

Renishaw utökar sitt utbud av AGILITY® 5-axlig teknologi multisensor CMM:er.

Renishaw, ett av världens ledande företag inom mät- och tillverkningssystem, erbjuder nu ett sortiment med AGILITY® koordinatmätmaskiner (CMM). Utbudet med AGILITY CMM:er har konstruerats och tillverkats för snabbhet, noggrannhet och baseras på Renishaws enastående anseende inom innovation i de mest krävande industribranscherna. Den är optimerad för Renishaw REVO® 5-axliga multisensorsystem och erbjuder helt nya funktioner för verkstadsgolvet.

Nathan Fielder, Renishaws produktchef för AGILITY CMM-serien förklarar: -”Vi tog det prisbelönta REVO 5-axliga multisensorsystemet och frågade oss själva: Hur kan vi förvandla den till en ännu bättre lösning för att uppfylla extremt höga krav från ledande spjutspetsföretag? Resultatet är AGILITY-serien – CMM:er som erbjuder fördelarna med REVO-multisensorsystem där de gör störst nytta; nära produktionsplatsen. Vi prövade och testade serien med AGILITY CMM:er som nu inkluderar maskiner för mätlaboratorier och erbjuder en plattform som är kapabel för att använda någon av våra sju dedikerade REVO-sensorer.”

Multisensor CMM:er gör det möjligt för tillverkare att utföra flera mätprocesser och rapportera resultatet på en enda enhet. Hela sortimentet med REVO-sensorer finns tillgängligt för AGILITY CMM-användare vilket inkluderar beröringskänsliga kontaktutlösta och skannings-, ytgrovhets-, temperatur-, ultraljudstjockleksprober och beröringsfria prober.

Maskinkonstruktionen är tillverkad av granit i kombination med anodiserad aluminium, vilket erbjuder enastående hållfasthet men samtidigt säkerställer tillförlitlig metrologi genom hela mätvolymen. Viktiga faktorer, t.ex. lagrens konstruktion och placering, kabelspårens innovativa konfiguration och friktionsfria linjära motorer, säkerställer en stabil och repeterbar plattform när REVO-systemet skannar med hög hastighet. Så få delar som vidrör varandra som möjligt förhindrar friktion och värmeinstabilitet, vilket även reducerar slitaget och underhållsbehovet. Det upphöjda och skyddade Y-axeldrivsystemet minimerar den rörliga konstruktionsvikten och förhindrar kontaminering.

Renishaws AGILITY S CMM:er för verkstadsgolvet erbjuder en extremt tillförlitlig och robust lösning för inspektioner av tillverkade detaljer i produktionsmiljöer, där ren luft och temperaturreglering inte kan garanteras. De finns tillgängliga med arbetsvolymer från 700 x 900 x 600 mm upp till 1600 x 2400 x 1200 mm (X x Y x Z), plus varianter med en upplyft arbetsvolym för att rymma palettladdningssystem eller roterande bord. Alla verkstadsgolvmodeller har upphöjda Y-axelstyrningar för ökad stabilitet och skydd mot luftburna föroreningar. Den större S-ramen har en konfiguration med dubbel drivning och dubbelskala y-axelkonfiguration.

AGILITY L-maskiner är konstruerade för metrologilaboratorier och utformade för ett temperaturintervall från 18 °C till 22 °C och erbjuder högprestanda, multisensor 5-axlig mätning i renrum. Konstruktionen med enkelsidig upplyft Y-axel med ett utfällbart ben, förbättrar tillgängligheten för manuell lastning av detaljer när automation inte krävs. AGILITY L-ramar finns tillgängliga med arbetsvolymer från 500 x 500 x 500 mm upp till 1600 x 3500 x 1200 mm (X x Y x Z).

AGILITY-serien med CMM:er kombinerar ett brett spektrum av teknologi och end-to-end-tillverkningskompetens som format Renishaws rykte inom innovation och kvalitet. Leigh Elsworthy, CMM kundservicechef påtalar: ”Förutom själva maskinramen har vi konstruerat och tillverkat probsystemet, pulsgivarna, maskinstyrenheten, de linjära motorerna, mätspetsarna, detaljfixtureringen, mätprogramvaran och till och med de laserbaserade mappnings- och verifieringssystemen. Renishaw har total kontroll över försörjningen, installationen och underhållet av CMM:er genom alla livscykler.”

Varje maskine felmappas och certifieras med hjälp av Renishaw laserkalibreringssystem. Endast certifierade installatörer utför installation och service med ett tillval för UKAS eller A2LA-ackreditering.

AGILITY CMM:er är även kompatibla med Renishaw Central, en kraftfull tillverkningsdataplattform, som möjliggör rapportering och processtyrning med sluten slinga på verkstadsgolvet. Renishaw Central använder dessa data för att identifiera avvikelser och automatiskt skicka korrigerande uppdateringar till respektive tillverkningsmaskiner.

För mer information om AGILITY CMM:er, se [www.renishaw.se/agility](http://www.renishaw.se/agility.)

**-SLUT-**