

# MP250



[www.renishaw.com.cn/mp250](http://www.renishaw.com.cn/mp250)

## 规格

主要应用	在数控磨床上进行工件检测和工件找正。	
传输类型	硬线连接传输	
兼容接口	HSI和HSI-C	
推荐测针	高模量碳纤维测针，长度为50.0 mm或100.0 mm。	
重量	64 g	
感应方向	±X、±Y、+Z	
单向重复精度	0.25 μm 2s — 35 mm测针（见注1）	
XY (2D) 轮廓测量偏差	±0.25 μm — 35 mm测针（见注1）	
XYZ (3D) 轮廓测量偏差	±1.00 μm — 35 mm测针（见注1）	
测针测力 XY平面（典型最小值） +Z方向（典型最小值）	0.08 N, 8.0 gf（见注2和5） 2.25 N, 229.0 gf（见注2和5）	
测针过行程测力 XY平面（典型最小值） +Z平面（典型最小值）	0.70 N, 71.3 gf（见注3和5） 5.0 N, 510 gf（见注4和5）	
最低测头测量速度	3 mm/min	
环境	IP等级	IPX8 BS EN 60529:1992 + A2 2013 (IEC 60529:1989+AMD1:1999+AMD2:2013)
	存储温度	-25 °C至+70 °C
	工作温度	+5 °C至+55 °C

注1 性能指标是在240 mm/min测试速度下采用35 mm测针测试得出的。可根据应用场合大幅提高速度。

注2 测力是测头触发时对工件施加的力，在一些应用中十分关键。触发点后（即过行程）将出现最大施加力。力的大小取决于相关变量，包括测量速度和机床减速度。采用RENGAGE技术的测头具有极小的测力。

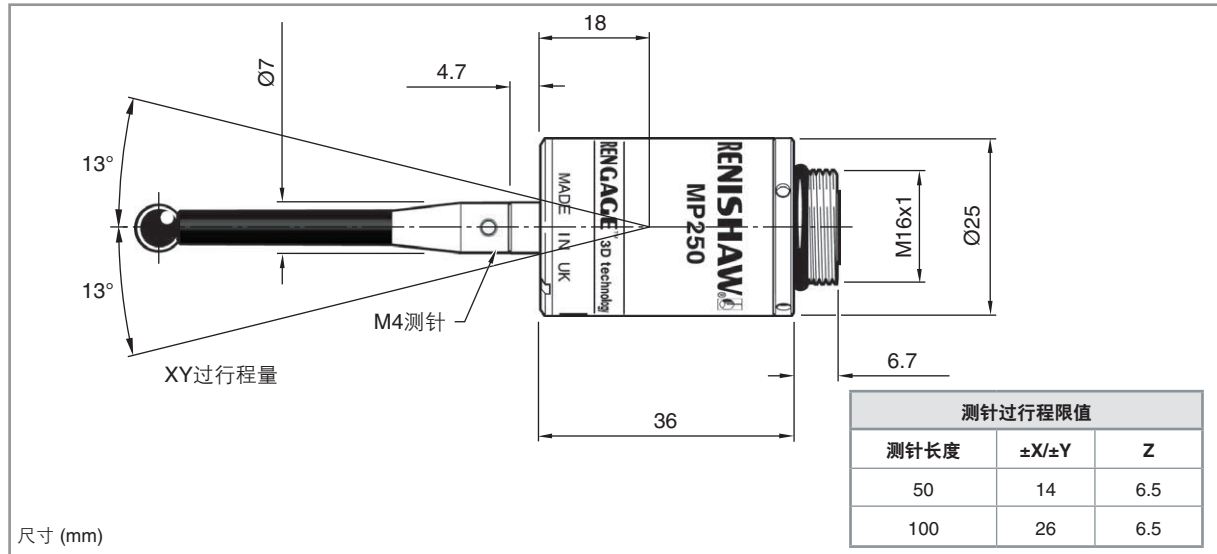
注3 XY平面的测针过行程测力通常出现在触发点后50.0 μm处，并根据过行程量以0.12 N/mm，12 gf/mm逐渐增大，直至机床停止（在高测力方向）。

