으로 보여줍니다.

예를 들면 다음과 같습니다.

- 스위치 켜기 및 스위치 끄기 방식
- 프로브 상태 – 트리거됨 또는 안착됨
- 배터리 상태

배터리를 다음과 같이 끼우거나 뺍니다(섹션 3, "시스템 설치"의 "배터리 설치" 참조).

배터리 삽입 시 LED가 깜박이기 시작합니다 (섹션 4, "Trigger Logic™"의 "프로브 설정 검토" 참조).

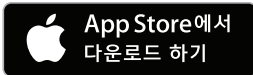
## 시스템 인터페이스

RMI와 RMI-Q는 통합 인터페이스/수신기로, RMP600 프로브와 기계 컨트롤 간의 통신 수단으로 사용됩니다.

### Trigger Logic™

Trigger Logic(섹션 4, "Trigger Logic™" 참조) 방법을 이용하면 특정 분야에 적합하게 프로브를 맞춤 설정할 수 있도록 사용자가 가능한 모든 모드 설정을 보고 선택할 수 있습니다. Trigger Logic은 배터리를 끼워 작동시키며 일련의 스타일러스 편향(트리거링)이 필요한 모드 옵션을 선택할 수 있도록 체계적인 방법으로 사용자에게 다양한 메뉴를 제공합니다.

명확한 대화형 지침과 유익한 동영상으로 이 프로세스를 간소화하는 Trigger Logic 앱을 사용할 수 있으며, 이 앱은 다음 앱 스토어에서 다운로드할 수 있습니다.



또는



현재 프로브 설정을 보려면 배터리를 빼고 5초 이상 경과한 후 다시 끼워서 Trigger Logic 검토 절차만 실행하면 됩니다.

## 프로브 모드

RMP600 프로브는 다음 세 가지 모드 중 하나일 수 있습니다.

**대기 모드** – 프로브가 스위치 켜기 신호를 대기합니다.

**주:** 시스템 인터페이스가 30초 동안 전원이 꺼지거나 범위를 벗어나면 RMP600이 절전 모드로 들어갑니다("무선 켜기" 모드에만 해당).

**작동 모드** – 스위치 켜기 방법 중 하나로 작동시키면 프로브가 켜지고 사용 준비가 완료됩니다.

**구성 모드** – Trigger Logic을 사용하여 프로브 설정을 변경할 준비가 됩니다.

## 구성 가능한 설정

### 스위치 켜기 및 스위치 끄기 방식

다음 스위치 켜기/스위치 끄기 옵션은 사용자가 구성할 수 있습니다.

- 무선 켜기/무선 끄기
- 무선 켜기/타이머 끄기
- 회전 켜기/회전 끄기
- 회전 켜기/타이머 끄기
- 생크 스위치 켜기/스위치 끄기

RMP600 스위치 켜기 방식 스위치 켜기 옵션을 구성할 수 있음	RMP600 스위치 끄기 방식 스위치 끄기 옵션을 구성할 수 있음	프로브 준비 시간
<p><b>무선 켜기</b></p> <p>기계 입력으로 무선 스위치 켜기를 명령합니다.</p>	<p><b>무선 끄기</b></p> <p>기계 입력으로 무선 스위치 끄기를 명령합니다. 기계 입력으로 꺼지지 않을 경우 마지막 트리거 시점에서 90분이 경과한 후 타이머가 자동으로 프로브 스위치를 끕니다.</p> <p><b>타이머 끄기(시간 종료)</b></p> <p>시간 종료는 마지막 프로브 트리거 또는 재안착 후 12, 33 또는 134초 시점에 발생합니다.</p>	<p>최대 1.7초.</p>
<p><b>회전 켜기</b></p> <p>최소 1초 동안 500 rev/min 속도로 회전.</p>	<p><b>회전 끄기</b></p> <p>최소 1초 동안 500 rev/min 속도로 회전. 프로브가 회전하지 않으면 마지막 트리거로부터 90분이 경과한 후 타이머 스위치가 자동으로 프로브를 끕니다.</p> <p><b>타이머 끄기(시간 종료)</b></p> <p>시간 종료는 마지막 프로브 트리거 또는 재안착 후 12, 33 또는 134초 시점에 발생합니다.</p>	<p>최소 2.5초. (프로브가 회전을 멈춘 후 최소 2.5초 동안 움직이지 않아야 합니다.)</p>
<p><b>생크 스위치 켜기</b></p>	<p><b>생크 스위치 끄기</b></p>	<p>최대 3초.</p>

**주:**

"무선 켜기" 모드에서 스위치 켜기 시간은 RMI-Q 사용 시 "고속" 또는 "표준" 중에서 사용자가 선택할 수 있습니다(RMI-Q에서 선택). 별도로 선택하지 않으면 1.7초입니다.

RMI-Q를 사용한 작동 시 사용자가 선택할 수 있는 스위치 켜기 시간에 대한 자세한 내용은 설치 안내서 RMI-Q 무선 기계 인터페이스(Renishaw 품목 번호 H-5687-8515)를 참조하십시오.

"무선 켜기" 모드에서, 스위치 켜기 시간은 무선 통신 링크가 양호하다고 가정합니다. 열악한 RF 환경에서는 최대 3.0초가 걸릴 수 있습니다.

"회전 켜기" 모드에서, 1초는 스피들이 500 rev/min 에 도달하는 순간부터 시작됩니다.

RMP600은 끄기 전 최소 1초 동안 켜져 있어야 합니다.

## 개선된 트리거 필터 설정

진동 또는 충격 부하가 높은 프로브는 표면에 접촉하지 않고도 신호를 출력하는 문제가 발생할 수 있습니다. 개선된 트리거 필터가 이러한 영향에 대한 프로브의 내성을 높여줍니다.

필터를 가동하면 프로브 출력에 8 ms 또는 16 ms의 일정한 지연이 적용됩니다. 출하시 설정은 8 ms입니다. 거짓 트리거가 발견되면 필터 지연을 16 ms로 높여보십시오.

## 자동 재설정 기능

이전 스트레인 게이지 제품에서는 방향 재지정 이동 중 프로브를 꺼야 했습니다. 프로브 방향 변경이 원인이 되어 프로브 트리거를 초래할 수 있는 스타일러스 힘을 RMP600의 자동 재설정 기능으로 보정할 수 있습니다.

이 형상은 고체 가속도계가 제어하며 프로브의 축 및 반경 방향 재지정이 적용되는 분야에 적합합니다.

자동 재설정 기능이 켜져 있을 때 최적의 계측 성능을 얻기 위해서는, 프로브의 모든 방향 재지정을 따르는 프로그래밍된 이동을 만들기 전 드웰을 권장합니다.

최대 150 mm 길이의 스타일러스를 사용할 때 0.2초의 드웰이 필요합니다. 대부분의 응용 분야에서 이에 필요한 기계 응답 시간이 충분합니다.

200 mm 길이의 스타일러스 또는 복잡한 스타일러스 구성을 사용할 때에는 1초의 드웰이 필요합니다. 이 때문에 기계 프로빙 프로그램의 편집이 필요합니다.

"자동 재설정" 모드에 있을 때 3 mm/min 미만의 속도로 이동하면 프로브가 트리거되지 않습니다.

**주:** 3 mm/min 미만의 속도는 핸드휠을 사용하여 아주 미세한 이송 속도로 프로브를 수동으로 움직일 때 흔히 발생합니다.

## 다중 프로브 모드

"회전 켜기/회전 끄기" 또는 "생크 켜기/생크 끄기" 상태의 여러 무선 프로브를 하나의 RMI 또는 RMI-Q와 함께 사용할 수 있도록 RMP600을 구성 (Trigger Logic 사용)할 수 있습니다.

"무선 켜기/무선 끄기" 모드에서 최대 4개의 RMP600을 하나의 RMI-Q와 함께 사용할 수 있습니다. 이 기능에 대한 자세한 내용은 설치 안내서 RMI-Q 무선 기계 인터페이스(Renishaw 품목 번호 H-5687-8515)를 참조하십시오.

**주:**

다중 프로브 모드는 RMP600의 기능으로, "무선 켜기" 옵션이 선택되었을 때 옵션이 나타나지 않습니다.

"다중 프로브 모드 켜기"로 설정되는 RMP600 프로브는 "다중 프로브 모드 끄기"로 설정된 RMP600 프로브와 공존할 수 있습니다.

다중 무선 프로브를 단일 RMI 또는 RMI-Q와 아주 긴밀하게 작동시키려면 각각 다른 공장 기계 설치를 나타내는 16가지 "모드 켜기" 색상을 선택할 수 있습니다. 섹션 4 - "Trigger Logic™"의 "다중 프로브 설정"을 참조하십시오.

단일 RMI 또는 RMI-Q로 작동하는 모든 프로브는 동일한 "모드 켜기" 색상으로 설정해야 합니다. 인접한 기계에 있는 다중 프로브는 모두 다른 "모드 켜기" 색상으로 설정해야 합니다.

**주:** 다중 프로브를 단일 "모드 켜기" 색상으로 구성하여 각 "모드 켜기" 색상에 대해 하나의 프로브만 RMI 또는 RMI-Q와 파트너 연결되어야 합니다. 이 "모드 켜기" 색상을 사용하는 모든 프로브는 동일한 ID를 가집니다.

파트너 연결될 프로브는 "다중 프로브 모드" 설정을 선택하고 "모드 켜기" 옵션을 선택한 후에 파트너 연결됩니다. 섹션 4, "Trigger Logic™"의 "프로브 설정 변경"을 참조하십시오.

모든 프로브에 동일한 "모드 켜기" 색상이 있거나 하면 단일 RMI 또는 RMI-Q를 사용할 수 있는 프로브 개수에는 제한이 없습니다. 모든 RMP600 프로브는 "모드 끄기"로 설정된 상태로 출하됩니다.

다른 프로브를 단일 프로브 설치에 추가하려면 모든 프로브가 동일한 "모드 켜기" 색상으로 재구성된 후 프로브 중 하나가 RMI 또는 RMI-Q와 다시 파트너 연결되도록 해야 합니다.

프로브를 동일한 "모드 켜기" 색상으로 재구성하는 것만으로 프로브를 교체하거나 다른 프로브를 다중 프로브 설치에 추가할 수 있습니다.



## 설정 모드

Trigger Logic을 이용하고 RMI 또는 RMI-Q에 전원을 공급하면 시스템이 설정됩니다.

초기 시스템 셋업 중에만 파트너 연결이 필요합니다. RMP600 또는 RMI/RMI-Q가 변경된 경우에만 추가적인 파트너 연결이 필요합니다.

---

### 주:

RMI-Q를 사용하는 시스템은 RMP600을 최대 4개까지 수동으로 파트너 연결할 수 있습니다. 또한 RMI-Q를 꺾다가 켜 필요가 없는 Renishaw 기계 매크로 사이클인 ReniKey를 사용하여 이러한 파트너 연결을 수행할 수도 있습니다.

