

**Les technologies de machines à mesurer tridimensionnelles (MMT) de Renishaw seront en démonstration à l’EMO d’Hanovre 2023**

À l’occasion de son 50ème anniversaire, Renishaw, fabricant leader mondial des systèmes de métrologie, présentera à l’EMO d’Hanovre 2023 des solutions innovantes de machines à mesurer tridimensionnelles (MMT) pour une fabrication optimisée.

Le système multipalpeur 5 axes REVO®, avec sa large gamme de palpeurs, sera notamment exposé. Ce système permet de basculer automatiquement entre le palpage continu, le déclenchement par contact, la mesure ultrason, le contrôle par vision et la mesure d’état de surface. La conception innovante du système REVO maximise les capacités de contrôle des MMT grâce à une technologie de mesure 5 axes brevetée.

En intégrant plusieurs palpeurs sur une seule et même machine MMT, le système REVO permet aux fabricants d’augmenter considérablement leur productivité et d’éliminer le besoin d’avoir recours à d’autres équipements de contrôle dédiés. Reposant sur une seule machine, cette solution permet d’éviter les retards et les risques de dommages liés au transfert des pièces entre plusieurs postes de contrôle. La réduction de la manutention et du déplacement des pièces minimise les rebuts, et optimise l’agencement de l’atelier, ce qui se traduit par une baisse de la consommation d’énergie.

La technologie 5 axes du système REVO offre une solution de contrôle à l’épreuve du temps aux fabricants des secteurs de l’aérospatiale, de l’automobile, de la médecine et d’autres industries. La synchronisation des mouvements trois axes de la MMT et des deux axes de la tête de mesure, minimise les erreurs dynamiques de la MMT à des vitesses de mesure très élevées. Elle permet également d’accéder aux entités des pièces hors de portée des systèmes traditionnels à 3 axes. Le système REVO permet donc de réduire considérablement le temps des cycles de contrôle, d’améliorer les cadences et de garantir la qualité des pièces.

En outre, la capacité de contrôle accrue permet aux fabricants d’améliorer leurs conceptions et de fabriquer des pièces plus complexes. Cette souplesse de contrôle permet de fabriquer des produits plus efficaces, plus performants et plus durables tout au long de la chaîne d’approvisionnement jusqu’au consommateur, comme c’est le cas pour les véhicules électriques (EV) et l’électronique grand public de pointe.

**Contrôle qualité dans l’atelier**

Le contrôle qualité évolue, passant de simples contrôles indirects à un investissement en temps beaucoup plus précieux, où les données sont utilisées pour affiner activement les limites de contrôle des procédés. La possibilité pour les équipements de contrôle de fonctionner à proximité des machines de fabrication dans un environnement d’atelier automatisé, permet non seulement de réduire les kilomètres parcourus par les pièces en usine, mais aussi de procéder à des ajustements en temps réel. Les technologies d’inspection 5 axes, souples et flexibles, constituent un outil puissant qui peut être réutilisé de façon répétée pour chaque nouvelle conception ou nouveau produit.

Le système REVO joue un rôle essentiel dans la mise en œuvre de ce mode de pensée novateur en atelier et peut faire partie intégrante de la création d’un procédé de fabrication plus rationalisé, plus efficace et plus rentable.

« Aujourd’hui, les fabricants tirent pleinement parti des nombreux avantages offerts par les technologies de contrôle 5 axes du système REVO. Cela va des cadences ultra-rapides avec réglages automatiques des machines-outils à la flexibilité d’effectuer plusieurs tâches de contrôle différentes, y compris d’état de surface. Et tout cela avec une seule configuration de CN sur une MMT en atelier », explique Gareth Tomkinson, Business Development Manager de Renishaw pour le Département Produits de comparaison et MMT.

**Logiciel de métrologie MODUS™ pour systèmes 5 axes REVO®**

Le logiciel est un élément fondamental de la solution de mesure 5 axes, et le logiciel de métrologie MODUS de Renishaw continue de montrer la voie en matière de contrôle industriel hautes performances, en fournissant une plateforme optimale pour la mise en œuvre du système de mesure multipalpeur REVO.

Le logiciel MODUS 1.12 apporte de multiples améliorations en termes de flexibilité et de convivialité aux capteurs REVO. Les utilisateurs peuvent bénéficier de nouvelles fonctionnalités puissantes grâce aux outils spécialisés de programmation ([MODUS Planning Suite](https://www.renishaw.fr/fr/modus-planning-suite--45491)) et de rapports (MODUS CHART).

En outre, le logiciel MODUS améliore la capacité de suivi de procédés en étant lié directement à la plateforme de connectivité et de données de fabrication Renishaw Central.Ceci facilite l’accès à toute une série de données systèmes et procédés des appareils Renishaw.

Pour plus d’informations sur les dernières solutions d’automatisation des procédés de Renishaw pour améliorer la productivité et assurer la pérennité de vos procédés, rendez-nous visite à l’EMO d’Hanovre 2023 du 18 au 23 septembre 2023, hall 6, stand B32.

Système de mesure 5 axes REVO (renishaw.fr)

**-FIN-**