

RMP600 無線電加工機測頭


www.renishaw.com.tw/rmp600

規格

主要用途	複合加工機、加工中心和門型加工中心上的工件檢測和工件設定。	
傳輸類型	跳頻展頻 (FHSS) 無線電 射頻 2400 MHz 至 2483.5 MHz。	
無線電許可區域	中國、歐洲 (歐盟各國)、日本與美國。如需其他區域的詳細資訊，請聯絡 Renishaw。	
相容的介面	RMI 和 RMI-Q	
工作範圍	最長達 15 m	
建議使用測針	高拉伸模量係數的碳纖維測針、長度 50 mm 至 200 mm	
不含刀柄的重量 (含電池)	1010 g	
啟動/關閉選項	無線電啟動	→ 無線電關閉或計時器關閉
	旋轉啟動	→ 旋轉關閉或計時器關閉
	刀桿啟動	→ 刀桿關閉
電池續航力 (2 x AA 3.6 V 亞硫酸氨基鎂)	待機壽命	最久 1300 天，視啟動/關閉選項而定。
	持續使用	最久 230 小時，視啟動/關閉選項而定。
感測方向	±X、±Y、+Z	
單向重現性	0.25 μm 2σ - 50 mm 測針長度 (請參考備註 1) 0.35 μm 2σ - 100 mm 測針長度	
X、Y 中的 2D 循圓	±0.25 μm - 50 mm 測針長度 (請參考備註 1) ±0.25 μm - 100 mm 測針長度	
X、Y、Z 中的 3D 循圓	±1.00 μm - 50 mm 測針長度 (請參考備註 1) ±1.75 μm - 100 mm 測針長度	
測針觸發力 (請參閱附註 2、5)		
XY 平面 (標準最低)	0.20 N、20 gf	
+Z 方向 (標準最低)	1.90 N、194 gf	
測針超程力道		
XY 平面 (標準最低)	2.80 N、286 gf (請參考備註 3)	
+Z 方向 (標準最低)	9.80 N、999 gf (請參考備註 4)	
最慢測頭速度	3 mm/min 附自動復歸	
防護等級	IPX8 (EN/IEC 60529)	
操作溫度	+5 °C 至 +50 °C	

註 1 效能規格是在標準測試速率 240 mm/min 下測試而得。依據應用需求，可大幅提升速率。

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。

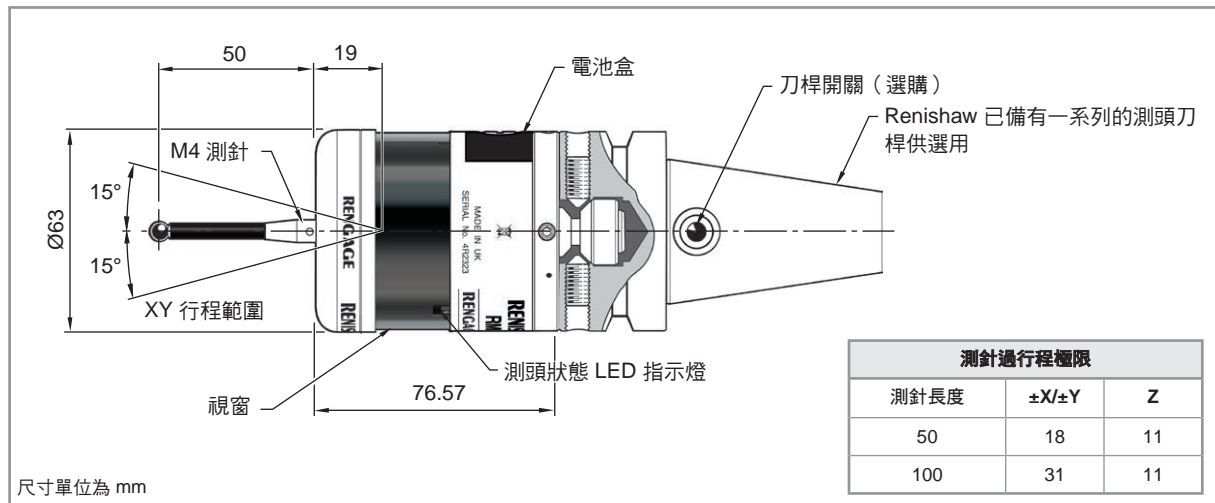
註 3 XY 平面上的測針超程力道，通常會在觸發點之後 80 μm 發生，並升高 0.35 N/mm、36 gf/mm，直到工具機停止為止 (在高力道方向並使用碳纖維測針的情況下)。

註 4 +Z 方向的測針超程力道，會在觸發點之後 7 μm 至 8 μm 發生，並升高 1.5 N/mm、153 gf/mm，直到工具機停止為止。

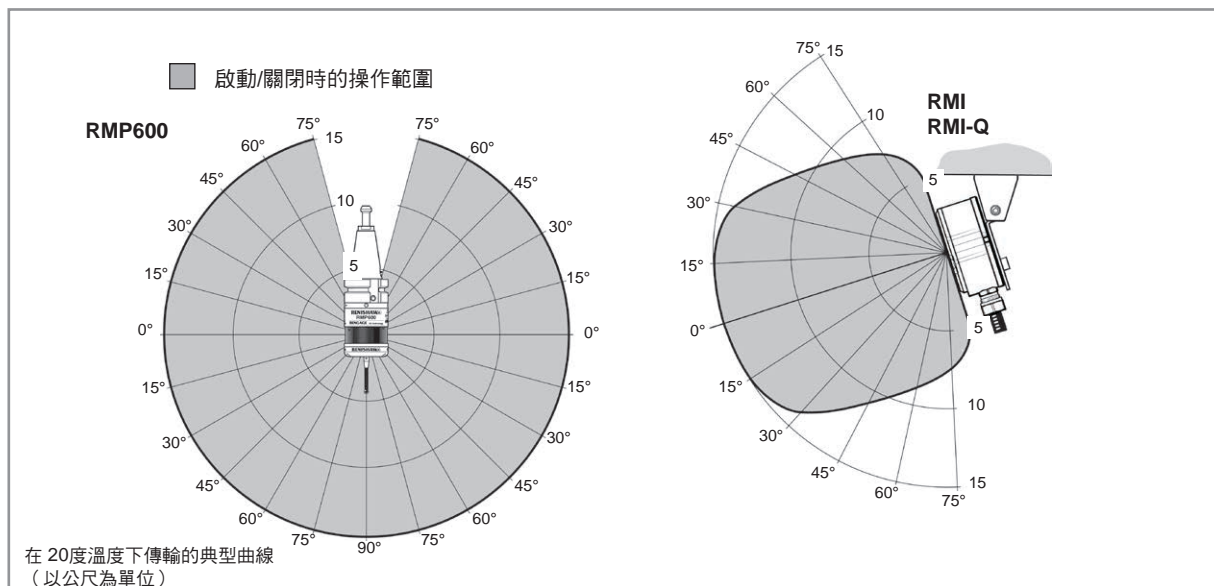
註 5 上述力值皆屬原廠設定值，無法手動調整。

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/rmp600

RMP600 尺寸



涵蓋範圍



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。

如需查詢全球聯絡方式，請造訪我們的網站
www.renishaw.com.tw/contact

