

新型紧凑型触发式测头为多种加工中心提供高精度测量

Renishaw RMP600是一种紧凑型高精度触发式测头，采用无线电信号传输，不仅具有自动工件找正测头的所有优点，还能够各种加工中心上测量复杂的三维工件几何特征。**RMP600**触发式测头结构坚固，采用成熟的半导体电子元件和无干扰信号传输方式，能够适应极恶劣的机床环境。

RMP600采用独创的**RENGAGE™**应变片技术，能够比标准机械式测头实现更高的精度水平，因而适用于各种要求高精度测量的应用场合。**RENGAGE™**技术结合了独创的传感机构和



先进的电子装置，能够在成型表面上进行亚微米级的三维测量，甚至还可以配用更长测针进行测量。

采用应变片技术还使**RMP600**可在更低和高度稳定的触发力下触发，测针不易弯曲，预行程可忽略不计，因此精度更高。尽管精度很高，却不影响整体坚固性，抗撞击能力能够达到**Renishaw**其他市场领先的机床测头的同等水平。

RMP600测头是世界上第二款采用跳频技术 (FHSS) 的触发式测头。获奖的**RMP600**触发式测头就采用了跳频技术，目前已有数千个这样的测头在世界各地得到应用。与传统的无线电传输系统不同，**RMP600**的跳频传输系统不使用专用的无线电信道。测头和接收器通过连续的频率同步“跳动”，因此允许多个测头系统和其他工业设备共存。

RMP600的信号与**RMI**接收器配对，进行长距离传输，几乎不受干扰。测头的跳频传输意味着**RMP600**和**RMI**一旦配对，就可同步跳频，提供可靠的通讯。可通过**M**代码信号“开启”无线电测头。该系统符合欧盟、美国、日本、加拿大、瑞士、澳大利亚、中国和其他许多国家的无线电通讯标准。

Renishaw RMP600触发式测头在尺寸、精度、可靠性和坚固性方面提供了无与伦比的性能，并且首次实现了在大型加工中心或遮挡问题影响光学信号传输的机床上进行高精度测量。测头的尺寸确保其能接触用短刀具切削的表面。它具有**Renishaw**触发式测头的所有优势，包括减少调整次数，降低废品率，节省卡具费用，并能改善过程控制和实现高精度在机测量。

www.renishaw.com.cn

