

Renishaw élargit sa gamme de MMT AGILITY® à technologie multicapteur 5 axes.

Renishaw, leader mondial des systèmes de mesure et de fabrication, propose désormais une gamme élargie de machines à mesurer tridimensionnelles (MMT) AGILITY®. La gamme de MMT AGILITY a été conçue et fabriquée pour garantir à la fois rapidité et précision, en s’appuyant sur le savoir-faire inégalé de Renishaw en matière d’innovation dans les secteurs industriels les plus exigeants. Elle est optimisée pour le système multicapteur 5 axes REVO® de Renishaw et confère de nouvelles capacités à l’atelier.

Nathan Fielder, Responsable produit Renishaw pour la gamme de MMT AGILITY, explique : « En partant du système multicapteur reconnu 5 axes REVO, nous nous sommes demandé comment améliorer encore davantage cette solution pour répondre aux exigences des fabricants les plus exigeants. La gamme AGILITY est le résultat de cette réflexion : des MMT qui offrent les avantages du système multicapteur REVO là où ils sont les plus importants, c’est-à-dire à proximité du point de fabrication. La gamme éprouvée et testée de MMT AGILITY comprend désormais des machines destinées aux laboratoires de mesure, offrant de hautes performances sur tous les capteurs REVO ».

Les MMT multicapteurs permettent aux fabricants d’effectuer plusieurs types de mesure et de communiquer les résultats sur une seule machine. Les utilisateurs des MMT AGILITY bénéficient de la gamme complète de capteurs REVO, qui comprend des palpeurs pour scanning et à déclenchement par contact, des palpeurs de rugosité, des sondes de température, des palpeurs de mesure d’épaisseur par ultrasons et des palpeurs sans contact.

La structure de la machine combine à la fois le granit et l’aluminium anodisé pour offrir une résistance, et une stabilité excellente tout en garantissant une métrologie précise dans tout le volume de mesure. Des éléments essentiels tels que : La conception et l’emplacement des guidages, l’agencement innovant des chemins de câbles, les moteurs linéaires sans frottement, garantissent une plateforme stable, et répétable, lorsque le système REVO scanne à grande vitesse. Un minimum de pièces en contact évite les frottements et l’instabilité thermique, tout en réduisant l’usure et les besoins d’entretien. Le système d’entraînement de l’axe Y, surélevé et protégé, minimise la masse structurelle en mouvement et évite les risques de contamination avec l’environnement extérieur.

Les MMT AGILITY de Renishaw constituent une solution très précise et robuste pour le contrôle des pièces fabriquées dans un environnement de production où pureté de l’air et contrôle de la température ne peuvent être garanties. Elles sont disponibles avec des volumes de travail allant de 700 x 900 x 600 mm à 1600 x 2400 x 1200 mm (X x Y x Z), ainsi que des variantes avec un volume de travail surélevé pour accueillir des systèmes de chargement de palette ou des tables rotatives. Tous les modèles pour atelier disposent de guides d’axe Y surélevés pour une stabilité et une protection accrue contre les contaminants en suspension dans l’air. Les cadres S de plus grande taille sont dotés d’une configuration à double entraînement et à double échelle en Y.

Les machines AGILITY L, conçues pour les laboratoires de métrologie, permettent d’effectuer des mesures multicapteurs 5 axes de hautes performances en salle blanche, dans une plage de température comprise entre 18 °C et 22 °C. La conception monobloc surélevée de l’axe Y avec colonne stabilisatrice accroît l’accessibilité pour le chargement manuel des pièces lorsque l’automatisation n’est pas nécessaire. Les cadres AGILITY L sont disponibles avec des volumes de travail allant de 500 x 500 x 500 mm à 1600 x 3500 x 1200 mm (X x Y x Z).

La gamme de MMT AGILITY combine un large éventail de technologies et d’expertise de fabrication qui ont fait la réputation de Renishaw en matière d’innovation et de qualité. Leigh Elsworthy, Responsable Assistance clients MMT, explique : « Outre la structure de la machine, nous concevons et fabriquons le système de palpage, les codeurs, le contrôleur, les moteurs linéaires, les stylets, les bridages, le logiciel de mesure, ainsi que les systèmes laser de cartographie et de contrôle. Renishaw a la maîtrise totale de la fabrication, de l’installation et de l’entretien de la MMT pendant toute sa durée de vie ».

Chaque machine est calibrée et certifiée à l’aide de systèmes de calibration laser de Renishaw. L’installation et l’entretien sont assurés uniquement par des installateurs certifiés UKAS ou A2LA.

Les MMT AGILITY sont également compatibles avec Renishaw Central, une puissante plateforme de données de fabrication qui permet de créer des rapports et d’effectuer un contrôle de procédé en boucle fermée en atelier. Renishaw Central utilise les données de mesure pour identifier les écarts et envoyer automatiquement des mises à jour de correction aux machines de fabrication appropriées.

Pour plus d’informations sur les MMT AGILITY, rendez-vous sur [www.renishaw.fr/agility](http://www.renishaw.fr/agility)

**-FIN-**