

RTS 무선 공구 세팅 프로브



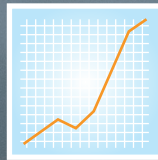
고속 및 정확도

기계에서 공구 세팅 및 공구
파손 검출



우수한

통신 기능



탁월한

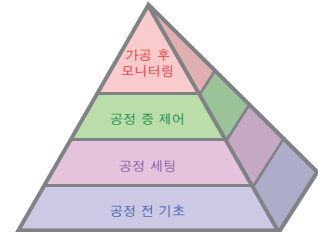
성능으로 불량률 감소와
수익성 개선



RTS – 혁신적 공정 제어

공정상의 오차를 근본부터 찾아내 작업 성과 개선

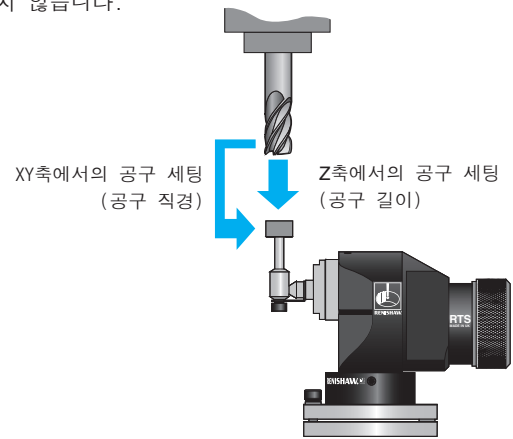
제조 공정에 수동운영 비율이 높을수록 오류 발생 위험도 커집니다. Renishaw 프로브를 사용한 자동 공정내 측정이 이와 같은 위험을 제거할 수 있도록 지원합니다. Renishaw RTS 무선 공구 세팅기는 다음과 같은 방법을 활용하여 생산 관리를 개선해 수익성을 높일 수 있도록 지원합니다.



공정 세팅

기계상 공구 세팅이 자동으로 이루어지므로 수동 세팅 작업이 필요치 않습니다.

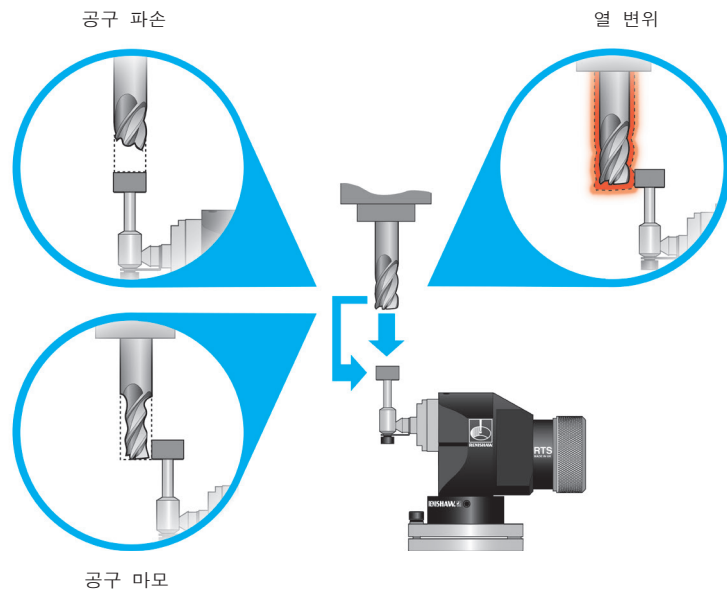
- 높이 오프셋 설정과 공구 길이가 공차 이내인지 확인
- 공구 크기 오프셋 설정을 위해 회전 시 직경 결정
- 공작 기계에서의 동적 오프셋 보정
- 수동 세팅 오류 및 데이터 입력 오류 제거
- 셋업 시간 단축, 품질 향상, 불량품 감소



공정내 제어

자동화된 공구 조건 모니터링

- 공정 능력 및 추적성 향상
- 가공 환경 및 기계 조건을 보정
- 공정 중 파손 공구 검출
- 비가동 시간과 불량률 감소
- 생산성과 수익성 증가

