

MP250


www.renishaw.de/mp250

Spezifikationen

Hauptanwendung	Prüfen und Einrichten von Werkstücken auf CNC-Schleifmaschinen	
Signalübertragung	Kabelübertragung	
Kompatible Interface-Einheiten	HSI und HSI-C	
Empfohlene Tastereinsätze	Hochmodul-Kohlefaser in Längen von 50,0 mm bzw. 100,0 mm	
Masse	64 g	
Antastrichtungen	±X, ±Y, +Z	
Wiederholgenauigkeit in eine Richtung	0,25 µm 2σ – 35mm Tastereinsatzlänge (siehe Hinweis 1)	
2D-Antastunsicherheit in X/Y	±0,25 µm – 35 mm Tastereinsatzlänge (siehe Hinweis 1)	
3D-Antastunsicherheit in X/Y/Z	±1,00 µm – 35 mm Tastereinsatzlänge (siehe Hinweis 1)	
Auslösekraft		
XY-Ebene (typischer Mindestwert)	0,08 N (siehe Hinweise 2 und 5)	
+Z-Richtung (typischer Mindestwert)	2,25 N (siehe Hinweise 2 und 5)	
Überlaufkraft am Tastereinsatz		
XY-Ebene (typischer Mindestwert)	0,70 N (siehe Hinweise 3 und 5)	
+Z-Ebene (typischer Mindestwert)	5,0 N (siehe Hinweise 4 und 5)	
Niedrigste Messgeschwindigkeit	3 mm/min	
Umgebungsparameter	IP-Schutzklasse	IPX8 BS EN 60529:1992 + A2 2013 (IEC 60529:1989+AMD1:1999+AMD2:2013)
	Lagertemperatur	–25 °C bis +70 °C
	Betriebstemperatur	+5 °C bis +55 °C

Hinweis 1 Spezifiziert mit 240 mm/min Vorschub und einem 35 mm langen Tastereinsatz. Je nach Anwendungsanforderungen ist eine deutlich höhere Geschwindigkeit möglich.

Hinweis 2 Die Auslösekraft, die in manchen Anwendungen kritisch ist, ist die Kraft, die durch den Tastereinsatz auf das Werkstück wirkt, während das Tastsignal ausgelöst wird. Die maximal auf das Werkstück wirkende Kraft tritt nach dem Auslösepunkt auf, d. h. im Überlauf. Die Kraft hängt von zugehörigen Variablen einschließlich der Messgeschwindigkeit und Maschinenverzögerung ab. Mit RENGAGE ausgestattete Messtaster bieten sehr niedrige Auslösekräfte.

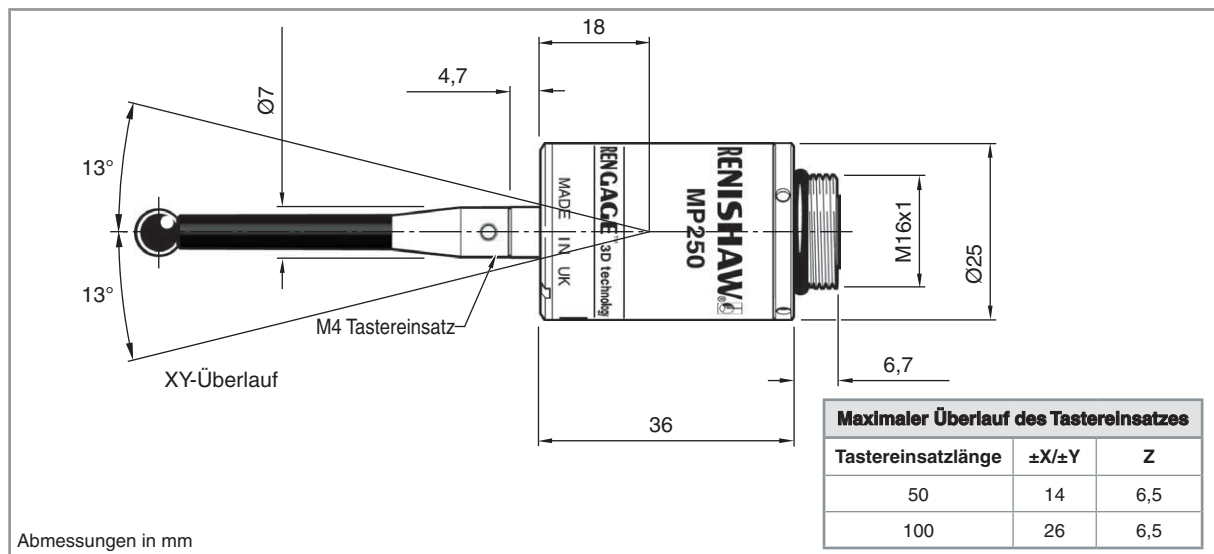
Hinweis 3 Die Überlaufkraft in der XY-Ebene tritt 50,0 µm nach dem Auslösepunkt auf und steigt um 0,12 N/mm, bis die Maschine stoppt (in Richtung der höchsten Antastkraft).

