

Renishaw entra en el mercado de “retrofit” de MMC instaladas con una solución ‘todo integrado’

Renishaw reúne la tecnología y los recursos para ofrecer a los usuarios de MMC un servicio de actualización completo, facilitando una transición rentable de bajo riesgo a la revolucionaria tecnología de medición de 5 ejes REVO™.

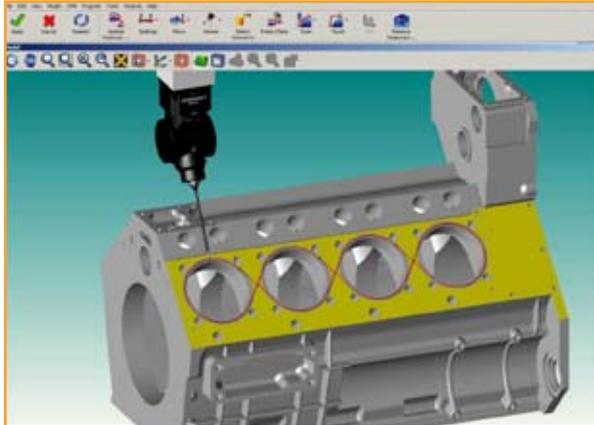
Usuarios de todas las marcas de MMC tienen ahora la oportunidad de transformar el rendimiento de sus mediciones mediante la actualización a los innovadores sistemas de metrología de Renishaw. La compañía ofrece ahora una exhaustiva oferta para MMC instaladas, con base en el control MMC universal UCC2 y el nuevo software de metrología para MMC MODUS™.

Con la combinación de la inigualable gama de sensores de disparo por contacto, de exploración y de 5 ejes y las recientes inversiones en el personal y las instalaciones de UKAS, Renishaw ha ensamblado todos los elementos para desarrollar una potente división de negocio de “retrofit” de MMC instaladas.

Aunque el exclusivo sistema de medición de 5 ejes REVO™ de Renishaw ha estado disponible a través de Mitutoyo, Wenzel, Dukin y Metris durante tiempo, hasta ahora, los usuarios de otras máquinas no podían aprovechar las ventajas de esta revolucionaria tecnología.



Elementos de un retrofit de MMC – sonda, cabezal, cambiador, encóderes, controlador, software



Modelo CAD de bloque motor en el software MODUS™, mostrando el cabezal REVO™ en una medición en continuo de una junta

Las ventajas operativas de un aumento de productividad, unos tiempos de medición y preparación menores y una mayor automatización de las tareas de medición están ahora al alcance de los usuarios de cualquier máquina MMC.

“La introducción del nuevo software MODUS™ y las inversiones en personal e instalaciones en todo el mundo refleja nuestro gran compromiso con el sector de MMC instaladas,” comenta Ben Taylor, director ejecutivo adjunto de Renishaw. Más aún, “ahora podemos ofrecer a clientes de todas las marcas de MMC – incluidas Hexagon y Zeiss – una solución completa con tecnología punta en todos los aspectos, con la garantía de seguridad y el servicio directo de Renishaw. Es más, nuestros clientes de máquinas instaladas se beneficiarán del acceso inmediato a nuestras futuras innovaciones en tecnología de medición.”

Un enfoque profesional minimiza el riesgo

“En Renishaw pensamos que los clientes de MMC instaladas tienen derecho a recibir el mismo nivel de profesionalidad y calidad por un “retrofit” de MMC que al adquirir una máquina nueva”, afirma Brian Gow, director de marketing de la división de productos para MMC de Renishaw. Continúa “Hemos puesto en marcha un riguroso sistema de comprobación de la máquina que supervisa los componentes mecánicos y eléctricos de cada MMC, y nos comprometemos a mantener un nivel de rendimiento del sistema, por lo que el cliente sabe lo que puede obtener antes de empezar. Con una experiencia de cientos de controladores UCC instalados, hemos desarrollado una exhaustiva base de conocimiento de instalaciones de MMC, por lo que proporcionamos una instalación ‘plug and play’ de nuestro control. Por último, nuestra certificación UKAS da a los clientes confianza en la precisión de la máquina actualizada. Se trata de gestionar los detalles que proporcionen el nivel de servicio al que están acostumbrados los clientes de Renishaw.”

Asistencia y servicio responsable de Renishaw

Renishaw es consciente de que los usuarios de MMC precisan unos tiempos de funcionamiento de la máquina elevados, por lo que un servicio responsable y experto es crucial. Renishaw proporciona a los clientes de máquinas instaladas una extensa gama de opciones flexibles de contratos de mantenimiento, que incluye mantenimiento de software; calibrado, mantenimiento preventivo y visitas de servicio técnico urgentes; asistencia fuera del horario laboral y formación de software de alto grado. Cada contrato es específico, lo que permite al cliente seleccionar la combinación de servicios que mejor se adapte a sus necesidades, con la flexibilidad de poder trasladar los días no utilizados al siguiente período. También dispone de una gama de recursos en línea en renishaw.com, con temas de ayuda que puede buscar en Google, preguntas más frecuentes y respuestas, un foro de debate, actualizaciones de software, y la comodidad de registrar consultas de ayuda.

