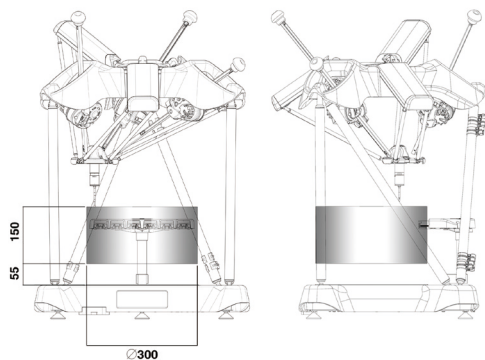


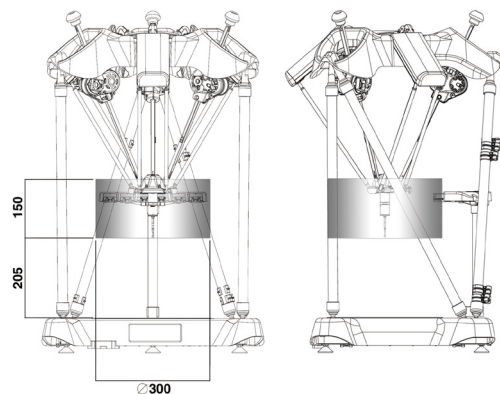
Equator™ 300多功能比对仪

www.renishaw.com.cn/gauging

Equator 300



Equator 300 (加高型)



工作空间 (WV)	XY	Ø300 mm
	Z	150 mm
至基座的工作空间 (WV) 高度*	55 mm	
机器重量	25 kg	
尺寸 (W×D×H)	570 mm×500 mm×700 mm	

工作空间 (WV)	XY	Ø300 mm
	Z	150 mm
至基座的工作空间 (WV) 高度*	205 mm	
机器重量	27 kg	
尺寸 (W×D×H)	570 mm×500 mm×850 mm	

* Z轴方向的工作空间位置取决于测针的长度。例如，当使用配21×5测针的SP25测头时，即为上面显示的尺寸。在EQ 300标准高度上使用75×8 mm测针时，工作空间边界从夹具板开始。

规格

比对不确定度*	±0.002 mm
测头类型 — 扫描测头	雷尼绍三轴SP25模拟扫描测头
最大扫描速度 (SP25)	200 mm/s
扫描速率 (SP25)	1000点/秒
测头类型 — 触发式测头	雷尼绍三轴TP20机械结构式触发测头
建议的触发速度 (TP20)	10 mm/s
最大移动速度	500 mm/s
光栅分辨率	0.0002 mm
夹具要求*	±1 mm
机器气源要求	无需空气
工作温度	+10 °C至+40 °C
存储温度	-25 °C至+70 °C
相对湿度工作范围	40 °C时最大相对湿度80%，非冷凝
机器电源要求	100-240V交流±10%，50-60 Hz
最大功耗**	190 W
典型功耗***	80-100 W
夹具板	305 mm × 305 mm，铝制
最大工件重量	25 kg

* 在Equator比对仪上测量的工序包括在工件表面定义一系列测量点。定期在坐标测量机上测定标准件可为每个测量点建立基准值。然后在Equator比对仪上测量同一标准件的同一测量点，进行所谓的“标准值”控制，以便与经过验证的坐标测量机建立关联。随后，定期采用“重新校准”工序来解决环境条件的变化。在重新校准之后立即测量的尺寸和位置，相对于验证的标准件的测量将具有±0.002 mm的比对不确定度。此规格适用于每个工件都在相对于标准件1 mm范围内夹紧的情况。

** 加电时的高峰功耗。

*** 基于DCC控制下采集接触点的三轴系统典型功耗。

Equator 300订货号



A - EQ 3 3 - 1 S 1 1 A

订货号类型

A = 组件

系列

EQ = 比对仪和SP25测头

EH = 比对仪（加高型）和SP25测头

TQ = 比对仪和TP20测头

TH = 比对仪（加高型）和TP20测头

工作空间

3 = 300 mm直径

轴数

3 = 三轴

控制器标准

1 = 控制器组件，含Organiser和MODUS（操作人员版）

2 = 控制器组件，含Organiser和MODUS（编程人员版）

手动功能

S = 急停按钮

J = 操纵杆组件

B = 按钮界面和急停按钮组件

夹具板孔尺寸

1 = 41个M6螺纹孔

2 = 41个M8螺纹孔

3 = 41个1/4"螺纹孔

4 = 模块化夹具板，441个1/4"螺纹孔

5 = 模块化夹具板，441个M6螺纹孔

6 = 模块化夹具板，441个M8螺纹孔

延长保修

0 = 无延长保修

1 = 延长保修1年（两年质保）

电源电缆（每个系统×2）

A = 英国；B = 欧盟和韩国；C = 美国、墨西哥、加拿大、日本和台湾地区；D = 中国；

E = 南非和印度；F = 瑞士；G = 丹麦；H = 澳大利亚；I = 以色列；J = 意大利和智利；K = 巴西

如需查询全球联系方式，请访问 www.renishaw.com.cn/contact

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。



扫描关注
雷尼绍官方微信

