

RMP400 無線信号伝達式プローブ


www.renishaw.jp/rmp400

製品仕様

主なアプリケーション		複合加工機、マシニングセンターおよび門形マシニングセンターにおけるワークの寸法計測および芯出し
信号伝達方式		周波数ホッピングスペクトラム拡散 (FHSS) 方式による無線信号伝達方式無線周波数: 2400MHz~2483.5MHz
無線認証取得地域		オーストラリア、ブラジル、カナダ、欧州、インド、日本、マレーシア、シンガポール、南アフリカ、米国
使用可能なインターフェース		RMI または RMI-Q
信号伝達範囲		最大 15m
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 50mm~200mm
重量 (シャンクなし/電池込み)		262g
電源 ON/電源 OFF 方式		ラジオ ON → ラジオ OFF または タイマー OFF スピンの ON → スピン OFF または タイマー OFF
電池寿命 (½ AA サイズ (3.6V) 塩化チオニルリチウム 電池 2 本)	スタンバイ時	最大 230 日。電源 ON/電源 OFF 方式により異なります。
	連続使用時	最大 165 時間。電源 ON/電源 OFF 方式により異なります。
プローブ送り速度(最低送り速度)		3mm/min (注 6 参照)
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 = 50mm (注 1 参照) 0.35µm 2σ値、使用スタイラス長 = 100mm
X、Y (2D) 形状計測値の偏差		±0.25µm、使用スタイラス長 = 50mm (注 1 参照) ±0.25µm、使用スタイラス長 = 100mm
X、Y、Z (3D) 形状計測値の偏差		±1.00µm、使用スタイラス長 = 50mm (注 1 参照) ±1.75µm、使用スタイラス長 = 100mm
スタイラスの測定圧力 (注 2 および 5 参照)		
XY 面 (定格最小値)		0.09N、9gf
+Z 方向 (定格最小値)		3.34N、341gf
スタイラスのオーバートラベル圧力		
XY 面 (定格最小値)		1.04N、106gf (注 3 参照)
+Z 方向 (定格最小値)		5.50N、561gf (注 4 参照)
防水・防塵性能		IPX8、BS EN 60529:1992+A2:2013 (IEC 60529:1989+A1:1999+A2:2013)
保管時温度		-10°C~+70°C
動作時温度		+5°C+50°C

注 1 本仕様は、50mm のカーボンファイバースタイラスを使用し、240mm/min の標準テスト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、通常は、トリガー出力点から 70µm 進んだ地点からかかり始め、機械が停止するまで 0.1N/mm、10gf/mm で上昇し続けます (50mm のカーボンファイバースタイラス使用時、高測定圧力方向)。

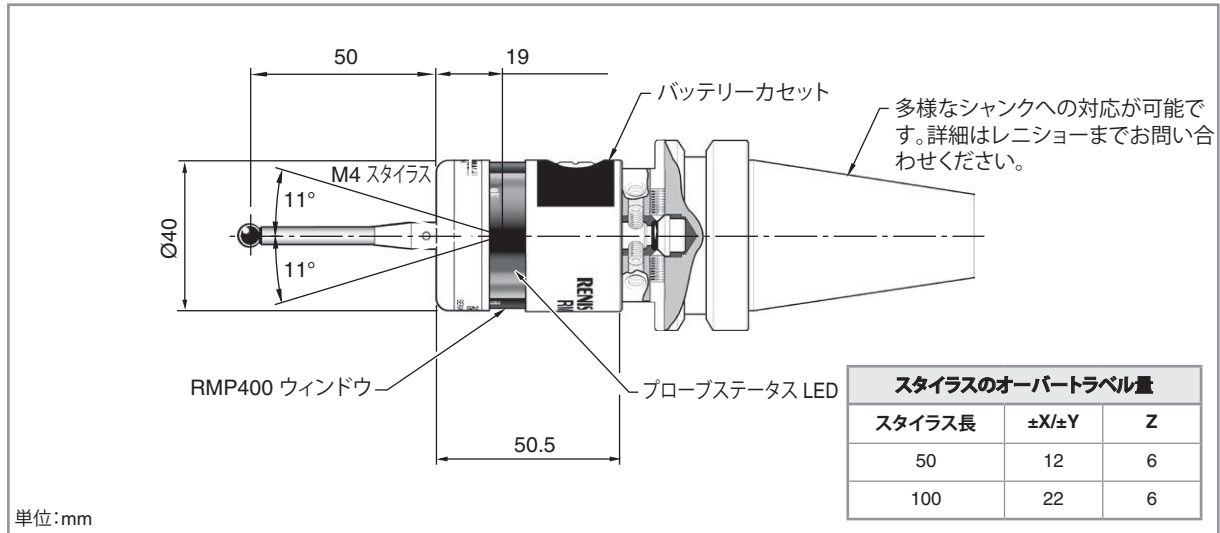
注 4 +Z 方向のオーバートラベル圧力は、トリガー出力点から 1.0µm 進んだ地点からかかり始め、機械が停止するまで 0.6N/mm、61gf/mm で上昇します。

