

MP250 測頭



www.renishaw.com.tw/mp250

規格

主要用途	CNC 磨床上的工件檢測及工件設定。
傳輸類型	硬體接線傳輸
相容的介面	HSI
建議使用測針	高拉伸模量係數的碳纖維測針、長度 50 mm 至 100 mm
重量	64 g
感測方向	±X、±Y、+Z
單向重現性	0.25 μm 2σ (請參閱註 1)
X、Y 中的 2D 循圓	±0.25 μm (請參閱註 1)
X、Y、Z 中的 3D 循圓	±1.00 μm (請參閱註 1)
測針觸發力 (請參閱附註 2、5)	
XY 平面 (標準最低)	0.08 N、8 gf
+Z 方向 (標準最低)	2.60 N、265 gf
測針超程力道	
XY 平面 (標準最低)	0.70 N、71 gf (請參考備註 3)
+Z 方向 (標準最低)	5.00 N、510 gf (請參閱附註 4)
最慢測頭速度	3 mm/min
防護等級	IPX8 (EN/IEC 60529)
操作溫度	+5 °C 至 +55 °C

註 1 效能規格係以 35 mm 測針，在標準測試速率 480 mm/min 下測試而得。

註 2 測針觸發力是測頭觸發時，對工件施加的力量，對於某些應用而言相當重要。力量上限發生於觸發點之後，亦即超程。力量大小取決於量測速度及機台減速等相關變數。RENGAGE™ 配備的測頭能提供超低觸發力。

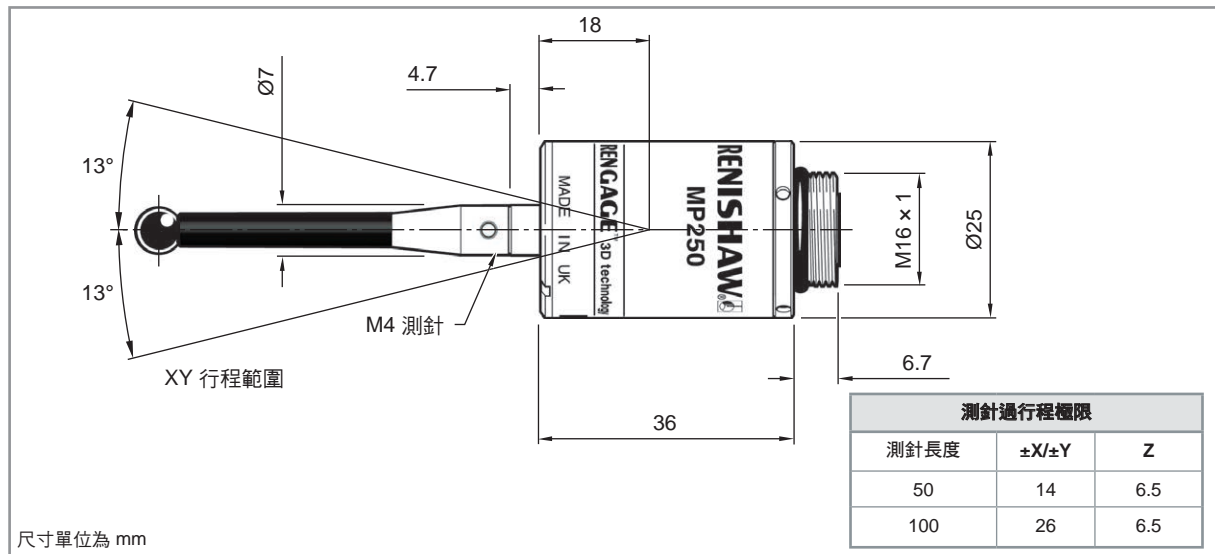
註 3 XY 平面上的測針超程力道，會在觸發點之後 50 μm 發生，並升高 0.12 N/mm、12 gf/mm，直到工具機停止為止（在高力道方向的情況下）。

註 4 +Z 方向的測針超程力道，會在觸發點之後 11 μm 發生，並升高 1.2 N/mm、122 gf/mm，直到工具機停止為止。

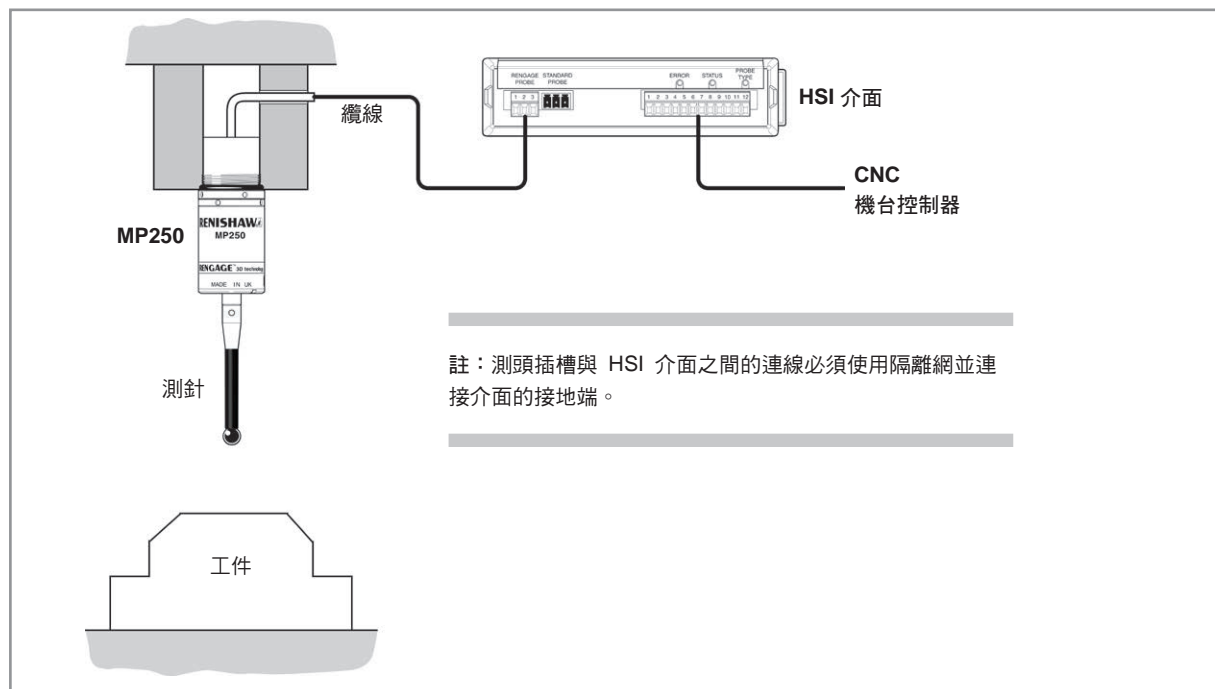
註 5 上述力值皆屬原廠設定值，無法手動調整。

如需詳細資訊、最佳的可能應用和性能支援，請聯絡 Renishaw 或上網站 www.renishaw.com.tw/rmp250

MP250 尺寸



典型的 MP250 系統



備品和配件

我們提供完整的備品和配件。
若想取得完整清單，請聯絡 Renishaw 公司。

有關全球聯繫之相關資訊，請上網站 www.renishaw.com.tw/contact。