자세한 정보가 필요하거나 Renikey를 무료로 다운로드하려면 다음 웹 페이지를 방문하십시오:

**[www.renishaw.com/mtpsupport/renikey](http://www.renishaw.com/mtpsupport/renikey)**

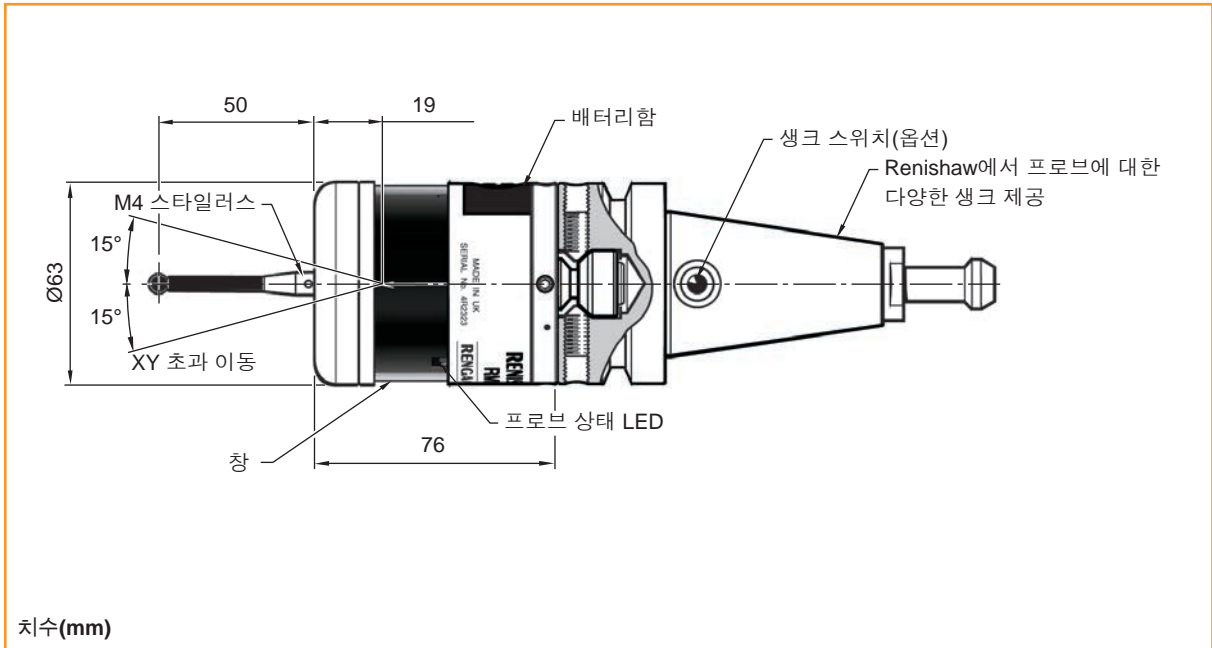
RMI에는 ReniKey에 의한 파트너 연결을 사용할 수 없습니다.

---

다중 프로브 모드가 선택된 시스템을 제외하고 프로브 설정을 재구성하거나 배터리를 교환해도 파트너쉽을 잃지는 않습니다.

작동 범위 내 모든 위치에서 파트너 연결 작업을 할 수 있습니다.

## RMP600 치수



스타일러스 초과 이동 한도		
스타일러스 길이	$\pm X/\pm Y$	Z
50	18	11
100	31	11

## RMP600 사양

기본 응용 분야	복합기, 머시닝 센터 및 Gantry 머시닝 센터에서 공작물 측정 및 세팅.	
치수	길이	76 mm
	직경	63 mm
무게(생크 제외)	배터리 포함	1010 g
	배터리 불포함	940 g
전송 방식	FHSS(Frequency Hopping Spread Spectrum, 주파수 도약 분산 스펙트럼) 무선	
무선 주파수	2400 MHz ~ 2483.5 MHz	
스위치 켜기 방식	무선 M-코드, 회전 켜기 또는 생크 스위치	
스위치 끄기 방식	무선 M-코드, 타이머, 회전 끄기 또는 생크 스위치	
프로브 이송 속도(최소)	3 mm/min(자동 재설정)	
스핀들 속도(최대)	1000 rev/min	
작동 범위	최대 15 m	
수신기/인터페이스	RMI 또는 RMI-Q 결합 인터페이스 및 수신기 장치	
측정 방향	±X, ±Y, +Z	
반복정도	0.25 μm 2σ – 50 mm 스타일러스 길이(주 1 참조) 0.35 μm 2σ – 100 mm 스타일러스 길이	
X, Y에서 2D 로빙	±0.25 μm 2σ – 50 mm 스타일러스 길이(주 1 참조) ±0.25 μm 2σ – 100 mm 스타일러스 길이	
X, Y, Z에서 3D 로빙	±1.00 μm 2σ – 50 mm 스타일러스 길이(주 1 참조) ±1.75 μm 2σ – 100 mm 스타일러스 길이	
스타일러스 트리거 힘 (주 2와 5 참조) XY 평면(일반적 최소) +Z 평면(일반적 최소)	0.20 N, 20 gf 1.90 N, 194 gf	
스타일러스 초과이동력 XY 평면(일반적 최소) +Z 평면(일반적 최소)	2.8 N, 285 gf 일반적 최소(주 3 참조) 9.8 N, 999 gf 일반적 최소(주 4 참조)	
스타일러스 초과 이동 XY 평면 +Z 평면	±15° 11 mm	

- 주 1 성능 사양은 표준 테스트 속도인 240 mm/min에서 테스트되었습니다. 응용 요건에 따라 훨씬 더 빠른 속도도 가능합니다.
- 주 2 일부 응용 분야에서 필수인 트리거 힘은 프로브 트리거 시 스타일러스에 의해 구성품에 가해지는 힘입니다. 최대힘은 트리거 지점 이후 발생(초과 이동). 힘 값은 측정 속도, 기계 감속 등 관련 변수에 따라 다릅니다. **RENGAGE™**가 장착된 프로브는 트리거 힘이 매우 작습니다.
- 주 3 XY 평면에서 스타일러스 초과이동력은 트리거 지점에서 80 μm 뒤에서 발생하여 공작 기계가 정지할 때까지 0.35 N/mm, 36 gf/mm 상승합니다(높은 힘 방향에서, 탄소 섬유 스타일러스 사용).
- 주 4 +Z 방향에서 스타일러스 초과이동력은 트리거 지점에서 7 μm ~ 8 μm 뒤에서 발생하여 공작 기계가 정지할 때까지 1.5 N/mm, 153 gf/mm 상승합니다.
- 주 5 출하시 설정이므로 수동 조정할 수 없습니다.

환경	IP 등급	IPX8 BS EN 60529:1992 + A2 2013 (IEC 60529:1989+AMD1:1999+AMD2:2013)
	IK 등급	IK01 BS EN IEC 62262:2002
	보관 온도	-10 °C ~ +70 °C
	작동 온도	+5 °C ~ +50 °C
배터리 유형	2 x AA 1.5 V 알카라인 또는 2 x AA 3.6 V 리튬 염화티오닐	
배터리 예비 수명	최초 배터리 용량 부족 경고 이후 대략 1주일.	
일반적 배터리 수명	아래의 도표를 참조하십시오.	
충전 배터리	니켈 카드뮴(NiCd) 또는 니켈 수소(NiMH)를 사용할 수 있습니다. 그러나 이러한 종류의 배터리를 장착하면 배터리 수명이 알카라인 배터리보다 약 50% 감소하고 배터리 부족 경고 기간도 줄어들게 됩니다.	

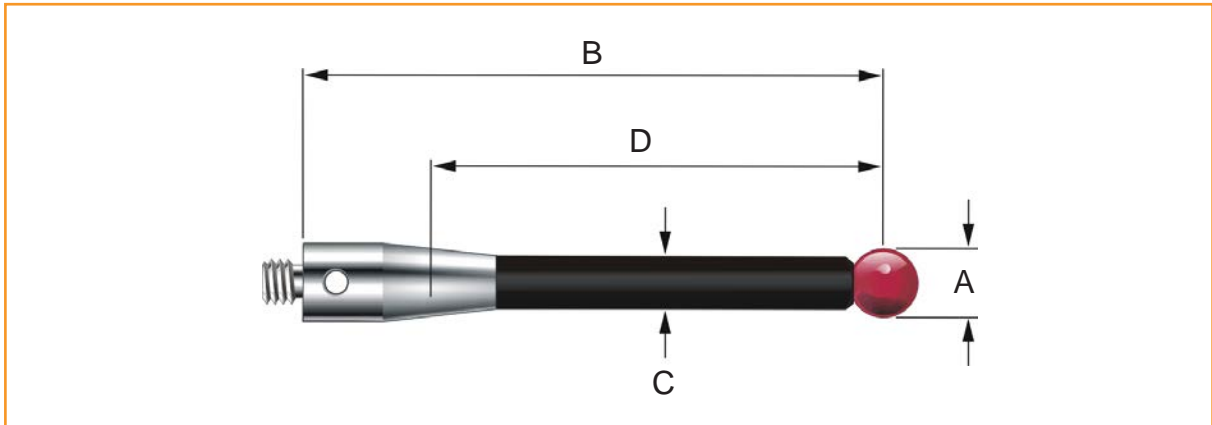
### 일반적 배터리 수명

배터리 유형	생크 또는 회전 스위치 켜기		무선 스위치 켜기		연속 사용
	대기 수명	5% 사용 모드 (72분/일)	대기 수명	5% 사용 모드 (72분/일)	
알카라인	650일	100일	130일	60일	115시간
리튬 염화티오닐	1300일	200일	260일	120일	230시간

주: "빠른 무선 켜기" 모드로 RMP600을 사용하면 사용량과 대기 배터리 수명이 5% 감소합니다.

## 권장하는 스타일러스

스텝 소재가 극도로 뻣뻣하므로 탄성이 높은 탄소 섬유 스타일러스는 사전 이동을 최대한 줄이고 정확도를 개선하도록 설계되었습니다. 고유의 경직성 때문에 다음과 같은 스타일러스가 스트레인 게이지 분야에 가장 적합합니다.



품목 번호	A-5003-7306 탄소 섬유	A-5003-6510 탄소 섬유	A-5003-6511 탄소 섬유	A-5003-6512 탄소 섬유
<b>A</b> 볼 직경 mm	6.0	6.0	6.0	6.0
<b>B</b> 길이 mm	50.0	100.0	150.0	200.0
<b>C</b> 스텝 직경 mm	4.5	4.5	4.5	4.5
<b>D</b> EWL mm	38.5	88.5	138.5	188.5
질량 g	4.1	6.2	7.5	8.7

솔리드 탄소 섬유 스타일러스의 범위는 가능한 최고의 RMP600 성능을 보장합니다.