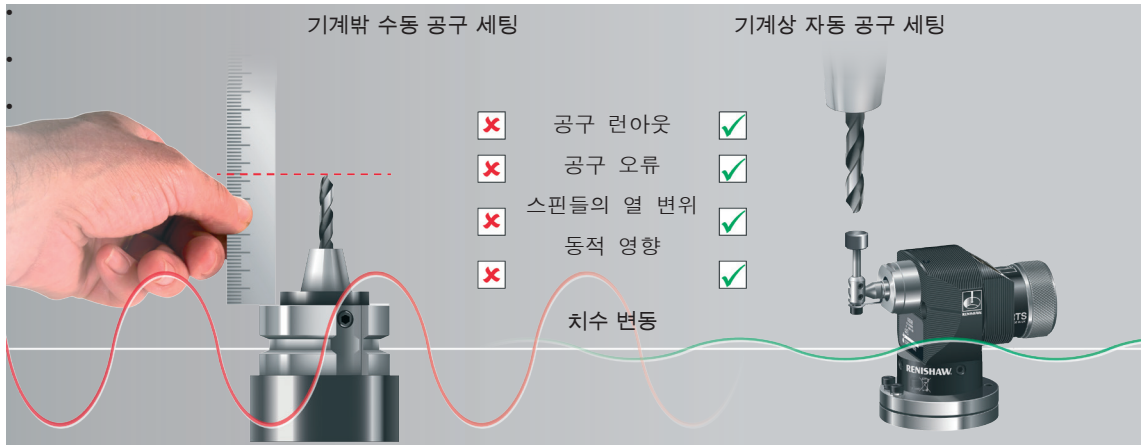


RTS – 단순한 공구 세팅 그 이상의 가치!

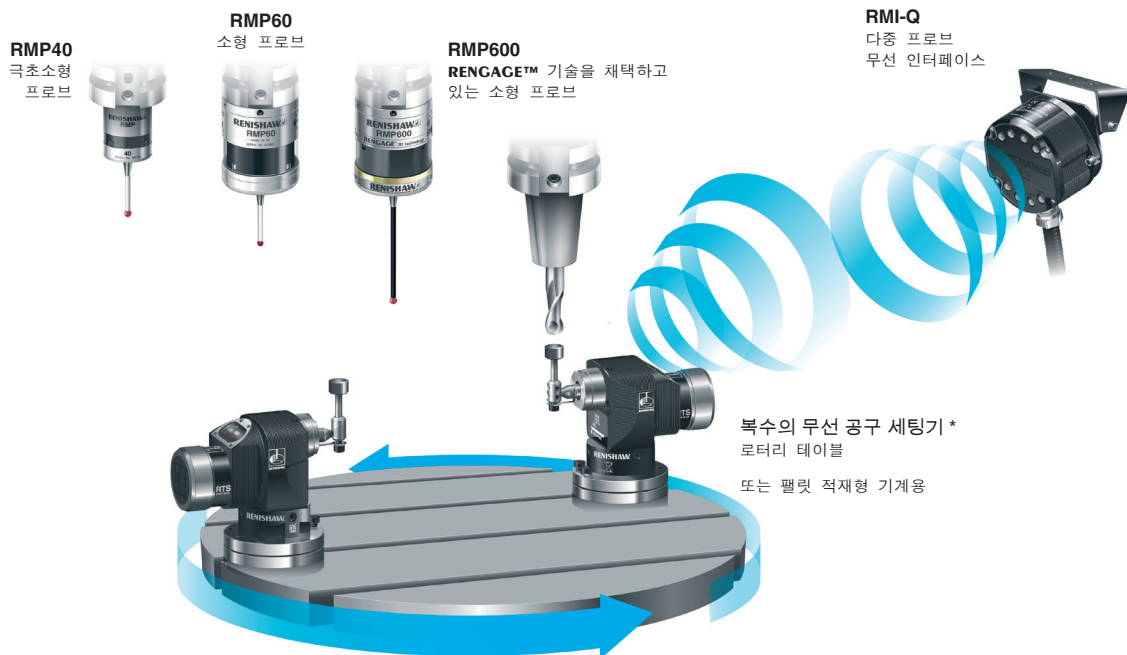
보다 빠르고 정확한 공구 세팅을 도와주는 Renishaw의 RTS는 상당한 공정내 이점을 추가로 제공하며 이해하기도 쉽습니다. 가공 공정 중 공구 크기 변화, 공구/홀더 런아웃 및 공구 파손 등 다양한 변수가 치수 정확도에 영향을 미칩니다.