注 5 工場出荷時の値で、手動調整はできません。

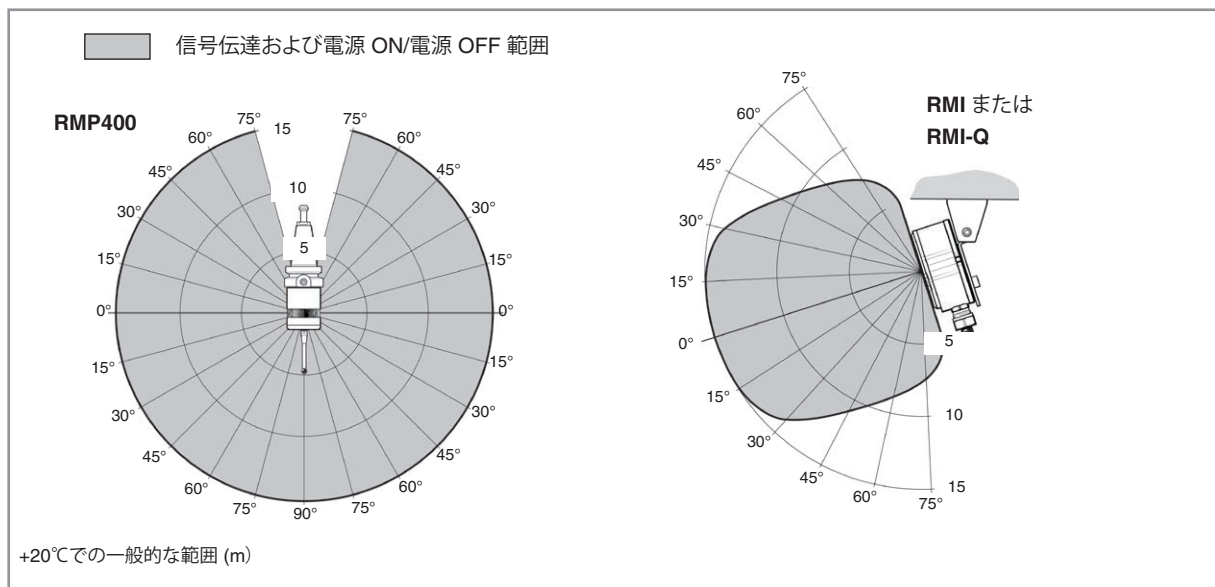
注 6 一般的には、ハンドルを使用して手動でプローブを微小送り設定で移動させた場合に、送り速度は 3mm/min より遅くなる場合があります。

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/rmp400 をご覧ください。

RMP400 各部寸法



RMP400 信号伝達範囲



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