솔리드 탄소 섬유 스타일러스의 범위가 모든 RMP600 응용 분야에 적합하지 않을 수도 있으며, 특정 응용 분야 요건을 충족하기 위해 특수한 스타일러스 구성을 선택해야 할 수 있습니다.

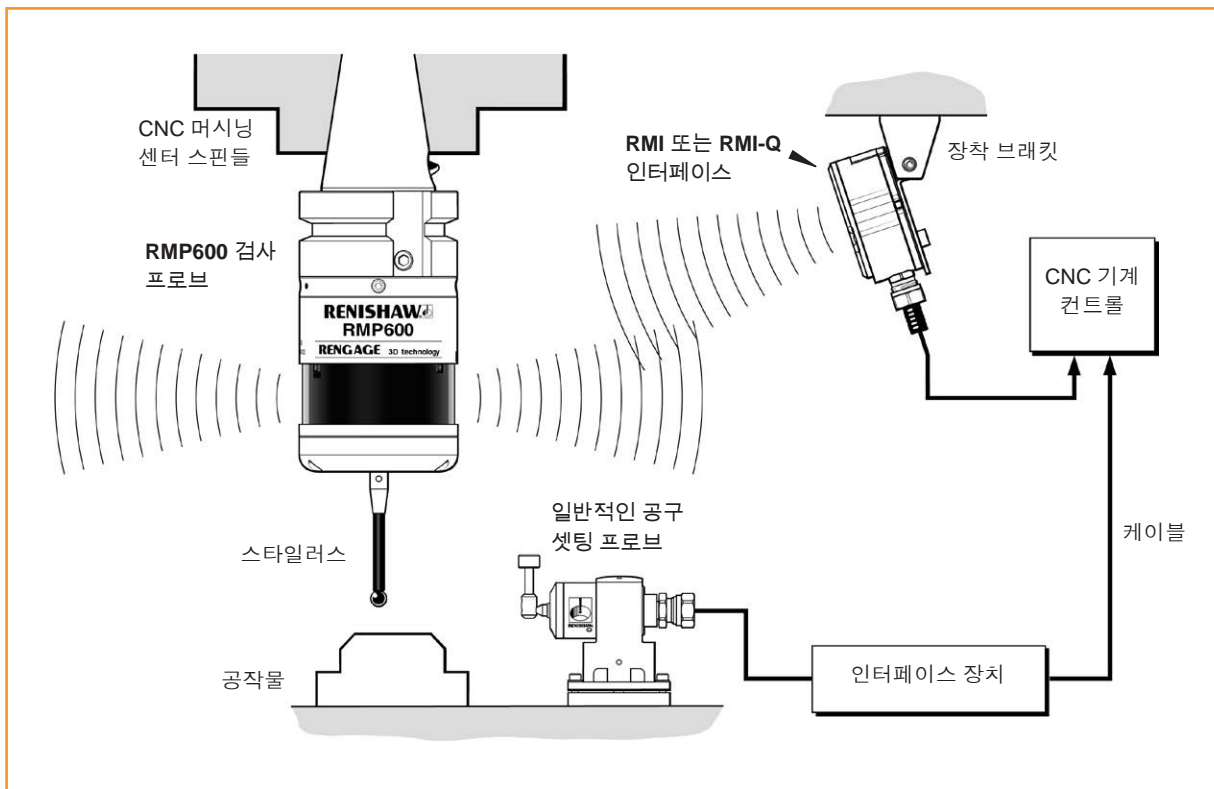
특수한 스타일러스가 사용되는 분야에서는 프로빙 이동 속도를 줄이는 것이 좋습니다. 몇몇 사례에서 표준 스타일러스 사용 시 예상하고 달성할 수 있었을 프로빙 특성과 성능이 특수한 스타일러스 구성에서는 보이지 않는다는 것이 확인되었습니다. 프로빙 이동 속도를 줄이면 프로브 성능이 개선되는 경우도 있습니다.

특수 용도의 스타일러스 구성품을 선택할 때는 구성품 수가 최소화되는 구성을 선택하는 것이 좋습니다. 스타일러스 직경은 가능한 항상 커야 하며 전체적인 전체 스타일러스 길이는 최소한으로 유지해야 합니다. 직경을 줄인 스텝이 필요한 경우에는 길이가 짧고 직경이 줄어든 M4 스텝을 선택하는 것이 좋습니다.

이 페이지는 의도적으로 비워둔 것입니다.

# 시스템 설치

## RMP600을 RMI 또는 RMI-Q와 함께 설치



### 작동 범위

매우 작은 틈새와 공작 기계 창도 통과하는 무선 송신 방식에서는 프로브와 송신기 간의 가시 거리가 필요하지 않습니다. 따라서 프로브와 RMI 또는 RMI-Q가 뒷면과 같이 성능 범위를 벗어나지 않는 한 기계 외함의 안 또는 바깥에 쉽게 설치할 수 있습니다.

RMP600 및 RMI 또는 RMI-Q에 쌓이는 쿨런트와 절삭 파편이 송신 성능을 저하시킬 수도 있습니다. 세정할 때마다 전송을 유지해야 합니다.

성능이 저하될 수 있으므로 작동 시 프로브 유리창, RMI 또는 RMI-Q를 손으로 가리지 마십시오.

### RMP600과 RMI 또는 RMI-Q 배치

기계 축의 전체 이동 구간에서 최적의 범위가 확보되도록 프로브 시스템 위치를 지정해야 합니다. 아래와 같이 성능 범위 내에 가공 영역과 공구 매거진이 모두 있는지 확인하고 RMI 또는 RMI-Q의 전면 커버가 항상 가공 영역과 공구 매거진의 기본 방향으로 향하도록 하십시오. RMI 또는 RMI-Q의 최적 위치를 찾는 데 도움이 되도록 RMI 또는 RMI-Q 신호 LED의 신호 상태가 표시됩니다.

**주: 무선 작동 모드로 설정된 RMP600을 이용한 RMP600과 RMI 또는 RMI-Q 설치**

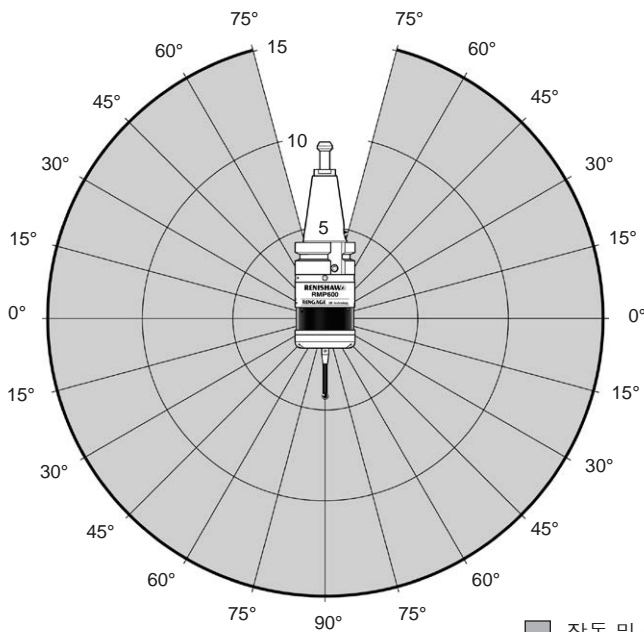
무선 작동(무선 끄기 또는 타이머 끄기) 구성에서 RMI 또는 RMI-Q 전원이 꺼지면 배터리 수명을 절약하는 절전 모드(배터리 절약 모드)가 RMP600에 내장되어 있습니다. RMI 또는 RMI-Q 전원이 꺼지고(또는 RMP600이 송수신 범위를 벗어나고) 30초 후에 RMP600이 절전 모드로 바뀝니다. RMP600이 절전 모드에 있는 동안, 전원이 공급되고 있는 RMI 또는 RMI-Q를 30초 간격으로 확인합니다. 확인되면 RMP600이 절전 모드에서 무선 작동 대기 모드로 바뀝니다.

### 성능 범위

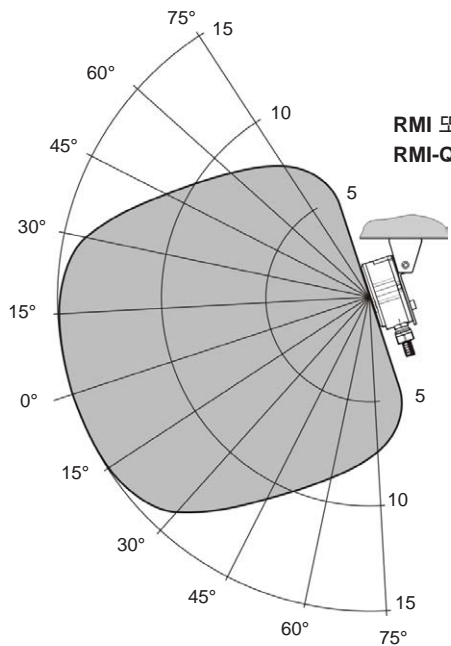
RMP600과 RMI 또는 RMI-Q는 아래와 같이 서로의 성능 범위 내에 있어야 합니다. 성능 범위는 가시선에 좌우되는 성능을 보이지만 반사된 무선 송신 경로가 15 m 작동 범위를 넘지 않는 한 무선 송신에는 이 조건이 적용되지 않습니다.

RMP600과 RMI 또는 RMI-Q를 함께 사용할 때의 성능 한계

RMP600 프로브



RMI 또는 RMI-Q



■ 작동 및 켜기/끄기

+20 °C에서 일반적인 플롯 전송 범위(m 단위)



## RMP600 사용 준비

### 스타일러스 장착



### 배터리 설치

1



주:

적합한 배터리 유형 목록은 섹션 5, "유지보수"를 참조하십시오.

배터리를 끼우기 전에 제품이 깨끗하고 건조한지 확인합니다.

배터리함으로 절삭유나 먼지가 들어가지 않도록 하십시오. 배터리를 끼울 때 배터리 전극이 올바른지 확인합니다.

배터리를 끼운 후 LED가 현재 프로브 설정을 표시합니다(섹션 4, "Trigger Logic™" 참조).

