

MP250 프로브



www.renishaw.co.kr/mp250

사양

기본 응용 분야	CNC 그라인더에서 공작물 검사와 작업 셋업.
전송 방식	하드 와이어 송수신
호환 인터페이스	HSI
권장하는 스타일러스	고탄성 탄소 섬유, 길이 50 mm ~ 100 mm
무게	64 g
측정 방향	±X, ±Y, +Z
단방향 반복정도	0.25 µm 2σ(주 1 참조)
X, Y에서 2D 로빙	±0.25 µm(주 1 참조)
X, Y, Z에서 3D 로빙	±1.00 µm(주 1 참조)
스타일러스 트리거 포스 (주 2와 5 참조)	
XY 평면(통상 최소)	0.08 N, 8 gf
+Z 방향(통상 최소)	2.60 N, 265 gf
스타일러스 초과이동력 XY 평면(통상 최소)	0.70 N, 71 gf (주 3 참조)
+Z 방향(통상 최소)	5.00 N, 510 gf (주 4 참조)
최소 프로빙 속도	3 mm/min
방수 규격	IPX8(EN/IEC 60529)
작동 온도	+5°C ~ +55°C

주 1 성능 사양은 480 mm/min의 표준 테스트 속도에서 35 mm 스타일러스를 사용해서 테스트했습니다.

주 2 일부 응용 분야에서 필수인 트리거 포스는 프로브 트리거 시 스타일러스에 의해 프로브에 가해지는 힘입니다. 최대 힘은 트리거 지점 이후 발생 (초과 이동). 힘 값은 측정 속도, 기계 감속 등 관련 변수에 따라 다릅니다. RENCAGE™ 장착된 프로브는 트리거 힘이 매우 작습니다.

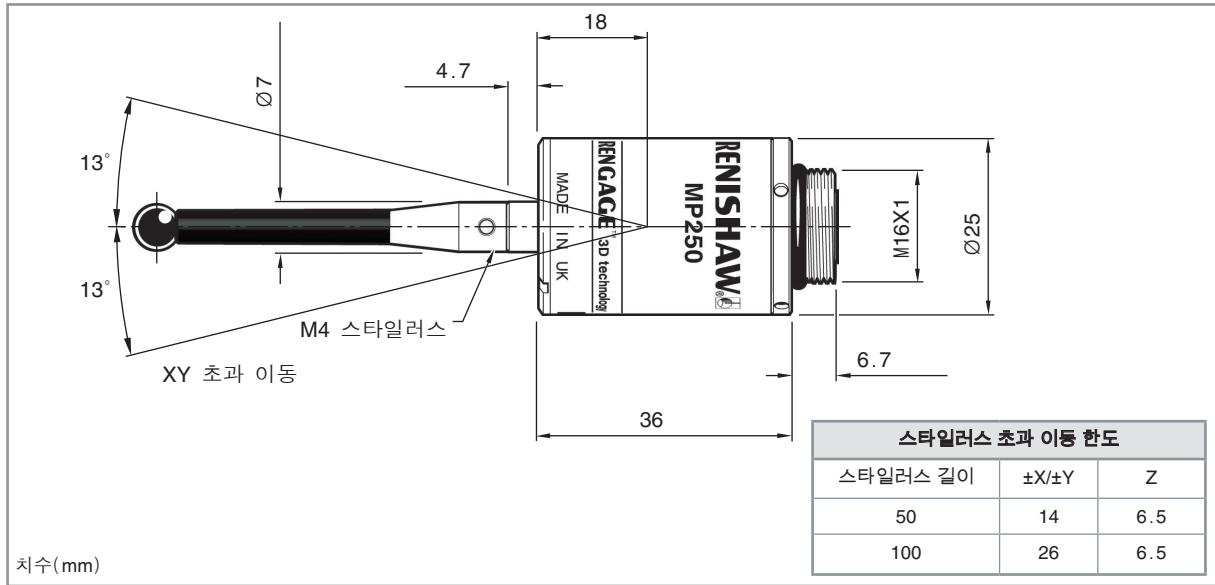
주 3 XY 평면에서 스타일러스 초과이동력은 트리거 지점에서 50 µm 뒤에서 발생하여 공작 기계가 정지할 때까지 0.12 N/mm, 12 gf/mm 상승합니다 (높은 힘 방향에서).

