**Renishaw presenta in BIMU la fabbrica innovativa**

Lo stand replicherà un flusso ottimale dove, ad ogni fase del processo produttivo, è abbinata una soluzione Renishaw per aumentare la produttività e ridurre gli scarti.

Il percorso non può che iniziare dalla produzione, rappresentata in Renishaw dalle macchine per stampa 3D in metallo: sarà presentata la nuovissima RenAM 500M, macchina di produzione additiva dedicata alle produzioni di serie, con interessanti automatismi che ne migliorano la produttività. Sarà operativo il software dedicato QuantAM, realizzato appositamente da Renishaw per rendere più semplice e produttivo il processo di preparazione dei file destinati alla produzione additiva.

Si percorreranno poi le diverse fasi di controllo, che passano dall'ispezione del pezzo con Equator™, ai controlli collegati alla macchina utensile come la calibrazione, il controllo utensili e l'ispezione del pezzo a bordo macchina, per arrivare alla misurazione finale con macchina di misura.

Realizzare una produzione perfettamente compresa nelle tolleranze richieste non può prescindere dal poter disporre di una macchina utensile perfettamente calibrata: per verificare, ed eventualmente correggere, eventuali errori è possibile utilizzare Ballbar QC20-W che verifica i parametri di funzionamento degli assi lineari restituendo una fotografia dello stato della macchina in un preciso momento.

Si passa quindi alla preparazione della lavorazione in macchina utilizzando sistemi di presetting utensile come NC4 e OTS che controllano, tramite laser o contatto, la presenza, la dimensione e l'integrità dell'utensile. L'ispezione del pezzo in macchina è possibile utilizzando le sonde OMP400 e SPRINT™, le quali contribuiscono a ridurre i tempi di preparazione del lavoro, la quantità di scarti, i costi di controllo in officina e quelli legati alla manodopera.

Il calibro flessibile Equator™, posizionato accanto alla macchina utensile, è in grado, anche in caso di forti derive termiche, di verificare se il particolare appena prodotto rientra nelle tolleranze dimensionali richieste.

Al termine del processo produttivo, spesso il pezzo realizzato dev' essere validato e certificato in sala metrologica. Qui entrano in gioco i sistemi di fissaggio personalizzati disponibili in diverse configurazioni a seconda delle dimensioni del particolare da misurare. Ad essi è collegato il software Fixture Builder, che semplifica e ottimizza le operazioni di fissaggio pezzo. Una volta scelta, grazie all'ausilio del software, la migliore strategia di fissaggio si passa alla misura vera e propria attraverso gli esclusivi sistemi brevettati a 5 assi di Renishaw, i quali offrono velocità e precisioni mai viste prima. Le teste REVO®, nelle versioni a contatto e ottica, garantiscono elevatissima precisione della sala metrologica e fino al 900% di produttività in più rispetto ai tradizionali metodi di misura con teste fisse o indexate.

Per scoprire come puoi ottimizzare le fasi cruciali del tuo processo produttivo, prenota il tuo ingresso omaggio e visita lo stand Renishaw in BIMU: Padiglione 13, stand B16 - C15.

Vuoi ritirare un omaggio esclusivo griffato Renishaw? Clicca qui: <https://goo.gl/LMMe89>

Per maggiori informazioni: [www.renishaw.it](http://www.renishaw.it) - [italy@renishaw.com](mailto:italy@renishaw.com) - 011 9661052

-Fine-