2



3



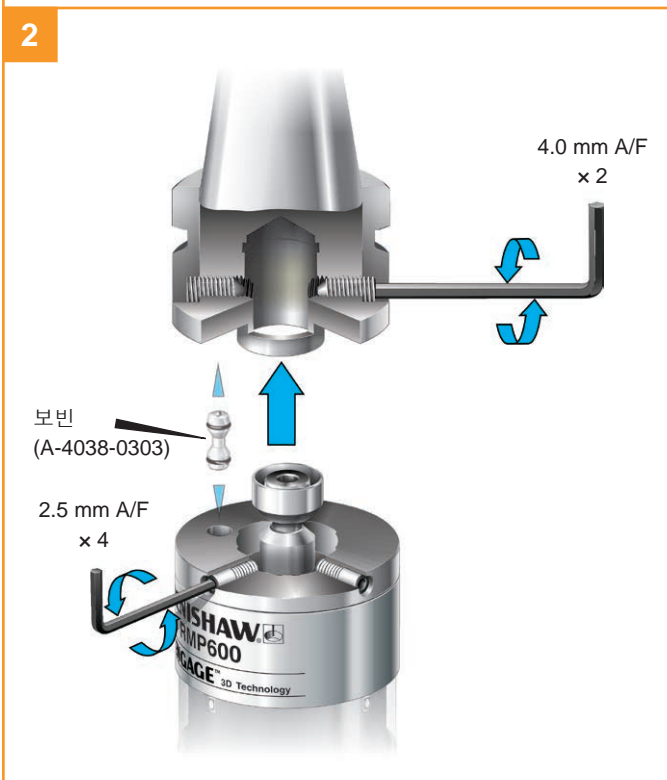
4



생크에 프로브 장착



주: 생크 스위치와 함께 RMP600을 사용할 경우에는 펀치를 사용하여 프로브 뒤쪽으로부터 플러그를 제거하고 보빈(A-4038-0303)으로 교체하십시오.



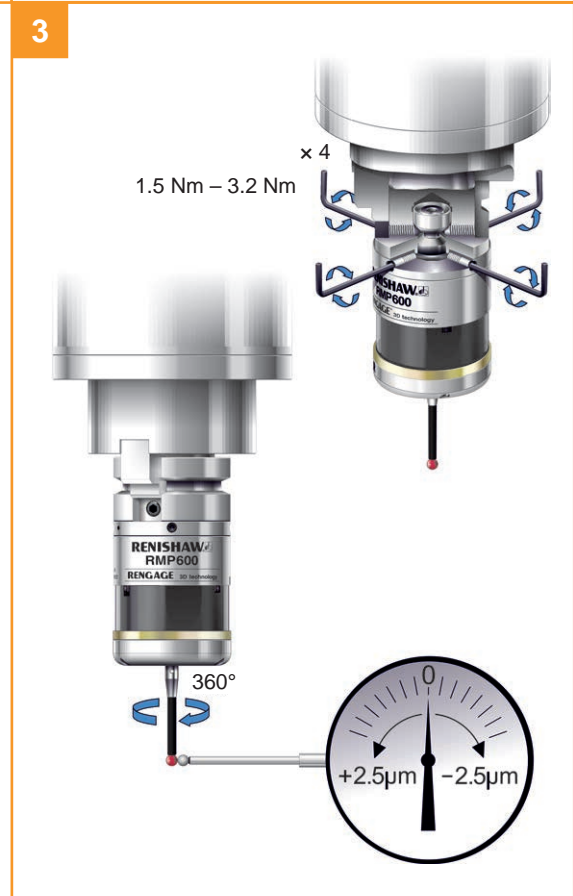
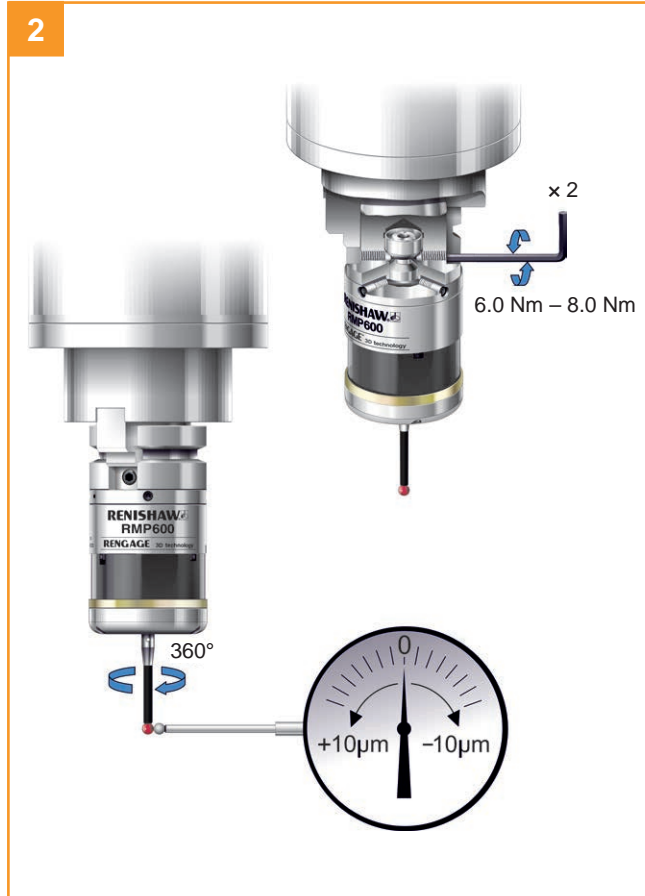
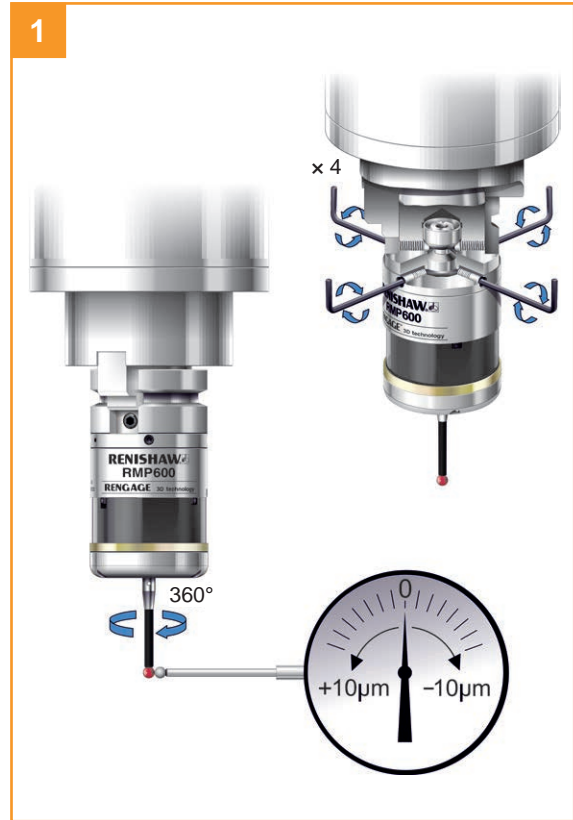
### 스타일러스 런아웃 조정

주:

조정 중에 프로브가 생크에 비례해서 돌아가지 않도록 주의하십시오. 장착 시 보빈(A-4038-0303)이 손상될 수 있습니다.

프로브와 생크 어셈블리를 떨어뜨린 경우 중앙 위치 조정이 정확한지 다시 한 번 확인하십시오.

런아웃을 조정하기 위해 프로브를 두드리거나 치지 마십시오.



## RMP600 캘리브레이션

### 프로브를 캘리브레이션하는 이유

스핀들 프로브는 측정 시스템에서 공작 기계와 통신하는 구성품 중 하나일 뿐입니다. 시스템의 부품마다 스타일러스가 접촉하는 위치와 기계에 보고되는 위치 사이에 일정한 차이를 보일 수 있습니다. 프로브가 캘리브레이션되지 않은 경우 이러한 차이가 측정에서 부정확하게 나타납니다. 프로브의 캘리브레이션을 통해 프로빙 소프트웨어가 이러한 차이를 보정할 수 있습니다.

정상적인 사용 중에는 접촉 위치와 보고된 위치 사이의 차이에 변동이 없지만 다음과 같은 경우에는 프로브를 캘리브레이션하는 것이 중요합니다.

- 프로브 시스템을 처음으로 사용하는 경우
- 향상된 트리거 필터 지연을 변경하는 경우
- 새로운 스타일러스를 프로브에 장착하는 경우
- 스타일러스의 비틀어짐이 의심되거나 프로브가 파손된 경우
- 정기적으로 공작 기계의 기계적 변동을 보정하려는 경우
- 프로브 생크의 재배치 반복정도가 저조한 경우. 이러한 경우에 마다 프로브 재교정이 필요합니다.

스핀들 및 공구 회전에서 변동의 영향을 줄이기 때문에 스타일러스 런아웃을 설정하는 연습을 하는 것이 좋습니다(이 섹션 앞 부분에 있는 섹션 3 "시스템 설치"의 "스타일러스 런아웃 조정" 참조). 약간의 흔들림(run-out)이 허용되며 정상적인 캘리브레이션 프로세스 일부에 대해 보정할 수 있습니다.

프로브를 캘리브레이션할 때 다음 아래와 같이 세 가지 방식이 사용됩니다.

- 위치를 알고 있는 선반 가공 직경 또는 내경홀에서 캘리브레이션
- 링 게이지 또는 데이텀 볼에서 캘리브레이션
- 프로브 길이 캘리브레이션

### 내경홀 또는 선반 가공 직경에서 캘리브레이션

치수를 알고 있는 선반 가공 직경 또는 내경홀에서 프로브를 캘리브레이션하면 자동으로 스핀들 중심선에 대한 스타일러스 볼 오프셋 값을 저장합니다. 저장된 값은 자동으로 측정 사이클에서 사용됩니다. 측정 값은 실제 스핀들 중심선과 비례하도록 이러한 값으로 보정됩니다.

### 링 게이지 또는 데이텀 볼에서 캘리브레이션

직경을 알고 있는 데이텀 볼 또는 링 게이지에서 프로브를 캘리브레이션하면 하나 이상의 스타일러스 볼 반경 값이 자동으로 저장됩니다. 이렇게 저장된 값은 측정 사이클에서 형상의 실제 크기를 측정하는 데 자동으로 사용됩니다. 또한 단일 면 형상의 실제 위치를 보고하는 데에도 사용됩니다.

