

FOTO



TESTO DESCRITTIVO

La proposta di Renishaw rappresenta un'occasione per scoprire un modo innovativo di operare, dove le soluzioni legate ad ogni fase del processo produttivo, si vanno a trasformare in sviluppo tecnologico e risparmio economico.

Dalla stampa 3D di metalli ai sistemi di controllo della produzione direttamente in produzione, fino al miglioramento delle prestazioni della sala metrologica: con le soluzioni Renishaw migliorare la redditività è un obiettivo raggiungibile.

È possibile accedere al mondo della stampa 3D con tutta la proverbiale affidabilità Renishaw: sarà presente una macchina di produzione additiva che permette di realizzare pezzi in metallo direttamente da disegni CAD 3D. Il sistema può utilizzare polveri di diversi metalli che vengono stratificate con spessori che variano tra 20 e 100 micron e fuse in atmosfera controllata da un laser di alta potenza a fibra ottica garantendo costi ridotti al minimo per i materiali di consumo grazie ad un sistema che permette il recupero fino al 95% delle polveri e all'esclusivo metodo di creazione dell'atmosfera inerte nella camera di lavoro.

Produrre con la certezza della qualità della lavorazione in corso è fonte di notevoli risparmi: Equator™ permette di verificare i pezzi immediatamente in officina con enormi vantaggi in termini di riduzione dei costi, degli scarti e dei tempi di attesa della validazione. Equator è un calibro flessibile estremamente veloce e ripetibile, che può essere utilizzato semplicemente premendo un pulsante. Può passare in pochi secondi da un pezzo a un altro ed è perfetto per processi di lavorazione flessibili e per ispezionare anche pezzi provenienti da macchine diverse. Equator lavora per comparazione rispetto ad un pezzo validato in sala metrologica con macchine di misura a coordinate: può quindi snellire i controlli successivi grazie alla possibilità di operare anche in ambienti soggetti a forti variazioni termiche poiché, in pochi minuti, è possibile ricalibrarlo rispetto al pezzo campione, il quale si troverà nelle stesse condizioni di quelli in produzione.

Restando nell'ambito del controllo e dell'ottimizzazione dei processi, la nuova sonda di visione REVO-2 RVP permette misure senza contatto su 5 assi di pezzi che non possono essere ispezionati con i metodi a contatto, come lamine di metallo sottili e tutti quei componenti che presentano una grande quantità di fori di piccole dimensioni, con diametri anche di 0,5 mm. Questo si traduce in una maggiore produttività grazie all'esclusiva misura Renishaw su 5 assi.

Per un controllo ancora più attivo sulla produzione a bordo di centri di lavoro, Renishaw presenterà il presetting utensili laser NC4 e il presetting a contatto radio RTS che offrono la possibilità di misurare gli utensili e rilevarne eventuali usure e rotture.

Sempre nell'ambito dell'ottimizzazione della produzione, si segnala il nuovissimo sistema XM-60 che permette di ottenere una valutazione accurata degli errori angolari, lineari e di rettilineità delle macchine utensili al fine di correggere tempestivamente le variabili che generano pezzi fuori tolleranza e scarti durante la lavorazione.

L'immancabile ballbar QC20-W che permette, in soli 10 minuti, di verificare il corretto movimento degli assi della macchina al fine di produrre pezzi buoni al primo colpo completa il ventaglio delle soluzioni che Renishaw sviluppa nell'ottica dell'efficienza produttiva e della qualità.

Renishaw ti aspetta al prossimo MecSpe a Fiere di Parma, 23-25 Marzo, padiglione 3 stand E75.

AZIENDA/ORGANIZZAZIONE	PERSONA DI CONTATTO
Ragione sociale: Renishaw S.p.A. Indirizzo: Via dei Prati, 5 – Pianezza (TO) Sito web: www.renishaw.it	Nome referente: Enrico Orsi Telefono: 0119661052 Email: enrico.orsi@renishaw.com