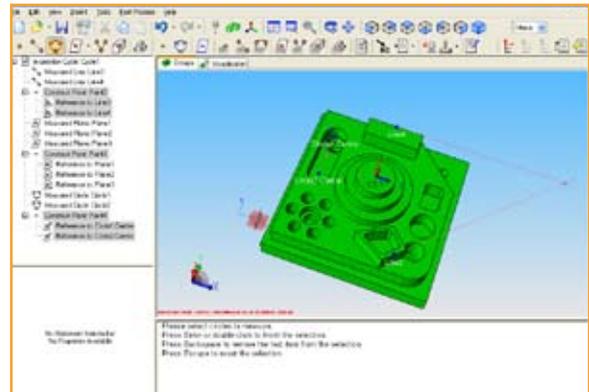


Renishaw amplía las posibilidades del proceso de mecanizado creativo con el nuevo desarrollo de varios ejes para su software de sonda Productivity+™

La medición en máquinas-herramienta de varios ejes está preparada para dar un gran salto hacia delante con la introducción del nuevo paquete de software de sonda para PC Productivity+™ de Renishaw. Una mejora clave es la nueva opción para varios ejes que permite una mayor creatividad y eficiencia en los procesos de mecanizado, que apoyados por las sondas de contacto de tecnología 3D Rengage™ de Renishaw y las nuevas sondas de radio ultracompactas, proporciona a los ingenieros de proceso y a los operarios una gama más amplia de soluciones adaptables al proceso.

Las máquinas-herramienta de varios ejes añaden nuevas dimensiones a las posibilidades de mecanizado, y el software para PC Productivity+™ permite a los usuarios aprovechar todas las ventajas de los movimientos multi-dimensionales de la sonda. Desde el momento en que un componente se carga por primera vez, el software Productivity+™ puede utilizarse para llevar a cabo pruebas lógicas sobre la pieza para confirmar que la configuración es la correcta, y después actualizar con precisión los parámetros del proceso antes de que comience el mecanizado. Después, durante la operación de mecanizado, puede utilizarse para el ajuste fino de las variables de la máquina, tales como las compensaciones de trabajo, o para tomar decisiones durante el proceso, de acuerdo con las condiciones exactas encontradas en la máquina. De manera sencilla, Productivity+™ ayuda a adaptar los procesos de mecanizado a las variaciones naturales.



La opción para varios ejes Productivity+™ será presentada en la feria EMO 2009 como una evaluación gratuita para nuevos clientes y suscriptores de contratos de mantenimiento que utilicen configuraciones que incorporen hasta dos ejes giratorios montados en la mesa de la máquina. Como afirma Derek Marshall, Director de software para máquinas-herramienta de Renishaw, “queremos impulsar el uso creativo de la inspección por parte de nuestros usuarios, de modo que les invitamos a que prueben esta nueva funcionalidad y los beneficios que puede proporcionar”. Con el tiempo, la tecnología se extenderá para incorporar los beneficios del control de procesos a una amplia gama de configuraciones de máquina.

Marshall continúa diciendo: “Impulsar la innovación y la creatividad en los procesos de mecanizado es lo que hace Productivity+™, de modo que también presentaremos una amplia gama de prestaciones en la feria EMO de Milán, como las “Macros personalizadas” que permiten integrar los programas de macros existentes o de lógica compleja en el código de Productivity+™, además de una mayor ampliación de la capacidad de las poderosas funciones incluidas en el software”. A pesar de estas crecientes y poderosas habilidades, el código Productivity+™ puede ejecutarse completamente en un controlador de máquina-herramienta sin necesidad de un PC externo o de un servidor, de manera que los jefes de taller puedan mejorar sus procesos con seguridad, sin necesidad de hardware adicional y sin tener que preocuparse por los problemas de comunicación inherentes en otros sistemas.

Los componentes fabricados en máquinas-herramienta de varios ejes demandan unos altos niveles de precisión en cada una de las direcciones de medida, y esto es lo que proporciona la tecnología 3D de galgas de esfuerzo Rengage™ de Renishaw. Utilizando un mecanismo de sensores de detección patentado y un avanzado sistema electrónico, tanto la sonda de contacto OMP400 como la RMP600 permiten alcanzar precisiones en 3D por debajo de una micra en superficies contorneadas, incluso con los palpadores más largos.

De especial interés para usuarios de máquinas de varios ejes es la sonda de contacto RMP600, que emplea la radio-transmisión de salto de frecuencias de espectro amplio (FHSS) de calidad demostrada de Renishaw para las señales de la sonda. Esto permite que la sonda funcione incluso cuando esté completamente fuera del campo de visión del receptor de señal, circunstancia bastante común en el mecanizado de varios ejes. La RMP600 también incorpora una innovadora función "Auto-Reset" capaz de compensar las fuerzas del palpador, producidas por los cambios en la orientación de la sonda, que pueden provocar un disparo falso de la sonda. Esta función permite que la sonda funcione de manera eficiente incluso en máquinas de cabezal oscilante. Al ser la primera sonda de galgas de esfuerzo en combinar la radio-transmisión, la tecnología 3D Rengage™ y la tecnología Auto-Reset, la RMP600 es la compañera ideal para el mecanizado preciso en varios ejes.

Combinando la precisión en varios ejes de la línea de productos 3D Rengage™ con los beneficios del control de procesos creativo que proporciona el software para PC Productivity+™, los usuarios de máquinas-herramienta encontrarán más fácil que nunca la medición durante el proceso, ganando en eficiencia y eliminando los errores de mecanizado.

La gama de software de medida y de control de procesos de Renishaw para máquinas-herramienta CNC sirve para todas las aplicaciones de inspección de máquinas-herramienta, desde resolver los problemas de control de procesos por medio del paquete Productivity+™, hasta la medición (de tipo MMC) y verificación en máquina con la familia de software Renishaw OMV. Para obtener más información acerca de la gama de sistemas de sonda líderes en el mercado de Renishaw y del software para máquinas-herramienta CNC, visite www.renishaw.es/mtp