**주:** 저장된 반경 값은 실제 전자 트리거 지점을 기준으로 합니다. 이 값은 물리적 크기와 다릅니다.

### 프로브 길이 캘리브레이션

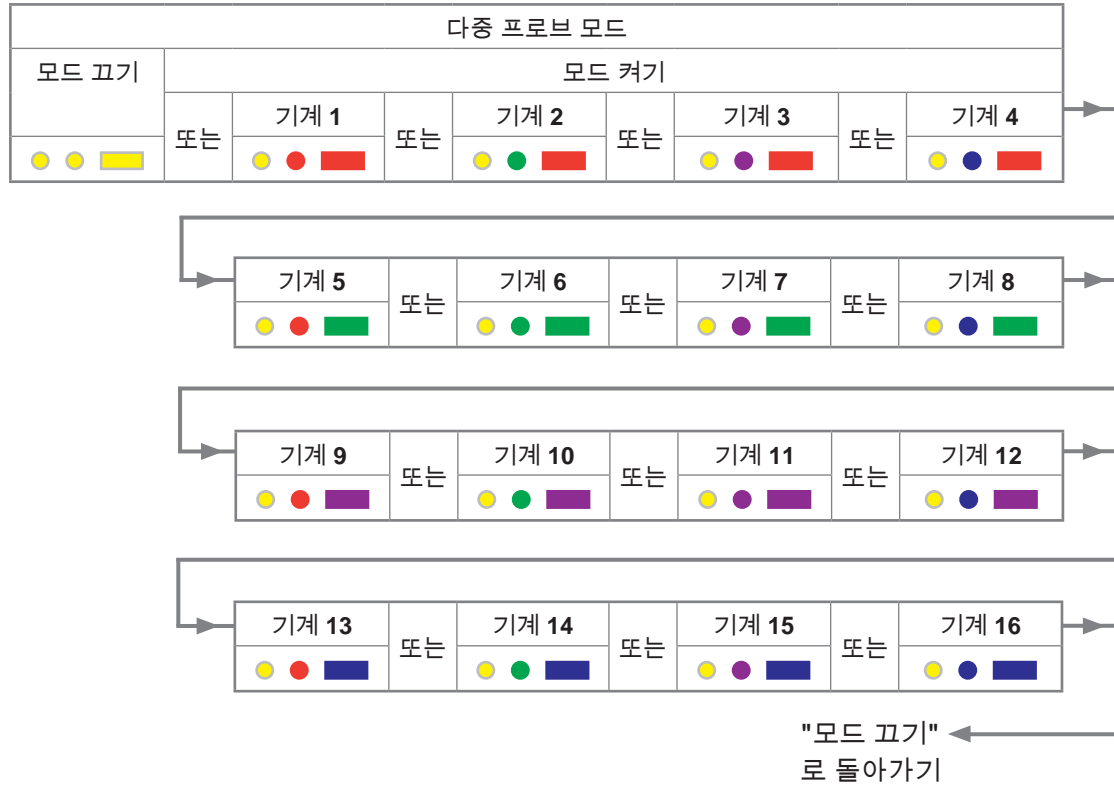
알고 있는 기준면에서 프로브를 캘리브레이션하면 전자 트리거 지점을 기준으로 한 프로브 길이를 결정합니다. 저장된 길이 값은 프로브 어셈블리의 물리적 길이와 다릅니다. 또한 이 작업으로 저장된 프로브 길이 값을 조정하여 기계 및 고정물 높이 오류를 자동으로 보정할 수 있습니다.

이 페이지는 의도적으로 비워둔 것입니다.



## 다중 프로브 설정

다음 설정으로 전환하기 위해 4초 미만 동안 스타일러스를 구부리십시오.





## 프로브 설정 기록

이 페이지에 사용 중인 프로브의 설정값을 기록하십시오.

			✓ 체크 표시	✓ 체크 표시
			출하 시 설정	새 설정
스위치 켜기 방식	무선 켜기		✓	
	생크 켜기			
	회전 켜기			
스위치 끄기 방식	무선 또는 회전		✓	
	짧은 시간 종료(12초)			
	중간 시간 종료(33초)			
	긴 시간 종료(134초)			
항상된 트리거 필터 설정 및 자동 재설정 기능	자동 재설정 끄기/필터 켜기(8 ms)			
	자동 재설정 끄기/필터 켜기(16 ms)			
	자동 재설정 켜기/필터 켜기(8 ms)		✓	
	자동 재설정 켜기/필터 켜기(16 ms)			
	자동 재설정 끄기/필터 끄기			
다중 프로브 모드	끄기(출하 시 설정)		✓	
	켜기(기계 번호)	"다중 프로브 설정" 참조		

출하 시 설정은 키트(A-5312-0001) 전용입니다.

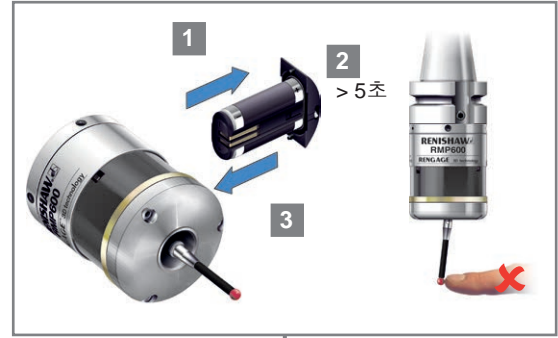
### 프로브 설정 변경

배터리를 끼웁니다. 배터리가 이미 장착되어 있으면 뺀다가 5초 후에 다시 끼웁니다.

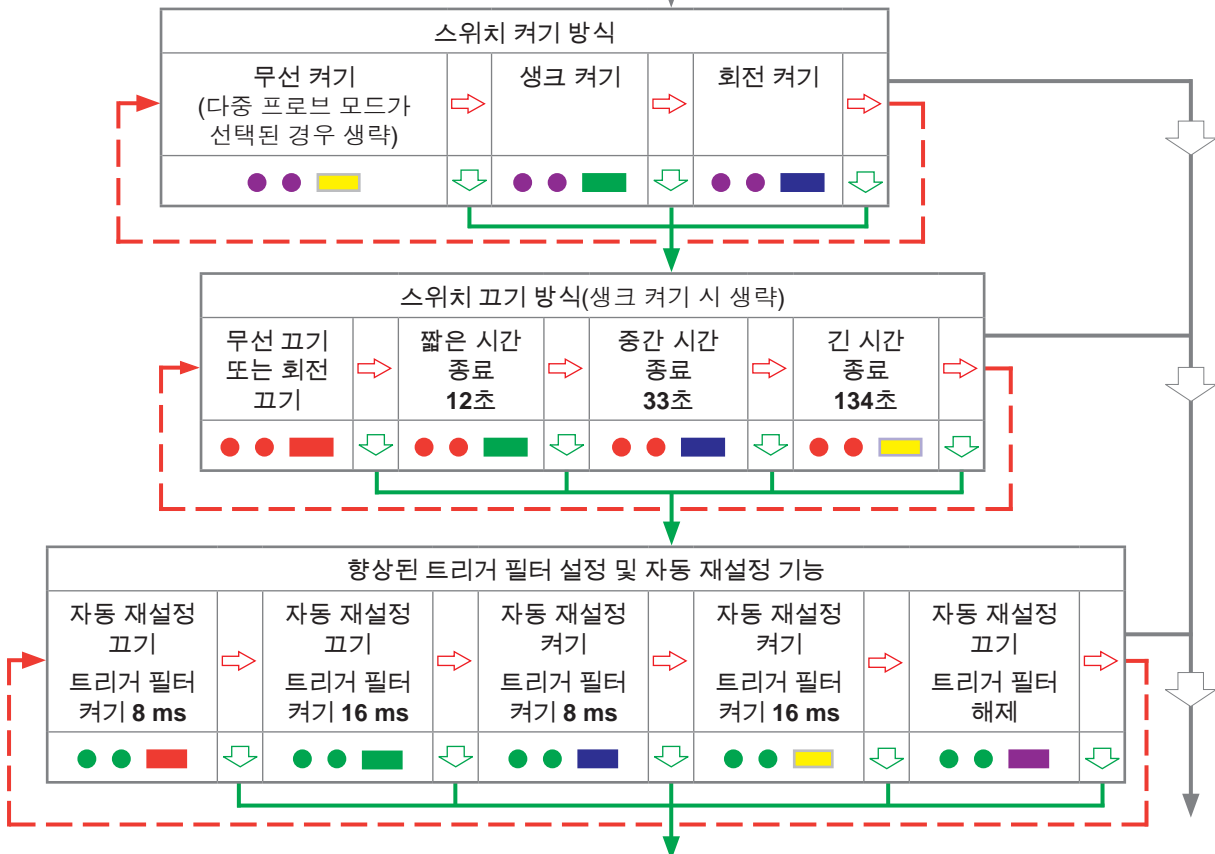
LED 점검 직후 스타일러스가 편향되기 시작하여 5개의 빨간색 불이 켜질 때까지 편향 상태를 유지합니다(배터리 용량이 부족하면 각각의 불빛이 빨간색에서 파란색으로 바뀝니다).

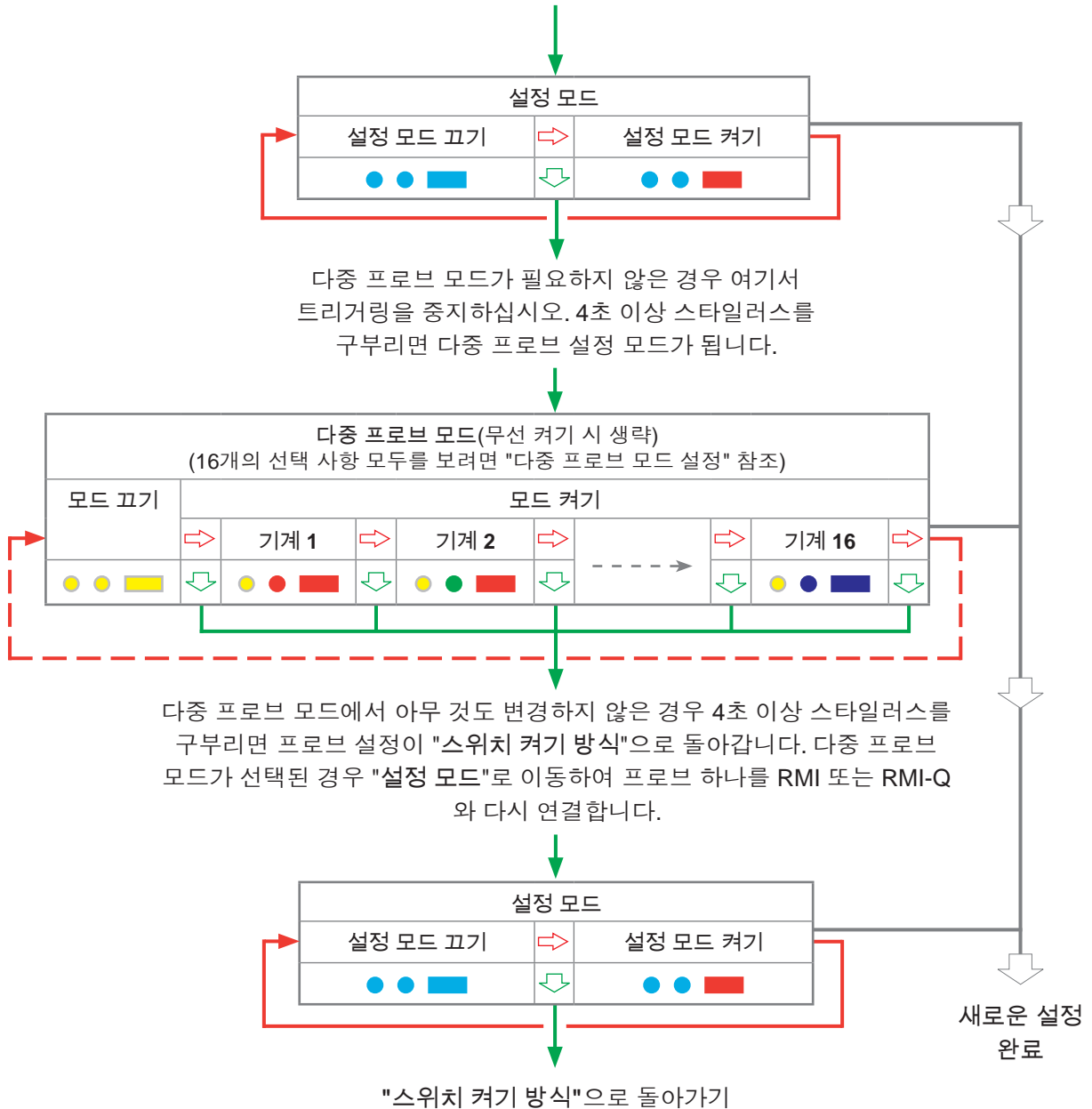
"스위치 켜기 방식" 설정이 표시될 때까지 스타일러스 편향 상태를 유지했다가 스타일러스를 풀어줍니다. 프로브는 이제 구성 모드에 있으며 Trigger Logic™이 활성화됩니다.

