

# RMP600 – 무선 기계 프로브



www.renishaw.co.kr/rmp600

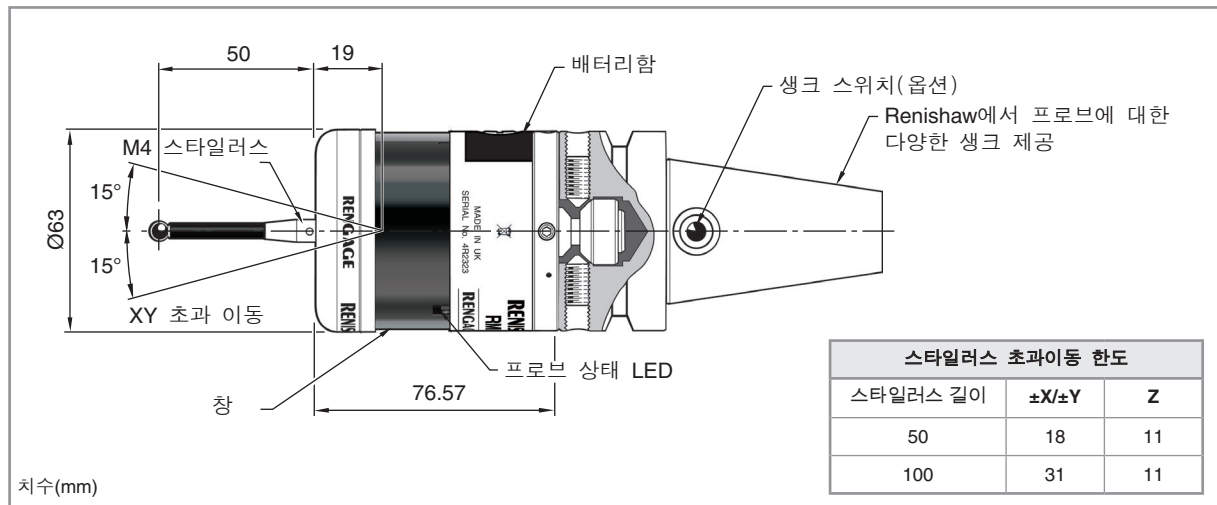
## 사양

기본 적용 분야	복합기, 머시닝 센터 및 Gantry 머시닝 센터에서 공작물 측정 및 세팅.		
전송 방식	FHSS(Frequency Hopping Spread Spectrum, 주파수 도약 분산 스펙트럼) 무선 주파수 2400 MHz - 2483.5 MHz.		
무선 승인 지역	중국, 유럽(유럽연합 소속 국가 모두), 일본, 미국. 다른 지역에 대한 정보는 Renishaw로 문의하십시오.		
호환 인터페이스	RMI 및 RMI-Q		
작동 범위	최대 15 m		
권장하는 스타일러스	고탄성 탄소 섬유, 길이 50 mm - 200 mm		
무게, 생크 제외(배터리 포함)	1010 g		
스위치 켜기/스위치 끄기 옵션	무선 켜기	→	무선 끄기 또는 타이머 끄기
	회전 켜기	→	회전 끄기 또는 타이머 끄기
	생크 스위치 켜기	→	생크 스위치 끄기
배터리 수명(2 x AA 3.6 V 리튬 염화티오닐)	대기 수명	1300일(최대), 스위치 켜기/스위치 끄기 옵션에 따라 다릅니다.	
	연속 사용	230시간(최대), 스위치 켜기/스위치 끄기 옵션에 따라 다릅니다.	
측정 방향	±X, ±Y, +Z		
단방향 반복정도	0.25 μm 2σ - 50 mm 스타일러스 길이(주 1 참조) 0.35 μm 2σ - 100 mm 스타일러스 길이		
X, Y에서 2D 로빙	±0.25 μm - 50 mm 스타일러스 길이(주 1 참조) ±0.25 μm - 100 mm 스타일러스 길이		
X, Y, Z에서 3D 로빙	±1.00 μm - 50 mm 스타일러스 길이(주 1 참조) ±1.75 μm - 100 mm 스타일러스 길이		
스타일러스 트리거 힘(주 2와 5 참조) XY 평면(일반적 최소값) +Z 방향(일반적 최소값)	0.20 N, 20 gf 1.90 N, 194 gf		
스타일러스 초과이동력 XY 평면(일반적 최소값) +Z 방향(일반적 최소값)	2.80 N, 286 gf(주 3 참조) 9.80 N, 999 gf(주 4 참조)		
최소 프로빙 속도	3 mm/min, 자동 리셋		
방수 규격	IPX8(EN/IEC 60529)		
작동 온도	+5 °C ~ +50 °C		