Renishaw RTS 공구 세팅기의 특징:

- 가공 공정 중 변위 보정
- 실제 가공변수(예: 공구 마모)를 반영하도록 기계 컨트롤러 자동 업데이트
- 파손된 공구가 검출되면 자동으로 가동 중지
- 재작업, 클레임, 불량률 감소



RTS를 설치했을 때의 명백한 성능상 이점과 상업적 이점 외에도 RTS를 다른 Renishaw 무선 제품과 함께 사용하면 훨씬 더 큰 생산성 개선 효과가 있습니다.



* RTS는 2세대 Renishaw 무선 프로브입니다. 다른 Renishaw 프로브와의 호환성에 대한 자세한 사항은 RMI-Q 브로셔를 참조하십시오

안전하고 안정적으로 작동하도록 최적화된 RTS 및 RMI-Q

FHSS의 이점

옵티컬 시스템의 고성능에 덧붙여서, 큰 기계와 가시선 확보가 불가능한 환경에 맞는 신뢰할 수 있는 무선 솔루션을 제공합니다.

FHSS(Frequency Hopping Spread Spectrum, 주파수 도약 분산 스펙트럼)는 채널들 간에 주파수가 원활하게 이동할 수 있도록 지원하는 강력하고 검증된 기술입니다.

다른 프로토콜과 달리 Renishaw 제품은 Wi-Fi, Bluetooth, 마이크로파 등 다양한 무선 환경에서 별도의 조작 없이도 상황에 맞게 적절한 무선 기능으로 자동 전환됩니다.

2.4 GHz 주파수 대역 내에서 작동하는 RMI-Q는 대부분 주요 시장의 무선 규정을 준수합니다. 바로, 많은 수의 세계적인 기계 제조업체와 경험이 많은 사용자들이 Renishaw 제품을 선호하는 이유입니다.



사용의 용이성과 신뢰성

Renishaw의 Trigger Logic™을 사용하면 특정 분야에 맞게 프로브 모드 설정을 쉽고 빠르게 조정할 수 있습니다.

최고 등급의 재료로 제작된 Renishaw 프로브는 충격, 진동, 극한의 온도, 지속적인 액체 침투 등 열악한 작업 환경에서도 강력하고 안정적입니다.



Renishaw의 무선 통신 프로브와 연결된 RMI-Q는 전송 및 전력 최적화를 통해 까다로운 기계 작업장 환경에 요구되는 높은 안정성과 긴 배터리 수명, 우수한 성능을 제공합니다.

- 기계 작업장 규모에 관계없이 여러 Renishaw 무선 프로브를 안정적으로 동시에 사용할 수 있습니다
- 최대 4대의 2세대* 프로브 및/또는 공구 세팅기를 하나의 RMI-Q에 결합합니다
- 다른 무선 소스의 간섭이 무시할 만한 수준이므로 일관되고 신뢰할 수 있는 성능이 유지됩니다
- 잘 관리되는 무선 환경이 필요하지 않습니다
- Renishaw 프로브에는 시중에서 쉽게 구할 수 있는 “일반” 배터리가 사용됩니다

* 2세대 무선 프로브는 'Q' 기호가 있어 쉽게 구분이 가능합니다.

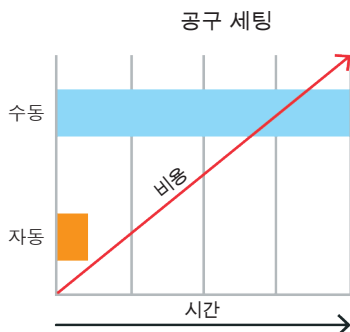
자세한 사항은 RTS 데이터 시트 H-5646-8200을 참조하십시오.

공구 세팅의 특징...

보다 안정적이고 정확하게 금속을 가공하는 데 최적화된 공작 기계는 생산성과 수익, 경쟁 우위를 빠르게 극대화합니다.