**경고:** 구성 모드에서 배터리를 제거하지 마십시오. 종료하려면 스타일러스를 20초 이상 가만히 놓아 두십시오.



기호 설명	
●	LED가 짧게 깜박임
■	LED가 길게 깜박임
⇒	다음 메뉴 옵션으로 이동하기 위해 4초 미만 동안 스타일러스를 구부리십시오.
⇩	다음 메뉴로 이동하기 위해 4초 이상 스타일러스를 구부리십시오.
⇩	종료하려면 스타일러스를 20초 이상 가만히 놓아 두십시오.





주: 다중 프로브 모드를 사용하는 경우, 설치 안내서 RMI 무선 기계 인터페이스(Renishaw 품목 번호 H-4113-8554) 또는 설치 안내서 RMI-Q 무선 기계 인터페이스(Renishaw 품목 번호 H-5687-8515)를 참조하십시오.

주: 사용하는 추가 프로브에는 동일한 다중 프로브 모드 설정이 필요하지만 RMI 또는 RMI-Q에 파트너 연결될 필요는 없습니다.

주: RMP600을 RMI에 파트너 연결하려면 "RMP600 - RMI 파트너 연결"을 참조하십시오. 설정이 성공하면 RMP600이 "설정 모드 끄기"로 전환됩니다.

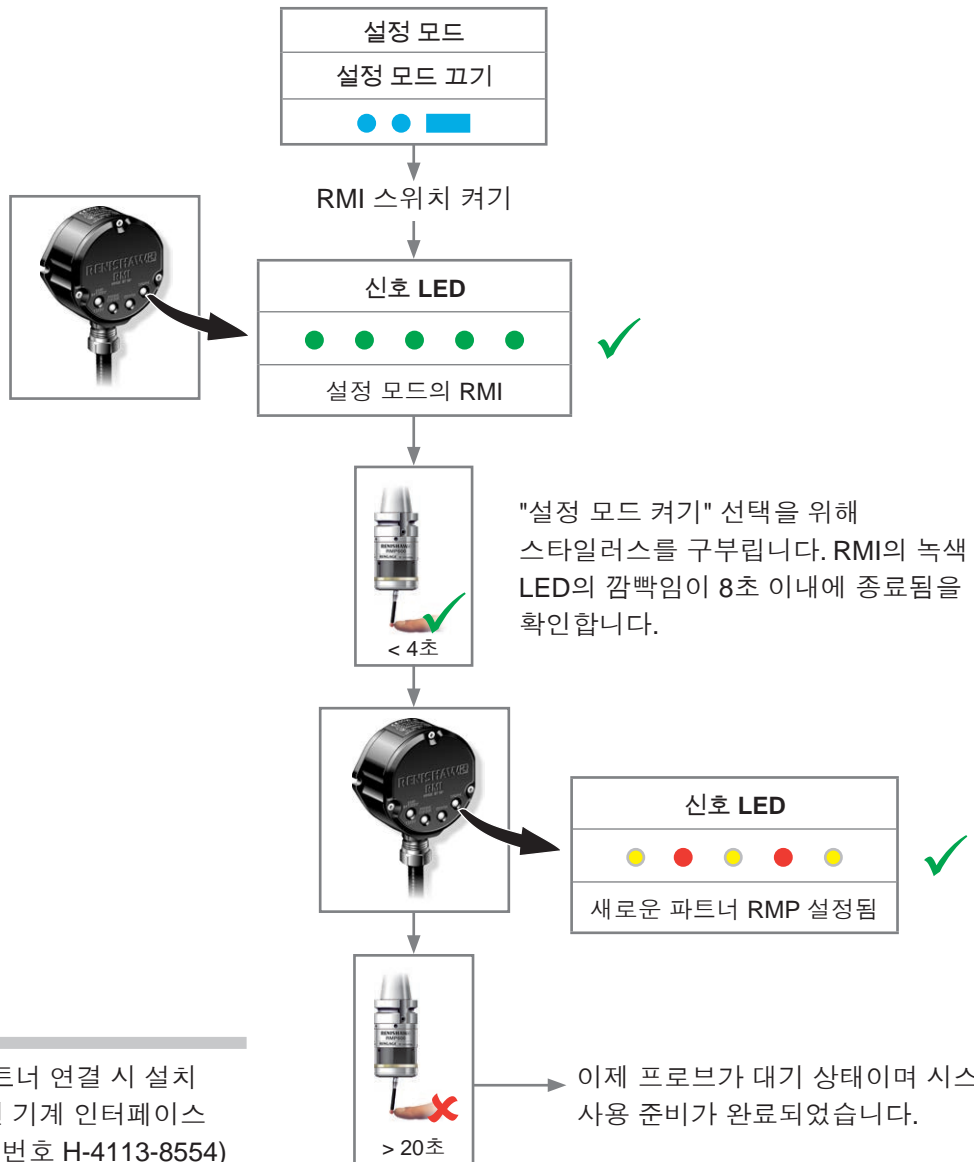
주: RMP600을 RMI-Q에 파트너 연결하려면 "RMP600 - RMI-Q 파트너 연결"을 참조하십시오. 설정이 성공하면 RMP600이 "설정 모드 끄기"로 전환됩니다.

## RMP600 – RMI 파트너 연결

Trigger Logic을 이용하고 RMI에 전원을 공급하면 시스템이 셋업됩니다. 초기 시스템 셋업 중에만 파트너 연결이 필요합니다. RMP600 또는 RMI가 변경되거나 시스템이 다중 프로브(다중 프로브 모드)로 재구성되는 경우에만 추가 파트너십이 필요합니다.

다중 프로브 모드가 선택된 시스템을 제외하고 프로브 설정을 재구성하거나 배터리를 교환해도 파트너 연결을 잃지는 않습니다. 작동 범위 내 모든 위치에서 파트너 연결 작업을 할 수 있습니다.

구성 모드에서 필요에 따라 프로브 설정을 구성한 다음 "설정 모드" 메뉴로 들어가십시오. 기본값은 "설정 모드 끄기"입니다.



주: RMP600 파트너 연결 시 설치 안내서 RMI 무선 기계 인터페이스 (Renishaw 품목 번호 H-4113-8554)를 참조하십시오.

이제 프로브가 대기 상태이며 시스템 사용 준비가 완료되었습니다.

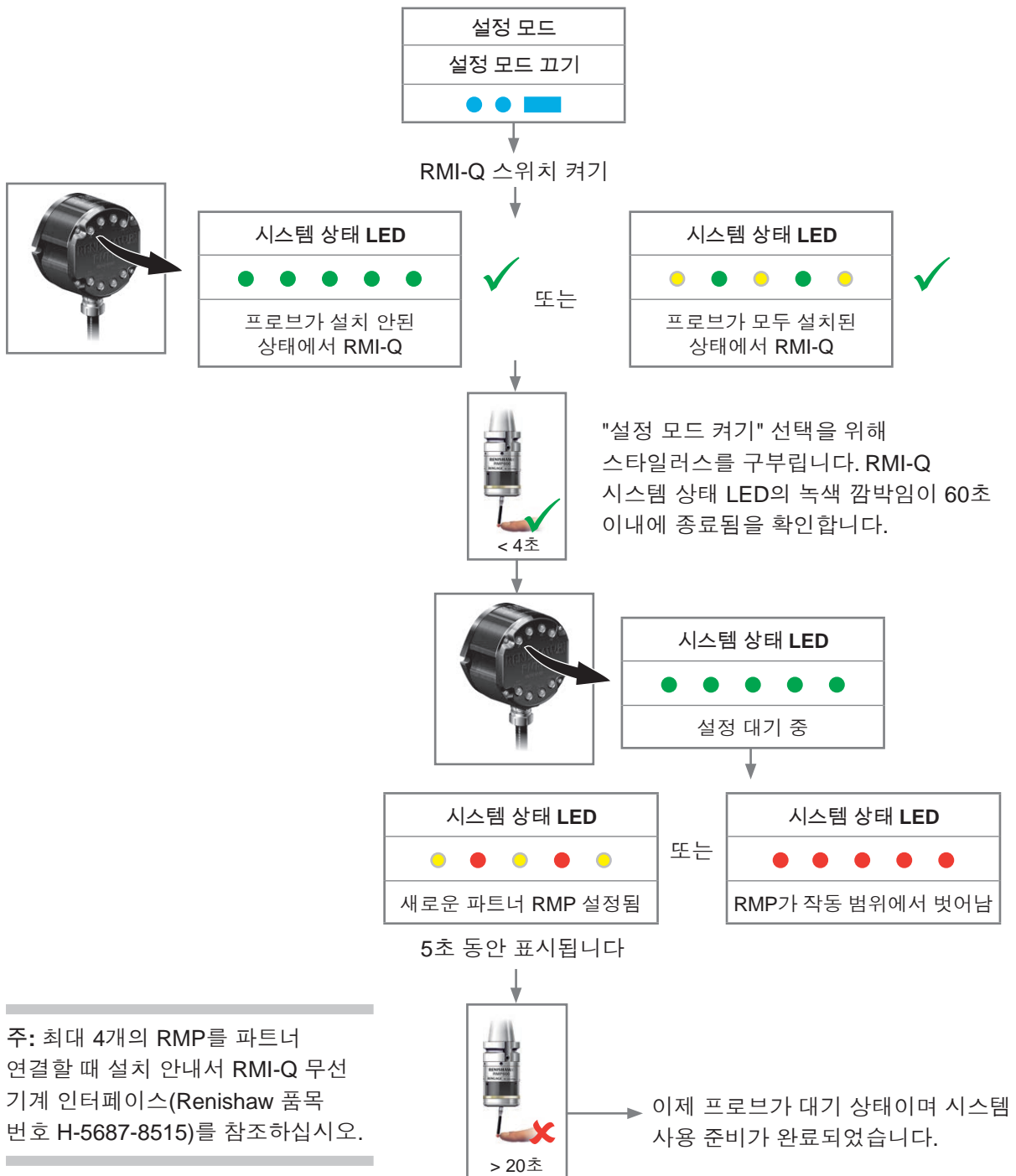
## RMP600 – RMI-Q 파트너 연결

Trigger Logic을 이용하고 RMI-Q에 전원을 공급하거나 ReniKey를 적용하면 시스템이 셋업됩니다. 초기 시스템 셋업 중 파트너 연결이 필요합니다. RMP600 또는 RMI-Q가 변경된 경우에만 추가 파트너십이 필요합니다.

