

MP250


www.renishaw.jp/mp250

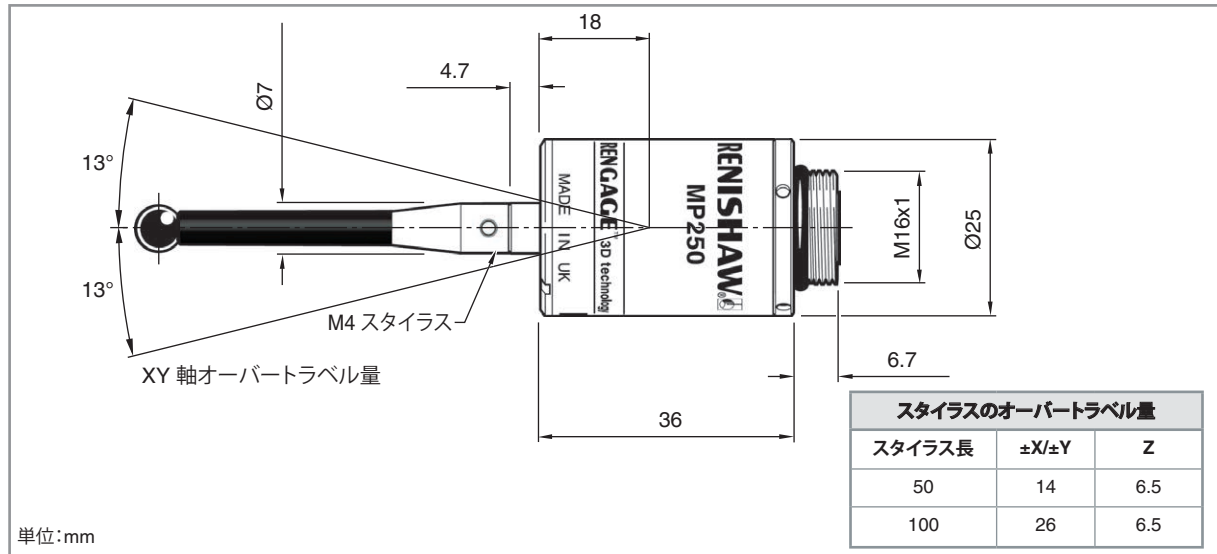
製品仕様

主なアプリケーション	CNC 研削盤のワーク寸法計測と芯出し	
信号伝達方式	ハードワイヤ方式	
使用可能なインターフェース	HSI および HSI-C	
推奨スタイラス	高剛性カーボンファイバースタイラス、長さ 50.0mm または 100.0mm	
重量	64g	
検出方向	±X、±Y、+Z	
単一方向繰り返し精度	0.25μm 2σ値、使用スタイラス長 = 35mm (注 1 参照)	
X、Y (2D) 形状計測値の偏差	±0.25μm、使用スタイラス長 = 35mm (注 1 参照)	
X、Y、Z (3D) 形状計測値の偏差	±1.00μm、使用スタイラス長 = 35mm (注 1 参照)	
スタイラスの測定圧力 XY 面 (定格最小値) +Z 方向 (定格最小値)	0.08N、8.0gf (注 2 と 5 参照) 2.25N、229.0gf (注 2 と 5 参照)	
スタイラスのオーバートラベル圧力 XY 面 (定格最小値) +Z 面 (定格最小値)	0.70N、71.3gf (注 3 と 5 参照) 5.0N、510gf (注 4 と 5 参照)	
最低計測速度	3mm/min	
使用環境	IP 保護等級	IPX8 BS EN 60529:1992 + A2 2013 (IEC 60529:1989+AMD1:1999+AMD2:2013)
	保管時温度	-25°C ~ +70°C
	動作時温度	+5°C ~ +55°C