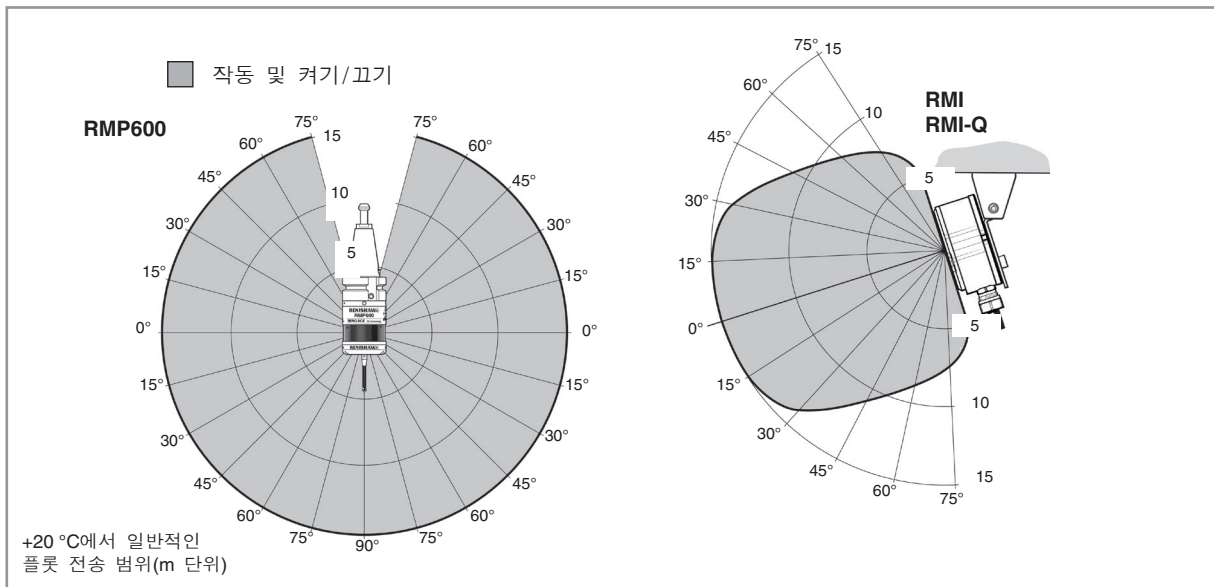
- 주 1 성능 사양은 240 mm/min (9.45 in/min)의 표준 테스트 속도에서 테스트했습니다. 응용 요건에 따라 훨씬 더 빠른 속도도 가능합니다.
- 주 2 일부 응용 분야에서 필수인 트리거 힘은 프로브 트리거 시 스타일러스에 의해 프로브에 가해지는 힘입니다. 최대힘은 트리거 지점 이후 발생(초과이동). 힘 값은 측정 속도, 기계 감속 등 관련 변수에 따라 다릅니다. RENGAGE™ 장착 프로브는 트리거 힘이 매우 낮습니다.
- 주 3 XY 평면에서 스타일러스 초과이동력은 트리거 지점에서 80 μm 뒤에서 발생하여 공작 기계가 정지할 때까지 0.35 N/mm, 36 gf/mm 상승합니다(높은 이동력에서 방향 및 탄소 섬유 스타일러스 사용).
- 주 4 +Z 방향에서 스타일러스 초과이동력은 트리거 지점에서 7 μm ~ 8 μm 뒤에서 발생하여 공작 기계가 정지할 때까지 1.5 N/mm, 153 gf/mm 상승합니다.
- 주 5 기본 설정이므로 수동 조정할 수 없습니다.

추가 정보와 가능한 최상의 사용법 및 성능 지원이 필요하면 Renishaw로 연락하거나 [www.renishaw.co.kr/rmp600](http://www.renishaw.co.kr/rmp600)을 방문하십시오

## RMP600 치수



## 성능 한계



## 예비 부품과 액세서리

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

각 지역 연락 정보는 **Renishaw 웹 사이트**  
[www.renishaw.co.kr/contact](http://www.renishaw.co.kr/contact)를 참조하십시오.

