#

**Renishaw stellt weitere Produktneuheiten auf der EMO Hannover 2011 vor**

Renishaw, weltweit führender Hersteller von Produkten für die industrielle Messtechnik, kündigt für die EMO Hannover, die in der Zeit vom 19. - 24. September in Deutschland stattfindet, weitere Produktneuheiten an. Vorgestellt werden u. a. taktlile Messtaster und Softwaresysteme zur Unterstützung der Prozessüberwachung auf CNC-Werkzeugmaschinen sowie ein neuer Messtaster für Oberflächenmessungen auf Koordinatenmessgeräten (KMGs).

Diese neuen Metrologieprodukte werden neben anderen wichtigen Neuheiten, die bereits angekündigt wurden, vorgestellt. Dazu gehören beispielsweise eine grundlegend neue Alternative zu herkömmlichen Messvorrichtungen, ein neues Sortiment an Fertigungstechnologien nach dem Schichtaufbauverfahren und ein 5-Achsen Messtaster für KMGs.

**Neue Version der PC-basierten Mess-Software für Bearbeitungszentren**

Besucher der EMO 2011 werden sich von Productivity+™ überzeugen lassen können, einer einmaligen Softwarelösung zur Integration von Mess- und Prozesssteuerungsfunktionen in CNC-Bearbeitungsprogrammen. Productivity+ bietet wesentliche Vorteile gegenüber herkömmlichen Verfahren: Das manuelle Einfügen von Messzyklen in G-Befehle erübrigt sich. Merkmale werden stattdessen per Mausklick aus importierten Solidmodellen über eine Bedieneroberfläche ausgewählt, die CAM-Anwendern sofort vertraut ist.

Mit der ab Herbst 2011 verfügbaren Productivity+™ Version 1.90 baut die bislang leistungsstärkste Software, die für Messungen auf der Maschine zur Kontrolle der Bearbeitungsprozesse erhältlich ist, auf der vorhandenen Funktionsvielfalt und Flexibilität auf. Sie beinhaltet weitere Funktionen für konstruierte Anweisungen, optimierte Mehrachsenunterstützung, verbesserte Protokollfunktionen und zusätzliche Sondermakro-Optionen.

Neuer Taster für Rauheitsmessung auf KMGs

Renishaw hat sein revolutionäres REVO® 5-Achsen-Mess-System um eine neue Messtasteroption erweitert, mit der jetzt zum ersten Mal eine in die KMG-Messroutine vollintegrierte Rauheitsmessung ermöglicht wird. Mit einer Messleistung von 6,3 bis 0,05 Ra ist der SFP1 derzeit einzigartig und macht den Einsatz von handgeführten Messgeräten oder das Umlagern des Teils auf kostspielige Spezialmaschinen überflüssig. Er reduziert Personalkosten und Inspektionszeiten. Besucher der EMO Hannover werden eine Vorstellung davon bekommen, wie KMG-Anwender jetzt automatisch zwischen dem Scannen von Werkstücken und dem Messen der Oberflächenbeschaffenheit wechseln können und es möglich ist,dass alle Analyseergebnisse in einem einzigen Messprotokoll angezeigt werden.

Ausführliche Informationen zu den Messtechnik-Produkten von Renishaw erhalten Sie unter www.renishaw.de

Ende