프로브 설정을 재구성하거나 배터리를 교환해도 파트너 연결을 잃지는 않습니다. 작동 범위 내 모든 위치에서 파트너 연결 작업을 할 수 있습니다.

RMI-Q와 파트너 연결되었지만 다른 시스템과 함께 사용되는 RMP600은 RMI-Q와 다시 사용하기 전에 다시 파트너 연결을 해야 합니다.

구성 모드에서 필요에 따라 프로브 설정을 구성한 다음 "설정 모드" 메뉴로 들어가십시오. 기본값은 "설정 모드 끄기"입니다.



주: 최대 4개의 RMP를 파트너 연결할 때 설치 안내서 RMI-Q 무선 기계 인터페이스(Renishaw 품목 번호 H-5687-8515)를 참조하십시오.

## 작동 모드



### 프로브 상태 LED

LED 색상	프로브 상태	그래픽 표시
녹색으로 깜박임	프로브가 작동 모드에서 안착됨	● ● ●
빨간색으로 깜박임	프로브가 작동 모드에서 트리거됨	● ● ●
녹색과 파란색이 교대로 켜짐	프로브가 작동 모드에서 안착됨 - 배터리 용량 부족	● ● ● ● ● ●
빨간색과 파란색이 교대로 켜짐	프로브가 작동 모드에서 트리거됨 - 배터리 용량 부족	● ● ● ● ● ●
빨간색으로 유지	배터리 완전 방전	■
빨간색으로 깜박임 또는 빨간색과 녹색이 교대로 켜짐 또는 배터리 삽입 순서	부적합한 배터리	● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ●
파란색으로 유지	프로브가 파손되어 사용할 수 없음	■

주: 리튬 염화티오닐 배터리의 특성 때문에 "배터리 용량 부족" LED 경고를 무시하면 다음과 같은 일련의 사건이 발생할 수 있습니다.

1. 프로브가 활성화될 때 배터리 용량이 프로브를 올바르게 작동시키기에는 부족해질 때까지 배터리가 방전됩니다.
2. 그러나 프로브가 작동을 멈춘 후 배터리가 프로브에 전력을 공급할 수 있는 수준으로 충분히 충전되면 다시 활성화됩니다.
3. LED 검토 절차를 통해 프로브 실행이 시작됩니다(이 섹션 앞부분의 "프로브 설정 검토" 참조).
4. 배터리가 다시 방전되고 프로브가 동작을 중지합니다.
5. 배터리가 다시 프로브에 전력을 공급할 수 있는 수준으로 충분히 충전되면 절차가 반복됩니다.

# 유지보수

## 유지보수

이 지침에 설명된 유지보수 루틴을 수행할 수 있습니다.

그 밖의 Renishaw 장비 해체 및 수리 작업은 전문 기술이 요구되는 작업이므로 반드시 공인 Renishaw 서비스 센터에서 실시해야 합니다.

품질 보증 기간 내에 수리, 정비 또는 점검이 요구되는 제품은 공급업체에 반품해야 합니다.

## 프로브 청소

깨끗한 천으로 프로브 창을 닦아서 가공 잔유물을 제거합니다. 최적의 전송 성능을 유지하려면 정기적으로 실시해야 합니다.



**경고:** RMP600에는 유리창이 있습니다. 유리가 파손되어 부상을 입지 않도록 주의하십시오.

## 배터리 교환

1



### 경고:

방전된 배터리를 프로브에 남겨 두지 마십시오.

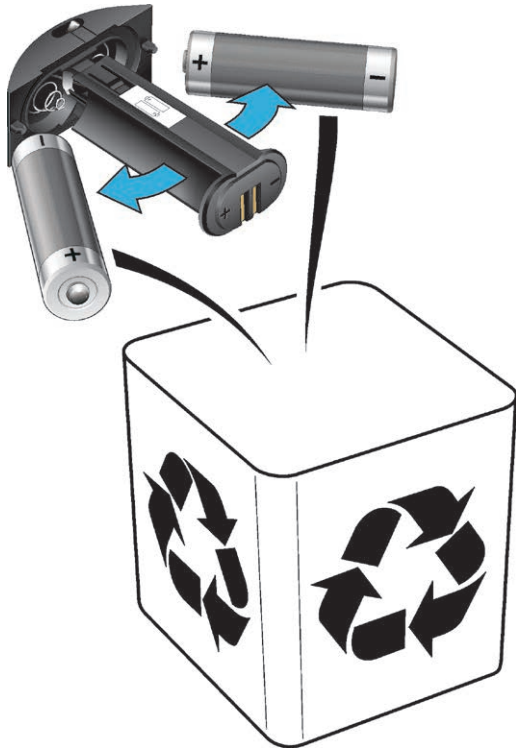
배터리 교환 시 배터리함으로 절삭유나 먼지가 들어가지 않도록 하십시오.

배터리 교환 시 배터리 양극이 올바른지 확인하십시오.

배터리함 개스킷이 손상되지 않도록 주의해서 다룹니다.

지정된 배터리만 사용하십시오.

2



경고: 다 쓴 배터리는 지역 규제에 따라 폐기하십시오. 배터리를 화기에 폐기하지 마십시오.





주:

소모된 배터리를 제거하고 5초 이상 경과한 후에 새 배터리를 끼웁니다.

배터리 수명이 단축되고 손상되므로 사용하던 배터리와 새 것을 함께 사용하지 마십시오.

재조립하기 전에 항상 배터리함 개스킷과 맞물리는 표면이 모두 청결하며 먼지가 없는지 확인하십시오.

실수로 방전된 배터리를 끼우면 LED에 빨간색 불이 켜진 상태로 유지됩니다.

배터리 유형		
알카라인 × 2	리튬 염화티오닐 × 2	니켈 카드뮴/니켈 수소 × 2
AA 1.5 V ✓	Saft: LS 14500 Tadiran: SL-760/S TL-5903/S, TL-2100/S Xeno: XL-060F ✓	AA 1.2 V ✓



## 다이어프램 교체

### RMP600 다이어프램

두 가지 다이어프램을 통해 쿨런트와 이물질 오염으로부터 프로브 메커니즘이 보호됩니다. 두 다이어프램은 정상적인 작동 환경에서 적절한 보호 기능을 제공합니다.

외부 다이어프램의 손상 여부를 주기적으로 확인해야 합니다. 외부 다이어프램에 손상이 발견되면 교체해야 합니다.

내부 다이어프램을 제거하지 마십시오. 파손된 프로브는 해당 공급자에게 반품해 수리를 받으십시오.

#### 외부 다이어프램 검사

1. 스타일러스를 분리합니다.
2. M3 정면 커버 나사 3개를 풀고 정면 커버를 벗깁니다.
3. 외부 다이어프램의 손상 여부를 검사합니다.
4. 외부 다이어프램을 분리하려면 바깥쪽 가장자리를 잡고 당겨서 빼냅니다.

#### 내부 다이어프램

내부 다이어프램의 손상 여부를 검사합니다. 파손된 프로브는 해당 공급자에게 반품하십시오. 품질보증이 무효가 되므로 내부 다이어프램을 제거하지 마십시오.

#### 외부 다이어프램 교체

1. 중앙에 새 다이어프램을 장착합니다.
2. 새 다이어프램의 바깥쪽 가장자리를 내부 다이어프램의 바깥쪽 가장자리에 올려 놓습니다.
3. 정면 커버를 다시 덮고 M3 나사를 고정합니다.
4. 스타일러스를 다시 장착하고 프로브를 검교정합니다.



# 오류 찾기

증상	원인	조치
프로브가 구동되지 않음(LED에 불이 켜지지 않거나 현재 프로브 설정이 표시되지 않음).	배터리가 고갈됨.	배터리를 교환하십시오.
	부적합한 배터리.	배터리를 교환하십시오.
	배터리를 잘못 끼움.	배터리 삽입/극성을 확인하십시오.
	배터리를 너무 짧은 시간 동안 분리해서 프로브가 재설정되지 않음.	배터리를 5초 이상 분리하십시오.
	배터리 카세트의 맞닿는 표면과 접촉부 사이 연결 불량.	다시 조립하기 전에 때를 닦아내고 접촉부를 청소하십시오.
프로브의 스위치가 켜지지 않음.	배터리가 고갈됨.	배터리를 교환하십시오.
	배터리를 잘못 끼움.	배터리 삽입을 확인하십시오.
	프로브가 작동 범위를 벗어남.	RMI 또는 RMI-Q 위치 확인 (작동 범위 참조).
	RMI 또는 RMI-Q "시작/중지" 신호 없음("무선 켜기" 모드에만 해당됨).	시작 LED가 녹색인지 RMI 또는 RMI-Q 확인.
	회전 속도 오류("회전 켜기"에만 해당됨).	회전 속도 및 주기를 확인하십시오.
	생크 스위치가 오작동함("생크 스위치 모드"에만 해당됨).	스위치 작동을 확인하십시오.
	올바르지 않은 스위치 켜기 방식 구성됨.	구성을 확인하고 필요 시 변경하십시오.
	다중 프로브 모드 설정 구성이 잘못됨.	구성을 확인하고 필요 시 변경하십시오.
	RMP600이 절전 모드에 있음("무선 켜기" 모드에만 해당됨).	프로브가 범위 내에 있는지 확인하고 최대 30초 동안 기다린 후 스위치 켜기 신호를 재전송하십시오.  RMI 또는 RMI-Q 위치 확인(작동 범위 참조).
회전 켜기가 회전 끄기의 1초 이내임.	회전 끄기 후 1초 드웰을 확인하십시오.	

