

# RMP600

## 無線信号伝達式タッチプローブ



www.renishaw.jp/rmp600

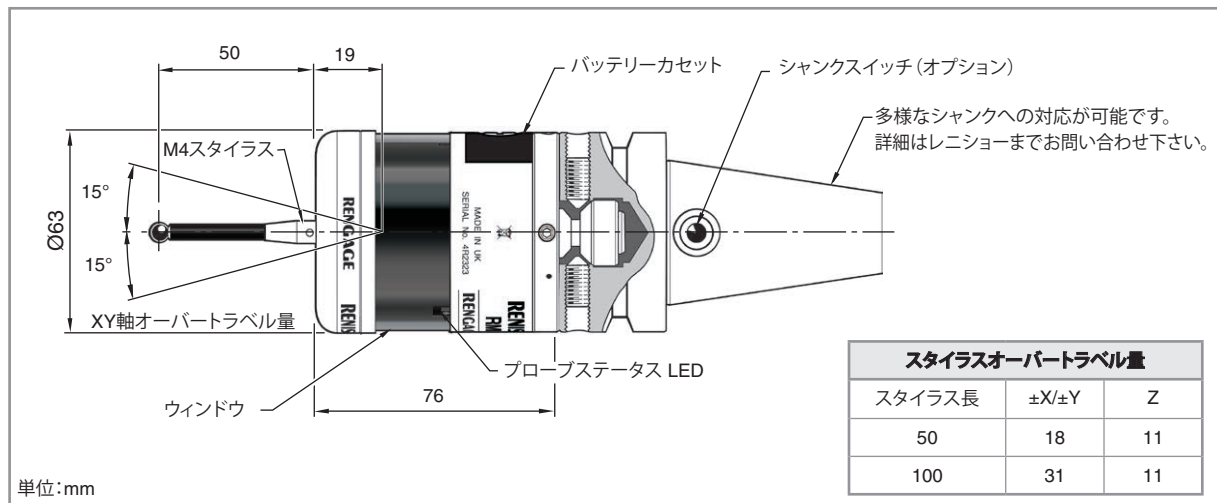
### 製品仕様

主なアプリケーション		複合加工機、マシニングセンター及び門型マシニングセンターにおけるワークの寸法計測及び芯出し計測
信号伝達方式		周波数ホッピングスペクトラム拡散 (FHSS) による無線信号伝達方式 使用周波数2400 MHz ~ 2483.5 MHz
無線認証取得国		中国、欧州 (全EU加盟国)、日本および米国 その他の国々の詳細については、レニショーまでお問い合わせ下さい。
使用可能なインターフェース		RMIおよびRMI-Q
信号伝達範囲		最大 15 m
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から200mmまで
重量 (シャンクなし電池込み)		1010 g
電源 ON / 電源 OFF オプション		ラジオON → ラジオOFF または タイマーOFF スピンON → スピンOFF または タイマーOFF シャンクスイッチON → シャンクスイッチOFF
電池寿命 (単三型 3.6 V 塩化チオニル・リチウム 電池 2本)	スタンバイ時	最大 1300 日: 電源 ON / 電源 OFF オプションにより異なります。
	連続使用時	最大 230 時間: 電源 ON / 電源 OFF オプションにより異なります。
検出方向		±X, ±Y, +Z
単一方向繰返し精度		0.25 μm 2σ値 使用スタイラス長 = 50 mm (注意 1 参照) ± 0.35 μm 2σ値 使用スタイラス長 = 100 mm
2D 方向特性 (X・Y)		±0.25 μm 使用スタイラス長 = 50 mm (注意 1 参照) ± 0.25 μm 使用スタイラス長 = 100 mm
3D 方向特性 (X・Y・Z)		±1.00 μm 使用スタイラス長 = 50 mm (注意 1 参照) ± 1.75 μm 使用スタイラス長 = 100 mm
スタイラスの測定圧力 (注意 2 及び 5 参照)		
XY 方向 (定格最小値)		0.20 N, 20 gf
+ Z 方向 (定格最小値)		1.90 N, 194 gf
スタイラスのオーバートラベル圧力		
XY 方向 (定格最小値)		2.80 N, 286 gf (注意 3 参照)
+ Z 方向 (定格最小値)		9.80 N, 999 gf (注意 4 参照)
最低計測速度		3 mm/min (オードリセット有効時)
防水性能		IPX8 (EN/IEC 60529)
動作温度		+5 °C ~ +50 °C