주 4 +Z 방향에서 스타일러스 초과이동력은 트리거 지점에서 11 µm 뒤에서 발생하여 공작 기계가 정지할 때까지 1.2 N/mm, 122 gf/mm 상승합니다.

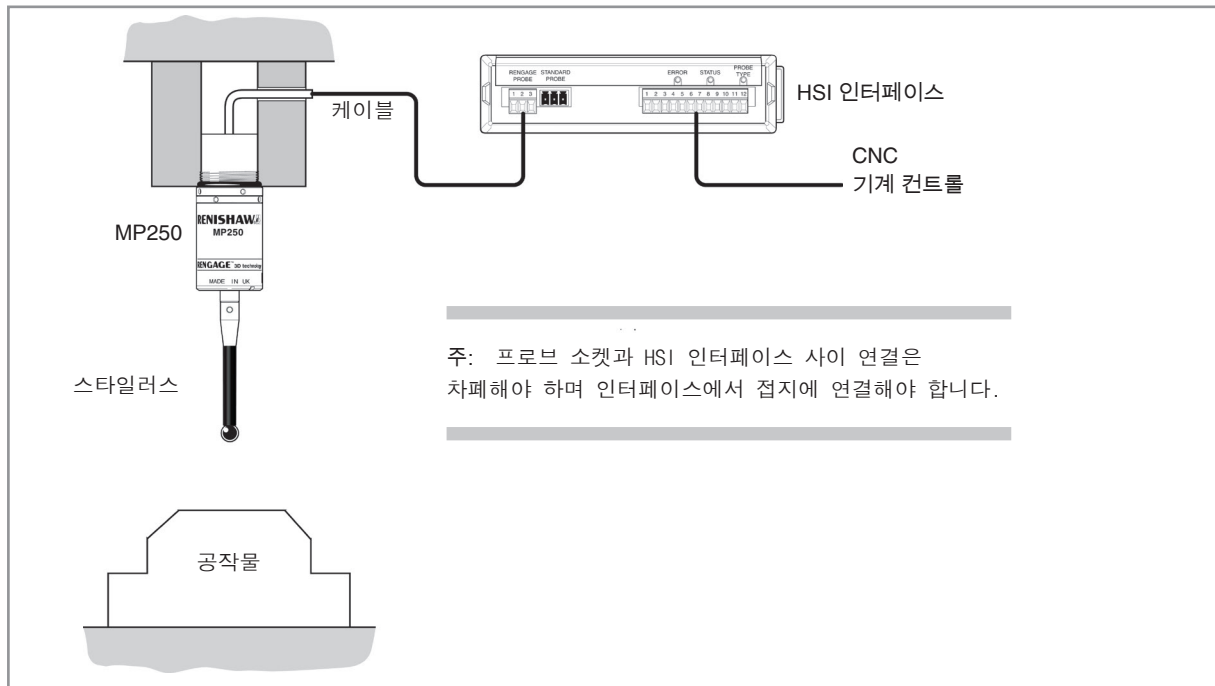
주 5 기본 설정이므로 수동 조정할 수 없습니다.

추가 정보와 가능한 최상의 응용법 및 성능 지원이 필요하다면 ReNishaw로 연락하거나 www.renishaw.com/mp250을 방문하십시오

MP250 치수



일반적인 MP250 시스템



예비 부품과 액세서리

다양한 예비 부품과 액세서리를 공급하고 있습니다. 전체 목록은 Renishaw에 문의하십시오.

각 지역 연락 정보는 Renishaw 웹 사이트
www.renishaw.co.kr/contact를 참조하십시오.