Inversiones en personal e instalaciones

Para satisfacer los requisitos de instalación y servicio técnico de sus clientes de MMC instaladas, Renishaw ha realizado inversiones en personal e instalaciones. Esto incluye la reciente adquisición de Qualis Service GmbH, una empresa de servicio de MMC con técnicos para trabajo de campo distribuidos por todo Alemania.



Sistema ultrarrápido REVO™ de 5 ejes en una compleja pieza

También se ha contratado personal de ventas y aplicaciones en los EE.UU. y en Europa. Renishaw ha establecido también un módulo de fabricación en sus instalaciones de Woodchester, Gloucestershire, R.U., dedicado al ensamblaje y las pruebas de los kit para máquinas instaladas.

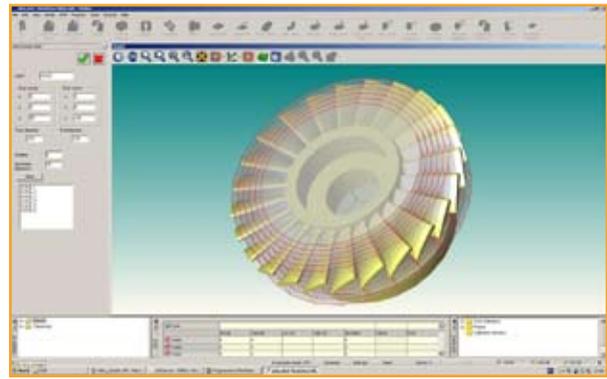
Este enfoque orientado a máquinas instaladas minimiza el tiempo empleado en las propias instalaciones, ya que el sistema se prueba previamente y se instala 'plug and play' en el momento de la entrega al cliente. Estas facilidades se están aplicando en las principales filiales de Renishaw en todo el mundo.

Los elementos del éxito

Renishaw puede ofrecer ahora tecnología punta para MMC instaladas en todos los aspectos, incluidos sensores, controles y software de metrología. El galardonado sistema de medición de 5 ejes REVO™ proporciona velocidades de medición sin precedentes, un tiempo de calibrado reducido y acceso flexible a funciones inigualables, mediante sistemas de sondas fijas o de cabezal indexado. Equipado con la tecnología más innovadora, REVO™ permite a los usuarios de MMC medir formas de piezas a la vez que aumentan el rendimiento de producción con menos intervención del operario. Con cambio programable de sensores y palpadores, los usuarios de REVO™ pueden automatizar incluso las tareas de medición más complejas. Es más, los futuros sensores REVO™, el primero de los cuales permitirá la medición del acabado de superficie en una MMC (disponible a finales de 2009), integrando por primera vez las actuales tareas de control de calidad, altamente manuales, en los procesos de inspección CNC.

Además de REVO™, los clientes de máquinas instaladas podrán elegir entre la extensa gama de sensores de disparo por contacto y exploración en continuo, montados en el cabezal indexado estándar del sector PH10. Con funciones de automatización como el cambio de sensores o palpadores, dispone de las máximas prestaciones para varias aplicaciones de medición. Con una plataforma común para el software y el control, los clientes que elijan estos sensores podrán realizar una transición rentable al sistema de medición de 5 ejes cuando lo necesiten.

El control universal UCC2 para MMC de Renishaw es el núcleo de Renishaw para MMC instaladas. Combinado con un amplificador servoalimentado Renishaw, permite un control de precisión hasta en cinco ejes con moción simultánea en máquinas de todos los tamaños. Proporciona además una interfaz centralizada para todos los sensores Renishaw, capaz de explorar datos de una superficie hasta 4.000 puntos por segundo. Incluye un sofisticado sistema de asignación de errores de máquina en formato abierto, que permite a los usuarios realizar su propio calibrado, con disponibilidad de compensación de temperatura.



Modelo CAD de un "blist" mostrando la trayectoria de medición

El UCC2 cumple muy oportunamente con el estándar I++ DME, que ofrece a los usuarios la libertad de utilizar cualquier software de metrología que disponga de un cliente I++.

Uno de esos programas de software es el nuevo paquete MODUS™ de Renishaw. Totalmente compatible con la gama completa de sensores, incluido el galardonado REVO™, MODUS™ proporciona una potente plataforma de medición de 5 ejes. Entre sus principales funciones se incluye: programación sin conexión para CAD con simulación completa y detección de colisiones en movimientos de 5 ejes; compatibilidad con formatos nativos DMIS; algoritmos matemáticos homologados; generación de informes completos de texto y gráficos; y salida flexible de datos de resultados. Basado en el reconocido software de metrología Metris Camio, MODUS™ ha sido desarrollado por el equipo de ingenieros contratado recientemente, y será mejorado para que incorpore las futuras innovaciones tecnológicas de Renishaw en sensores y controles

www.renishaw.es