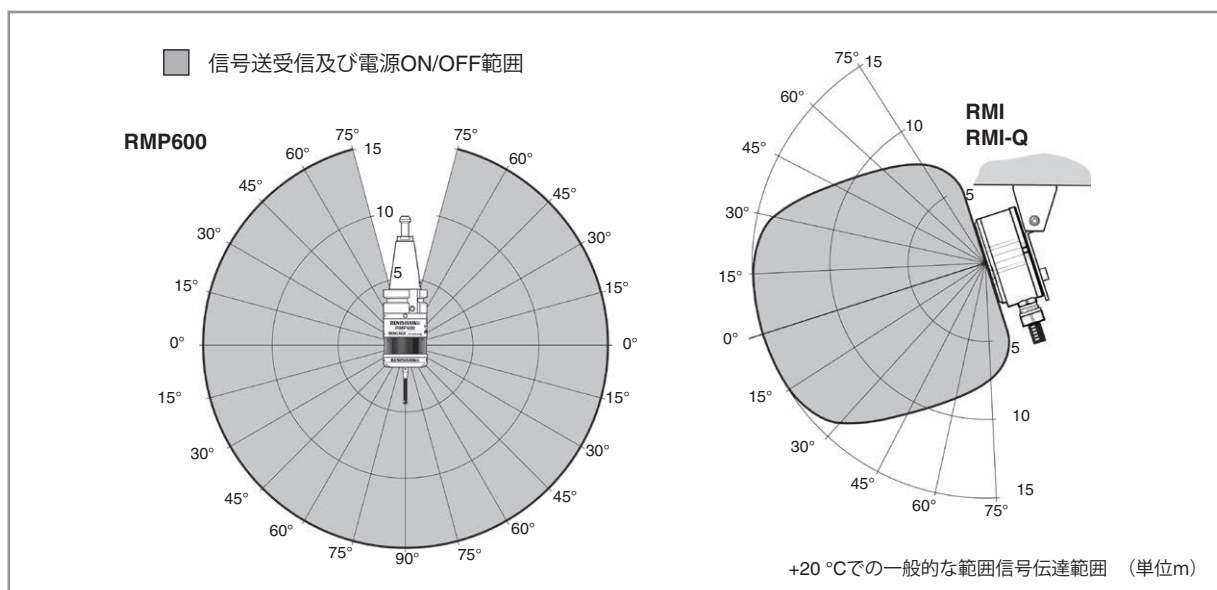
- 注意 1 仕様は、240 mm/min の標準テスト速度でテストした場合の値です。アプリケーションの要求精度にもよりますが、これよりも極めて早い速度での使用も可能です。
- 注意 2 特定のアプリケーションで重要となる測定圧力とは、プローブがトリガーしたときにワークに負荷される圧力のことです。負荷される最大測定圧力は、トリガーした後オーバートラベル時に発生します。この値は、計測時の送り速度および機械の減速度などに関連するパラメータの設定に依存します。RENGAGE™を搭載するプローブは、測定圧力が超低圧力です。
- 注意 3 XY方向のオーバートラベル圧力は、トリガー出力点から 80μm 進んだ地点からかかり始め、機械が停止するまで 0.35 N/mm, 36gf/mm で上昇し続けます。(カーボンファイバースタイラス使用時、高測定圧力方向)
- 注意 4 +Z方向へのオーバートラベル圧力は、トリガー出力から 7μm か 8μm で発生し、機械が停止するまで 1.5 N/mm, 153 gf/mm で上昇します。
- 注意 5 この値は工場出荷時に設定され、手動設定は不可能です。

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/rmp600](http://www.renishaw.jp/rmp600)をご参照下さい。

## RMP600の形状寸法



## システム可動範囲



## 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。  
全ての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下さい。

世界各国でのレニショーネットワークについては弊社のWebサイトをご覧ください。  
[www.renishaw.jp/contact](http://www.renishaw.jp/contact)