注4 +Z方向的测针过行程测力通常出现在触发点后1.0 μm处，并根据过行程量以0.6 N/mm，61 gf/mm逐渐增大，直至机床停止。

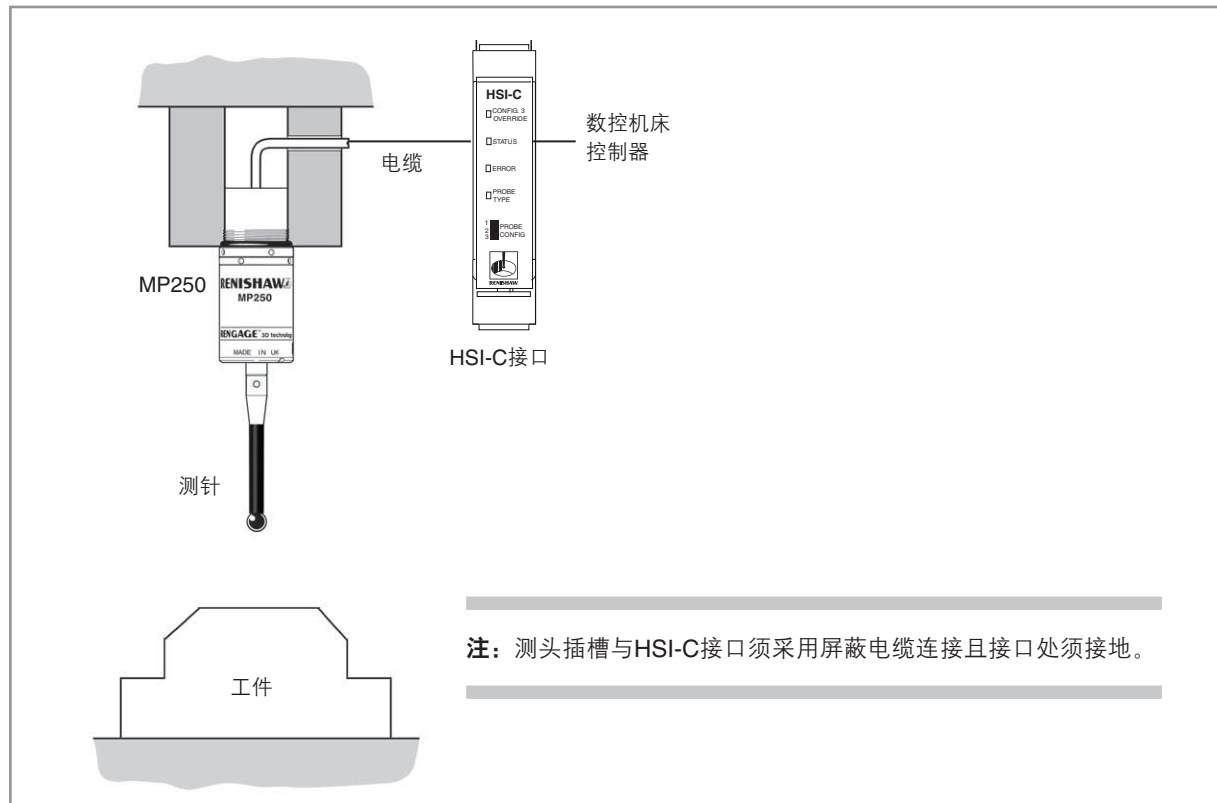
注5 这些都是出厂设定，适用条件是：使用HSI-C接口、电平2默认配置（用于一般用途）及50 mm测针。

更多信息以及最佳应用和性能支持，请联系雷尼绍或访问 [www.renishaw.com.cn/mp250](http://www.renishaw.com.cn/mp250)

## MP250尺寸



## 典型MP250系统



## 备件和附件

提供各种备件和附件。

如需完整清单，请联系雷尼绍。

如需查询全球联系方式，请访问 [www.renishaw.com.cn/contact](http://www.renishaw.com.cn/contact)



扫描关注雷尼绍官方微信

RENISHAW已尽力确保发布之日此文档的内容准确无误，但对其内容不做任何担保或陈述。RENISHAW不承担任何由本文档中的不准确之处以及无论什么原因所引发的问题的相关责任。

