**Renishaw a BI-MU 2018: migliorare l’interconnessione e la velocità dei controlli per incrementare la redditività.**

La presenza di Renishaw in BIMU 2018 spazierà come sempre su diverse linee di prodotti e sarà caratterizzata da un’attenzione particolare all’interconnessione tra le varie soluzioni di controllo di processo e le relative interfacce uomo-macchina. L’obiettivo dichiarato è il miglioramento dell’accessibilità alle procedure di controllo senza concedere alcun compromesso all’accuratezza delle misure, come peraltro nella filosofia Renishaw da sempre.

Andando più nel dettaglio delle novità presentate, spicca senza dubbio la tecnologia più “trend” del momento: la stampa 3D in metallo. In anteprima assoluta per l’Italia, sarà presentata la nuovissima RenAM 500Q, macchina dotata di ben 4 laser capaci di fondere sull’intera superficie di lavoro contemporaneamente, e dotata di automatismi molto interessanti che ne migliorano in modo sensibile la produttività: una macchina estremamente performante che apre le porte dell’additive manufacturing alle produzioni di serie, anche in nuovi settori con valori aggiunti inferiori a quelli che tipicamente hanno utilizzato questa tecnologia sino ad ora.

Passando alle fasi di controllo, tipico ambito di lavoro Renishaw, si passerà dall’ispezione del pezzo in macchina con la nuovissima sonda RMP400 in grado di effettuare misure di controllo o di impostazione del punto zero con accuratezze inferiori al micron, al nuovo SupaTouch: una routine integrata nel software Inspection Plus di Renishaw che ottimizza in modo intelligente i cicli di ispezione in macchina utensile e consente di ridurre i tempi ciclo delle macchine CNC anche del 60%. Completeranno la proposta Renishaw gli strumenti di presetting utensile quali RTS ed NC4.

Anche il controllo in produzione con il calibro flessibile Equator™ vedrà importanti novità: sarà infatti presentato Equator™ 500, il nuovo calibro flessibile con dimensioni maggiorate che renderà ancora più ampio il panorama di aziende che potranno fruire della facilità e precisione del controllo di processo con il vantaggio di ispezionare pezzi senza subire l’influenza delle variazioni termiche. L’abbinamento con il relativo software IPC ottimizzerà lo scambio di dati con il controllo della macchina utensile e permetterà poi di intervenire sui correttori utensili in tempo reale aumentando sia l’interconnessione macchina–macchina sia quella uomo-macchina.

Saranno presenti anche gli strumenti per la calibrazione quali ballbar QC20-W che permette di diagnosticare in pochi minuti gli errori di posizionamento e di servocontrollo di una macchina utensile. Questa operazione, fatta prima della lavorazione e della successiva ispezione del pezzo, riduce in modo significativo i rischi di scarti e i tempi di inattività e, di conseguenza, i costi di lavorazione.

L’area calibration sarà completata dal nuovo software CARTO 3.0. Esso permette di abbinare l’innovativo sistema laser multiasse XM-60 con le eccellenti prestazioni del sistema di calibrazione XR20-W per assicurare la massima semplicità e rapidità di acquisizione e analisi dei dati degli assi rotanti.

Ovviamente non mancheranno le proposte per la sala metrologica, dalla testa di misura a 5 assi punto-punto PH20 al sistema a scansione continua a 5 assi REVO, fino alla testa di misura senza contatto RVP, tutte abbinabili ai sistemi di fissaggio modulari Renishaw.

Molto interessante anche la parte dedicata ai nuovi encoder incrementali della serie QUANTiC, facili da installare e pensati per le attività produttive. Questi encoder producono un segnale digitale direttamente dal lettore, eliminando la necessità di ricorrere a interfacce esterne.

Per avere un panorama completo delle proposte Renishaw non resta che visitare lo stand C46 al Pad.9 di BI-MU Milano.

Per info: http://www.renishaw.it - 011 966.67.00

-Fine-