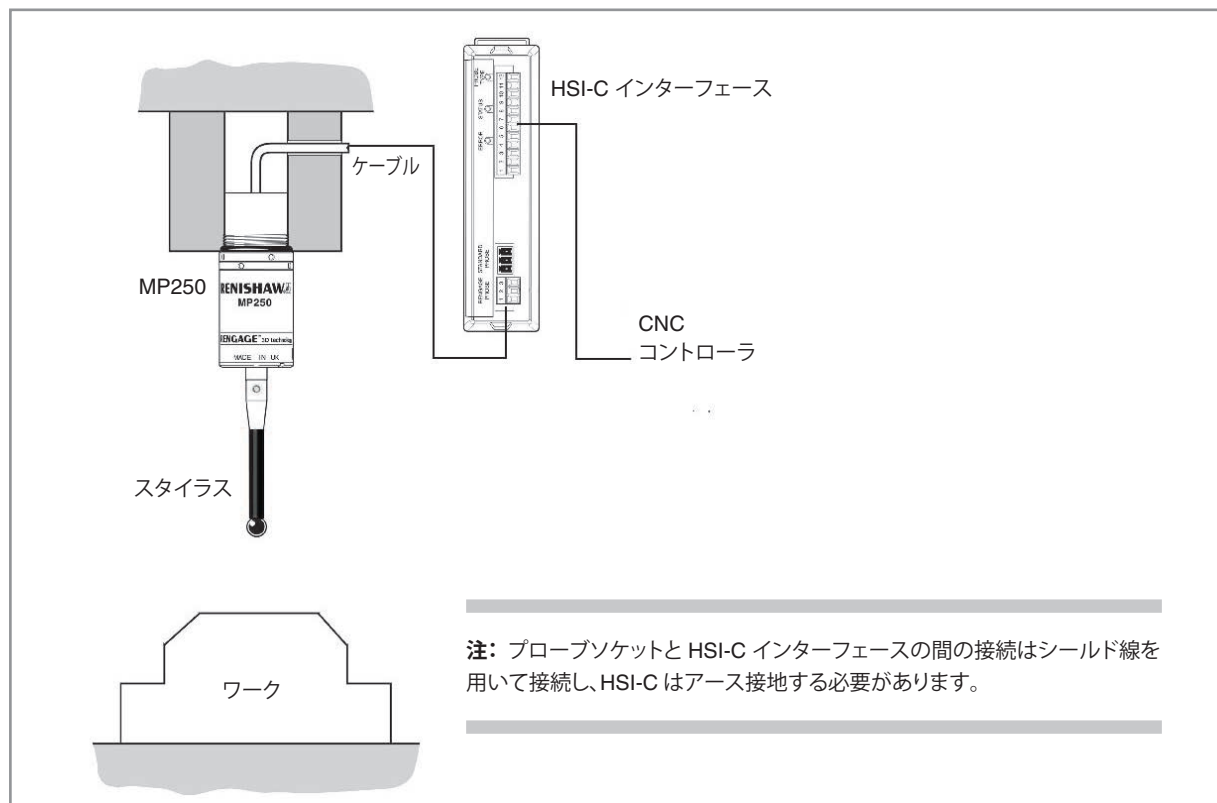
- 注 1 本仕様は、35mm スタイラスを使用し、240mm/min の速度でテストした場合の値です。アプリケーションの要件によっては、速度を大幅に上げて使用することも可能です。
- 注 2 測定圧力とは、プローブがトリガーしたときにワークに作用する負荷のことで、特定のアプリケーションで非常に重要です。トリガーした後 (オーバートラベル時) に測定圧力は最大になります。この値は、計測時の送り速度や機械の減速度などによって変化します。RENGAGE 技術搭載のプローブでは、測定圧力は極めて低くなっています。
- 注 3 XY 方向のオーバートラベル圧力は、トリガー出力点から 50.0μm 進んだ地点からかかり始め、機械が停止するまで 0.12N/mm、12gf/mm で上昇します (高測定圧力方向)。
- 注 4 +Z 方向のオーバートラベル圧力は、トリガー出力点から 1.0μm 進んだ地点からかかり始め、機械が停止するまで 0.6N/mm、61gf/mm で上昇します。
- 注 5 工場出荷時設定です。50mm スタイラス使用、一般用途向けのレベル 2 デフォルト設定にした HSI-C インターフェースと組み合わせた場合に該当します。

詳細情報や最良のアプリケーションおよびパフォーマンスのサポートについては、レニショーまでお問い合わせいただくか、Web サイト www.renishaw.jp/mp250 をご覧ください。

MP250 各部寸法



一般的な MP250 システム構成



スペアパーツとアクセサリ類

スペアパーツとアクセサリ類を幅広くご用意しています。スペアパーツとアクセサリ類のリストについては、レニショーにお問い合わせください。

世界各国のレニショーの連絡先については、
www.renishaw.jp/contact をご覧ください

