

**Renishaw stellt ein neues Messsystem MP250 auf Schleifmaschinen vor, das frei konfigurierbar und für höchste Anforderungen auch im Prozess einsetzbar ist**

Renishaw, ein weltweit führendes Unternehmen im Bereich Fertigungstechnologie, wird die nächste Generation seines MP250 Messsystems mit Dehnmessstreifen für Schleifmaschinen auf der GrindTec 2018 (vom 14. bis 17. März, Halle 8, Stand 8101) in Deutschland vorstellen.

Aufbauend auf der leistungsfähigen und bewährten Konstruktion des ursprünglichen MP250 Messtasters bietet die weiterentwickelte Version verbesserte Konfigurationsmöglichkeiten, sodass Anwender jetzt – je nach Anwendungsanforderungen – zwei weitere Betriebsmodi für hohe Widerstandsfähigkeit bzw. kurze Latenzzeit auswählen können.

Das System, das den weiterentwickelten MP250 Messtaster mit Dehnmessstreifen und das neue HSI-C Interface umfasst, bietet eine schnelle, hochpräzise, berührend schaltende Lösung für die Bestimmung der Werkstückgeometrie.

Dank RENGAGE™-Technologie bietet das System unschlagbare 3D-Genauigkeit und Wiederholgenauigkeit und ermöglicht damit eine zuverlässige Messung auf der Maschine. Durch die extrem niedrige Antastkraft des Messtasters lassen sich Oberflächen- und Formschäden vermeiden, wodurch er für die Prüfung empfindlicher Werkstücke ideal geeignet ist. Außerdem eignet sich der für raue Umgebungen ausgelegte Messtaster aufgrund seiner kleinen Bauform und robusten Konstruktion optimal für Werkzeugschleifanwendungen.

**Anwendungsorientierte Konfigurationen**

Die Weiterentwicklung des MP250 Messsystems zielt auf eine Leistungsverbesserung durch eine flexible Auswahl zwischen drei verschiedenen Messtasterbetriebsmodi ab. Zur Verfügung stehen eine hochvibrationsbeständige Konfiguration, eine Konfiguration mit kurzer Latenzzeit, falls eine schnelle Messtasterreaktion erforderlich ist, sowie eine Standardkonfiguration zur allgemeinen Verwendung.

Mithilfe eines M-Codes können Anwender den Messtaster zeitweilig auf die hochvibrationsbeständige Konfiguration einstellen – was bei der Bewegung um das Maschinenvolumen mit schnellen Vorschubgeschwindigkeiten und langen oder schweren Tastereinsatzkonfigurationen extrem nützlich ist – und anschließend wieder auf die Konfiguration mit kurzer Latenzzeit für eine bemerkenswert genaue Werkstückmessung mit kurzen Anfahrwegen (oder aber auf die Standardkonfiguration zur allgemeinen Verwendung) zurückstellen.

**Kürzere Installationszeit**

Die Benutzerkonfiguration des verbesserten MP250 wird durch ein neues Maschineninterface, das HSI-C, ermöglicht. Dank des eigens entwickelten Elektronikgehäuses lässt sich das HSI-C leicht auf einer DIN-Schiene im Schaltschrank installieren, wodurch Installationszeit und -aufwand erheblich reduziert werden.

Nähere Informationen zum verbesserten MP250 finden Sie unter [www.renishaw.de/mp250](file:///C%3A%5CUsers%5Ckh136436%5CAppData%5CLocal%5CMicrosoft%5CWindows%5CINetCache%5CContent.Outlook%5CPA753TID%5Cwww.renishaw.com%5Cmp250)

**-Ende-**