증상	원인	조치
프로빙 사이클 도중 기계가 예기치 않게 멈춤.	무선 연결 실패/RMP600이 범위를 벗어남.	인터페이스/수신기를 점검하고 장애물을 제거하십시오.
	RMI 또는 RMI-Q 수신기/기계 결함.	수신기/기계 사용자 안내서를 참조하십시오.
	배터리가 고갈됨.	배터리를 교환하십시오.
	과도한 기계 진동으로 잘못된 프로브 트리거가 유발됨.	향상된 트리거 필터 설정을 변경하십시오.
	프로브가 표적 표면을 찾을 수 없음.	부품 위치가 올바르며 스타일러스가 파손되지 않았는지 확인하십시오.
	인접 프로브.	인접 프로브를 저전력 모드로 재구성하고 수신 범위를 줄이십시오.
프로브 충돌.	스타일러스의 급정지 문제를 해결할 충분한 시간이 주어지지 않음.	프로빙 이동 전에 짧은 드웰 추가 (드웰 길이는 스타일러스 길이와 감속 속도에 따라 달라짐). 최대 드웰은 1초임.
	프로브 경로를 방해하는 공작물.	프로빙 소프트웨어를 검토하십시오.
	프로브 길이 오프셋 누락.	프로빙 소프트웨어를 검토하십시오.
프로브가 영구적으로 트리거되지 않음.	기계에 하나 이상의 프로브가 있는 경우 잘못된 프로브가 활성화됨.	인터페이스 배선 또는 파트 프로그램을 검토하십시오.
	프로브 방향이 변경됨 (즉, 수평에서 수직으로).	프로브 "자동 재설정" 기능을 선택하십시오.
	새 스타일러스를 장착함.	프로브를 꺾다가 다시 켜십시오.
	스타일러스가 편향되었을 때 프로브가 켜짐.	프로브를 꺾다가 다시 켜십시오. 스위치를 켜는 동안 스타일러스가 안착되는지 확인하십시오.
	회전 또는 급속 이동 후 트리거 이동이 발생하기 전에 프로브를 안착하지 않음("자동 재설정" 모드에만 해당됨).	프로브를 꺾다가 다시 켜고 프로빙 이동 전 드웰을 0.2초에서 0.5초로 늘리십시오.
회전 또는 급속 이동 중 프로브가 물체와 충돌함("자동 재설정" 모드에만 해당됨).	프로브를 꺾다가 다시 켜십시오.	

증상	원인	조치
프로브 반복정도 및/또는 정확도 부족.	부품 또는 스타일러스에 이물질이 있음.	부품과 스타일러스를 청소하십시오.
	공구 교환 반복정도 불량.	공구 교환 후 매번 프로브 데이터 재설정.
	생크의 프로브 마운트 또는 스타일러스가 느슨함.	점검 후 적절히 조이십시오.
	과도한 기계 진동.	개선된 트리거 필터를 활성화하십시오.  진동을 제거하십시오.
	캘리브레이션 시점이 너무 오래 전이거나 올바르게 않은 오프셋.	프로빙 소프트웨어를 검토하십시오.
	캘리브레이션 속도와 프로빙 속도가 같지 않음.	프로빙 소프트웨어를 검토하고 속도를 동일하게 설정하십시오.
	캘리브레이션 형상이 이동됨.	위치를 조정하십시오.
	스타일러스가 표면을 떠날 때 측정이 수행됨.	프로빙 소프트웨어를 검토하십시오.
	기계 가속 및 감속 구간에서 측정이 수행됨.	프로빙 소프트웨어 및 프로브 필터 설정을 검토하십시오.
	프로빙 속도가 너무 빠르거나 느림.	다양한 속도에서 단순 반복 작업을 수행하십시오.
	온도 변동이 기계와 공작물 이동을 초래함.	온도 변화를 최소화하십시오.
	공작 기계 결함.	공작 기계의 상태를 점검하십시오.
<b>RMP600</b> 상태 LED가 RMI 또는 RMI-Q 상태 LED와 일치하지 않음.	무선 연결 실패 – RMP600 이 RMI 또는 RMI-Q 범위를 벗어남.	RMI 또는 RMI-Q 위치 확인 (작동 범위 참조).
	RMP600이 금속으로 차폐되었거나 금속 외장재로 덮혀 있음.	장해물을 제거하십시오.
	RMP600과 RMI 또는 RMI-Q의 파트너 연결이 이루어지지 않음.	RMP600과 RMI 또는 RMI-Q를 파트너 연결하십시오.

증상	원인	조치
프로빙 사이클 동안 <b>RMI</b> 또는 <b>RMI-Q</b> 오류 LED가 켜짐.	프로브 스위치가 켜져 있지 않거나 프로브 시간 초과됨.	설정 변경. 스위치 끄기 방식을 검토하십시오.
	프로브가 작동 범위를 벗어남.	<b>RMI</b> 또는 <b>RMI-Q</b> 위치 확인 (작동 범위 참조).
	배터리가 고갈됨.	배터리를 교환하십시오.
	RMP600과 <b>RMI</b> 또는 <b>RMI-Q</b> 의 파트너 연결이 이루어지지 않음.	RMP600을 <b>RMI</b> 또는 <b>RMI-Q</b> 에 파트너 연결하십시오.
	프로브 선택 오류.	하나의 <b>RMP</b> 가 작동하고 올바르게 선택되었는지 확인하십시오.
	"빠른" 켜짐 오류.	모든 <b>RMP</b> 가 "Q"가 새겨진 프로브인지 확인하고, 그렇지 않으면 <b>RMI-Q</b> 켜기 시간을 "표준"으로 변경하십시오.
<b>RMI</b> 또는 <b>RMI-Q</b> 배터리 용량 부족 LED가 켜짐.	배터리 용량 부족.	배터리를 즉시 교환하십시오.
범위가 감소됨.	로컬 무선 간섭.	원인을 찾은 후 차단.
프로브 스위치가 켜지지 않음.	올바르지 않은 "스위치 끄기" 방식 구성됨.	구성을 확인하고 필요 시 변경하십시오.
	<b>RMI</b> 또는 <b>RMI-Q</b> "시작/중지" 신호 없음("무선 켜기" 방법에만 해당됨).	시작 LED가 녹색인지 <b>RMI</b> 또는 <b>RMI-Q</b> 확인.
	프로브가 시간 종료 모드 및 공구 매거진에 있으며 이동에 의해 트리거됨.	더 짧은 시간 종료 설정을 사용하거나 다른 "스위치 끄기" 방식을 사용하십시오.
	생크 스위치가 오작동함 ("생크 스위치" 모드에만 해당됨).	스위치 작동을 확인하십시오.
	회전 속도 오류("회전 켜기"에만 해당됨).	회전 속도 확인.
	회전 끄기가 회전 켜기의 1초 이내임.	회전 켜기 후 1초 드웰을 확인하십시오.
프로브가 <b>Trigger Logic™</b> 구성 모드로 전환되나 재설정할 수 없음.	배터리를 끼울 때 프로브가 트리거됨.	배터리를 끼우는 동안 스타일러스 또는 스타일러스 마운트 면을 만지지 마십시오.
프로브 상태 LED가 파란색으로 켜져 있음.	프로브가 파손되어 사용할 수 없음.	수리/교체를 받을 수 있도록 가까운 Renishaw 공급업체로 프로브를 반품하십시오.

# 부품 목록

품목	품목 번호	설명
RMP600	A-5312-0001	배터리, 공구 키트, 빠른 시작 안내서를 포함하는 일체형 RMP600 프로브(출고 시 무선 켜기/무선 끄기로 설정됨).
배터리	P-BT03-0005	AA 배터리 – 알카라인 – 프로브와 함께 표준 사양으로 제공됨 (2개 필요).
배터리	P-BT03-0008	AA 배터리 – 리튬 염화티오닐(2개 필요).
스타일러스	A-5003-7306	Ø6 mm 볼 적용한 50 mm 길이 탄소 섬유 스타일러스.
스타일러스	A-5003-6510	Ø6 mm 볼 적용한 100 mm 길이 탄소 섬유 스타일러스.
스타일러스	A-5003-6511	Ø6 mm 볼 적용한 150 mm 길이 탄소 섬유 스타일러스.
스타일러스	A-5003-6512	Ø6 mm 볼 적용한 200 mm 길이 탄소 섬유 스타일러스.
공구 키트	A-4038-0304	Ø1.98 mm 스타일러스 공구(x 1), 2.0 mm AF 6각형 키(x 1), 2.5 mm AF 6각형 키(x 2), 4.0 mm AF 6각형 키(x 1) 및 생크 그러브 나사(x 2)로 구성되는 프로브 공구 키트.
배터리함	A-4038-0300	배터리함 키트.
배터리 개스킷	A-4038-0301	배터리 캡 개스킷 키트.
다이어프램 키트	A-5312-0302	다이어프램 키트.
보빈 키트	A-4038-0303	생크 스위치용 보빈 키트.
RMI	A-4113-0050	15 m 케이블, 공구 키트 및 빠른 시작 안내서가 포함된 RMI (측면 방출형).
RMI-Q	A-5687-0050	15 m 케이블, 공구 키트 및 빠른 시작 안내서가 포함된 RMI-Q (측면 방출형).
장착 브래킷	A-2033-0830	고정 나사, 와셔 및 너트가 함께 제공되는 장착 브래킷.
스타일러스 공구	M-5000-3707	스타일러스 조임 및 풀기용 공구.
출판물. 이 문서는 당사 웹 사이트( <a href="http://www.renishaw.co.kr">www.renishaw.co.kr</a> )에서 다운로드할 수 있습니다.		
RMP600	H-5312-8500	빠른 시작 안내서: 빠른 RMP600 프로브 셋업용.
RMI	A-4113-8550	빠른 시작 안내서: 빠른 RMI 셋업용.
RMI-Q	H-5687-8500	빠른 시작 안내서: 빠른 RMI-Q 셋업용.
스타일러스	H-1000-3200	기술 사양 안내서: 스타일러스 및 부속품 – 또는 Renishaw 웹 매장( <a href="http://www.renishaw.co.kr/shop">www.renishaw.co.kr/shop</a> )을 방문하십시오.
프로브 소프트웨어	H-2000-2298	데이터 시트: 공작 기계용 프로브 소프트웨어 – 프로그램 및 기능.
테이퍼 생크	H-2000-2011	데이터 시트: 공작 기계 프로브용 테이퍼 생크.

Renishaw Korea Ltd

서울시 구로구 디지털로 33길 28  
우림이비즈센터1차 1314호

전화 +82 2 2108 2830  
팩스 +82 2 2108 2835  
전자 메일 korea@renishaw.com  
[www.renishaw.co.kr](http://www.renishaw.co.kr)

**RENISHAW**   
apply innovation™

연락처 정보는 [www.renishaw.co.kr/contact](http://www.renishaw.co.kr/contact)  
를 참조하십시오.



H - 5312 - 8509 - 08