Hinweis 4 Die Überlaufkraft in der +Z-Ebene tritt 1,0 µm nach dem Auslösepunkt auf und steigt um 0,6 N/mm, bis die Maschine stoppt.

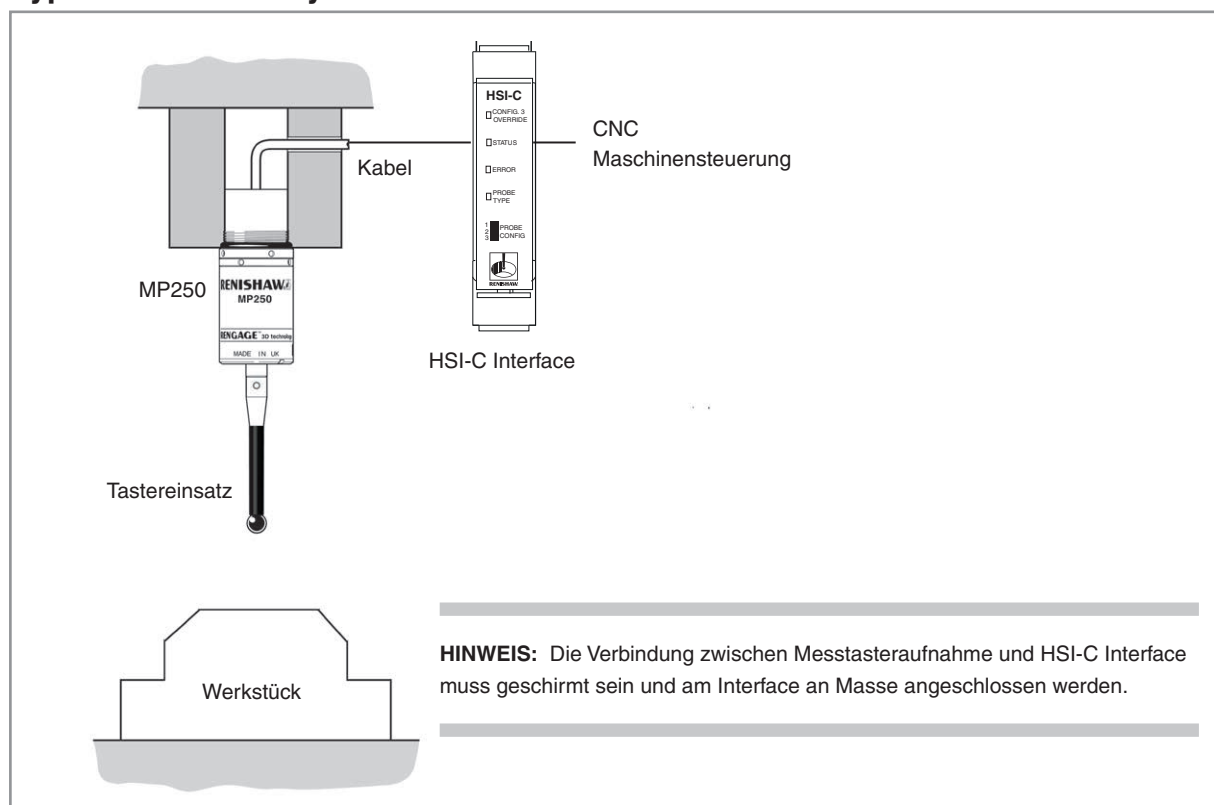
Hinweis 5 Dies sind die Werkzeugeinstellungen, die unter Einsatz des HSI-C Interfaces maßgeblich sind, Stufe 2 Standardkonfiguration für den allgemeinen Einsatz, unter Verwendung eines 50 mm Tastereinsatzes.

Für weitere Informationen sowie Unterstützung bei der Anwendungs- und Leistungsoptimierung wenden Sie sich bitte an Renishaw oder besuchen Sie www.renishaw.de/mp250

MP250 Abmessungen



Typisches MP250 System



Ersatzteile und Zubehör

Eine umfassende Palette an Ersatzteilen und Zubehör ist erhältlich.

Wenn Sie eine Liste der kompletten Auswahl erhalten möchten, wenden Sie sich bitte an Renishaw.

Kontaktinformationen finden Sie unter www.renishaw.de/Renishaw-Weltweit