Renishaw RTS 공작물 세팅 프로브를 사용한 자동 공작물 세팅은 수동 방식보다 최대 10배 이상 빠르므로 사용 즉시 상당한 원가 절감 효과를 거둘 수 있습니다.



불량품과 재작업은 생산성과 수익을 감소시킵니다. Renishaw RTS 공작물 세팅 프로브는 “처음부터 제대로 된” 부품 제조로 불량 감소와 수익성 증가를 보장합니다.

RTS의 주요 특징

- 다양한 공작 기계에서 공구 길이와 직경을 빠르게 측정
- 제약 없는 기계 이동과 간편한 설치를 지원하는 무선 방식
- 빠르고 간편한 셋업을 도와주는 Trigger logic™
- FHSS(Frequency Hopping Spread Spectrum, 주파수 도약 분산 스펙트럼) 사용을 통한 무간섭 송수신 제공
- 국제적으로 공인된 2.4 GHz 주파수 대역 - 모든 주요 시장의 무선 전파 규정 준수.

... Renishaw가 선도합니다

계측 솔루션 부문의 세계적인 기업 Renishaw는 1970 년대에 접촉식 프로브를 발명했습니다.

Renishaw는 수 십년간 자체 제조 경험과 함께, 개발에 대한 투자 및 고객 중심 경영으로 혁신적이고 탁월한 성능을 갖춘 제품을 공급해 왔습니다.



Renishaw 정보

Renishaw 는 오랜 기간 동안 제품 개발 및 제조 부문의 혁신과 함께 엔지니어링 기술을 선도하는 세계적 기업입니다. 1973 년 설립된 이후 공정 생산성을 개선하고 제품의 품질을 향상시키고 비용대비 효율이 높은 자동화 솔루션을 제공하는 최첨단 기술 제품을 공급해왔습니다.

전세계 자회사와 유통망을 통해 고객들에게 탁월한 서비스와 지원을 제공하고 있습니다.

다음과 같은 제품을 생산/공급 합니다:

- 디자인, 프로토타이핑 및 생산에 다양하게 적용되는 적층 가공과 진공 주조 기술
- 덴탈, CAD/CAM, 스캐닝 시스템과 덴탈 구조의 공급
- 고정밀 리니어, 앵글 및 로터리 위치 피드백용 엔코더 시스템

CMM (co-ordinate measuring machines) 및 게이지 시스템용 고정치구

- 가공된 부품의 비교 측정을 위한 게이지 시스템
- 극한의 환경에서 사용하기 적합한 고속 레이저 측정 및 측량 시스템
- 기계의 성능 측정 및 캘리브레이션용 레이저 및 볼바 시스템
- 신경외과 분야용 의료 장비

CNC 공작 기계의 공작물 셋업, 공구 셋팅 및 검사용 프로브 시스템 및 소프트웨어

- 비파괴 소재 분석용 라만 분광기 시스템

CMM 측정용 센서시스템 및 소프트웨어

CMM 및 공작기계 프로브용 스타일러스

연락처 정보는 www.renishaw.co.kr/contact 를 참조하십시오.



레니쇼 (Renishaw)는 출판일 당시의 본 문서의 정확성에 최선을 다했지만, 그에 대한 보증이나, 향후 어떠한 방식으로든 발생될 수 있는 오류에 대한 책임을 지지 않습니다. RENISHAW는 어떠한 상황에서도 본 안내서의 부정확성에 대하여 어떠한 책임도 지지 않습니다.

© 2016 Renishaw plc. All rights reserved.

Renishaw는 예고 없이 사양을 변경할 수 있는 권리를 보유합니다. RENISHAW 로고에 사용된 RENISHAW와 프로브 엠블럼은 영국과 기타 국가에서 Renishaw plc의 등록 상표입니다. apply innovation과 레니쇼 제품 및 기술에 적용된 명칭은 Renishaw plc 및 지사의 등록 상표입니다.

이 문서에 사용된 모든 상표 이름과 제품 이름은 해당 소유주의 상호, 상표 또는 등록 상표입니다.



H - 5646 - 8304 - 02

부품 번호: H-5646-8304-A

발행일: 10.2016