 **Ecco le novità Renishaw per il Mecspe 2019**

Innovare, innovare, innovare! Queste le parole d’ordine Renishaw per il prossimo MecSpe.

Innovare nella produzione, innovare nel controllo di produzione e innovare in sala metrologica: solo una completa innovazione può portare tutti i vantaggi economici e produttivi che la tecnologia Renishaw può offrire.

Ad accogliere i visitatori ci sarà una moto del team UNIBRESCIA che gareggia nel campionato Motostudent e monta dei collettori realizzati in Additive Manufacturing con macchine Renishaw.

La tecnologia di produzione additiva in metallo è ormai una realtà già consolidata nel mondo racing, aerospace e medicale, ma è possibile per ogni settore accedere a questo mondo con tutta la proverbiale affidabilità Renishaw. Al prossimo MecSpe sarà presente una RenAM 500M, la macchina mono materiale ad alta produttività. Con le macchine Renishaw è possibile realizzare pezzi in metallo direttamente da disegni CAD 3D: il sistema utilizza polveri metalliche che vengono stratificate con spessori che variano tra 20 e 100 micron e fuse in atmosfera controllata da un laser ad alta potenza a fibra di itterbio garantendo costi ridotti al minimo per i materiali di consumo grazie ad un sistema che permette il recupero fino al 95% delle polveri.

L’innovazione nel controllo di produzione trova un’ottima sintesi con i sistemi di controllo in-process Renishaw, si passerà dall’ispezione del pezzo in macchina con la nuovissima sonda RMP400 in grado di effettuare misure di controllo e 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 e automatico i cicli di ispezione in macchina utensile, consentendo di ridurre i tempi ciclo delle macchine CNC fino al 60%. 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, scheggiature e rotture. Molti programmi di gestione del processo potranno essere gestiti direttamente da smartphone o tablet con le nuove APP che permettono un accesso rapido e semplice alle procedure.

Restando nell’ambito del controllo in produzione i visitatori di Mecspe potranno ammirare dal vivo il calibro flessibile Equator™, un sistema estremamente veloce e ripetibile che permette di verificare i pezzi prodotti direttamente in officina attraverso la pressione di un semplice pulsante. Il sistema lavora per comparazione rispetto ad un pezzo validato in sala metrologica con macchine di misura a coordinate e snellisce i controlli successivi grazie alla possibilità di operare 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. 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. Il fatto di non risentire di sbalzi termici offre enormi vantaggi in termini di riduzione dei costi di ispezione, degli scarti e dei tempi di attesa della validazione. Equator™ è disponibile in due versioni, la 300 per i pezzi più piccoli e la 500 per il controllo dei particolari più voluminosi.

Il nuovo software IPC (Intelligent Process Control) abbinato a Equator™ permette poi di rendere completamente automatici gli aggiornamenti dei correttori utensili durante i processi di lavorazione con macchine CNC assicurando l’eliminazione degli errori umani con un conseguente aumento di precisione durante le lavorazioni, una riduzione dei tempi di adeguamento dei processi e l’integrazione con i sistemi di automazione.

Sempre nell'ambito dell'ottimizzazione della produzione sarà presente l’immancabile ballbar QC20-Wche permette di diagnosticare in pochi minuti gli errori di posizionamento e di servocontrollo di una macchina utensile prima della lavorazione e della successiva ispezione del pezzo riducendo 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 che permette di abbinare l’innovativo sistema di calibrazione laser 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.

La fase di collaudo finale sarà rappresentata da una CMM equipaggiata con testa Revo 2 a 5 assi alla quale sarà abbinata la nuova sonda SFP2 che permette di rilevare la rugosità della superficie esaminata direttamente su macchina di misura. A completare la proposta per la sala metrologica, sarà presente la gamma di stili e Fixture che rendono le operazioni di misura più rapide, precise e ripetibili.

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 contemporaneamente qualità e redditività è un obiettivo raggiungibile.

Renishaw ti aspetta al prossimo MecSpe a Fiere di Parma, 28-30 Marzo, padiglione 3 stand G01.

-Fine-