

**Renishaw riduce i tempi di lavorazione delle giranti nel settore aerospace**

Renishaw, la nota azienda di tecnologie di misura ha fornito al colosso dell’ingegneria Honeywell un sistema di sonde a contatto compatto e di altissima precisione, insieme a un software di ispezione per PC. Questa combinazione consente ad Honeywell di effettuare le misure prima di iniziare la lavorazione delle sue giranti, in modo da rilevare anticipatamente eventuali errori di allineamento negli scostamenti assiali.

Le operazioni di lavorazione si svolgono presso la fabbrica Honeywell di Chihuahua, in Messico. L’impianto è dotato di macchinari all'avanguardia che consentono di eseguire numerosi processi di rettifica, fresatura, tornitura e foratura.

Le giranti vengono prodotte in varie dimensioni, con diametri che variano da 14 a 17 pollici. Nella maggior parte dei casi i pezzi sono prodotti in titanio, ad eccezione di un modello che è invece prodotto in alluminio. La fabbrica di Chihuahua rifornisce la struttura di assemblaggio Honeywell di Phoenix, Arizona, in cui vengono montate e testate le turbine degli aerei.

Prima di acquistare la tecnologia Renishaw, Honeywell aveva problemi a mantenere il riferimento pezzo durante il processo di lavorazione delle giranti. Ciò comportava un aumento significativo dei tempi necessari per la finitura dei pezzi e una drastica diminuzione dell'accuratezza delle lavorazioni.

Al termine del primo ciclo del processo di produzione delle giranti, Honeywell si è rivolta a Renishaw per acquistare una sonda a contatto RMP600 a elevata accuratezza e con trasmissione radio dei segnali. Tale strumento assicura tutti i vantaggi derivanti da un'impostazione automatica dei lavori e consente di misurare la geometria di pezzi 3D complessi, come le giranti di Honeywell.

"Oltre all'investimento per la sonda, Honeywell ha scelto di acquistare il [software di ispezione Productivity+ per PC](http://www.renishaw.com/en/productivity-pc-based-probe-software-for-machining-centres--6252), da utilizzare sui centri di lavoro", ha raccontato Raúl Barriga, Sales Director di Renishaw Messico. Productivity+ mette a disposizione un ambiente di programmazione molto intuitivo che permette di combinare i cicli di ispezione, con la possibilità di inserire funzioni decisionali in‑process.

 "Da quando abbiamo iniziato a usare la sonda RMP600 e Productivity+, abbiamo eliminato discrepanze, scarti ed errori di produzione", ha commentato Luis Adrian Gallegos, Manufacturing Engineer di Honeywell. "Il software utilizza i dati acquisiti dalla sonda e ci aiuta nelle attività di controllo, durante i processi di lavorazione, come ad esempio la verifica dello stato dell'utensile, l'aggiornamento delle misure o la modifica delle lavorazioni adattive".

Le soluzioni di Renishaw assicurano misure di precisione e un ottimo controllo dei processi e risultano ideali per operazioni di presetting utensili, verifica dell'integrità. Impostazione pezzi, calibrazioni durante il ciclo e ispezioni dei primi pezzi prodotti.

L'intera storia di applicazione è disponibile alla pagina [www.renishaw.it/honeywell](http://www.renishaw.it/honeywell)

-Fine-