

Renishaw erweitert seine Baureihe der AGILITY® Multisensor-KMGs mit 5-Achsen-Technologie

Renishaw, ein weltweit führender Hersteller von Mess- und Fertigungssystemen, und bietet nun seine AGILITY® Koordinatenmessgeräte (KMGs) in weiteren Varianten an. Die AGILITY KMG-Baureihe wurde im Hinblick auf Geschwindigkeit und Genauigkeit entwickelt und konstruiert und baut auf Renishaws unübertroffenen Ruf in den anspruchsvollsten Industriezweigen auf. Sie ist für Renishaws REVO® 5-Achsen-Multisensor-System optimiert und erweitert die Kapazität im Fertigungsbereich.

Nathan Fielder, Renishaws Produktmanager für die AGILITY KMG-Baureihe, erklärt: „Wir betrachteten das preisgekrönte REVO 5-Achsen-Multisensor-System und fragten uns, wie wir diese Lösung noch weiter optimieren können, um die anspruchsvollen Anforderungen der High-End-Hersteller zu erfüllen. Das Ergebnis sind die KMGs der AGILITY Baureihe – sie bieten die Vorteile des REVO-Multisensor-Systems da, wo es wirklich darauf ankommt: in Fertigungsnähe. Die bewährte Palette der AGILITY KMGs umfasst nun auch Geräte für das Messlabor, die einen hohen Durchsatz bieten und jeden der sieben speziellen REVO-Sensoren verwenden können.“

Die Multisensor-KMGs ermöglichen Herstellern die Durchführung mehrerer Messprozesse und die Protokollierung der Messergebnisse auf nur einem Gerät. Anwendern eines AGILITY KMGs steht die gesamte Palette der REVO-Sensoren zur Verfügung: berührend-schaltende, scannende, Rauheits-, Temperatur-, mit Ultraschall messende und berührungslose Messtaster.

Die Maschinenstruktur besteht aus Granit in Verbindung mit eloxiertem Aluminium. Sie bietet hervorragende Robustheit und Stabilität und liefert genaue Messergebnisse im gesamten Messvolumen. Kritische Elemente wie Lagerdesign und -position, die innovative Konfiguration der Schleppketten und die reibungsfreien Linearmotoren stellen sicher, dass eine stabile und wiederholgenaue Plattform gegeben ist, wenn das REVO-System mit hoher Geschwindigkeit scannt. Durch minimalen Kontakt werden Reibung und thermische Instabilität in den Maschinenkomponenten verhindert. Dies reduziert den Verschleiß und Wartungsaufwand. Der angehobene und geschützte Y-Achsenantrieb über dem Arbeitsbereich reduziert dynamische Effekte, die entstehen, wenn die KMG-Achsen verfahren werden. Zudem schützt er vor Verschmutzung.

Renishaws KMGs der Baureihe AGILITY S liefern eine sehr genaue und robuste Lösung für die Prüfung von Fertigungsteilen in einer Produktionsumgebung, in der weder eine reine Luft noch eine geregelte Temperatur garantiert werden können. Sie werden mit folgenden Arbeitsbereichen angeboten: 700 x 900 x 600 mm bis zu 1600 x 2400 x 1200 mm (X x Y x Z), sowie in Varianten mit angehobenem Arbeitsbereich, um Raum für Werkstückbeladungssysteme oder Drehtische zu schaffen. Alle Modelle für die Fertigungsumgebung sind mit erhöhten Y-Achsenführungen ausgestattet, um mehr Stabilität und Schutz vor Verschmutzung zu bieten. Die größeren S-Modelle verfügen über eine Doppelantrieb-/Wegmess-Konfiguration in der Y-Achse.

Die für das Messlabor entwickelten AGILITY L KMGs sind für einen Temperaturbereich von 18 °C bis 22 °C vorgesehen und bieten leistungsstarke Multisensor 5-Achsen-Messungen in Reinräumen. Die einseitig angehobene Y-Achsen-Konstruktion mit Zusatzsäule erweitert die Zugänglichkeit für die manuelle Beladung, falls eine Automation nicht notwendig ist. AGILITY L Rahmen werden mit folgenden Arbeitsbereichen angeboten: 500 x 500 x 500 mm bis zu 1600 x 3500 x 1200 mm (X x Y x Z).

KMGs der AGILITY Baureihe verbinden die breite Auswahl an Technologien und das umfassende Fachwissen, die Renishaws Innovations- und Qualitätsimage begründet haben. Leigh Elsworthy, KMG-Kundenserviceleiter, erklärt: „Neben dem KMG-Grundkörper selbst, werden auch das Messsystem, die Encoder, Maschinensteuerungen, Linearmotoren, Taster, Spannmittel für Werkstücke, die Messsoftware und sogar die laserbasierten Mapping- und Prüfsysteme von uns entwickelt und hergestellt. Renishaw hat die volle Kontrolle über die Lieferung, Installation und Wartung des KMGs während seiner gesamten Betriebsdauer."

Mit unseren Laserkalibriersystemen wird jede Maschine auf Fehler geprüft und zertifiziert. Für die Installation und den Service werden nur zertifizierte Techniker, auf Wunsch mit UKAS- oder A2LA-Akkreditierung, eingesetzt.

AGILITY KMGs sind außerdem mit Renishaw Central kompatibel, unserer leistungsfähigen Fertigungsdaten-Plattform zur Berichterstellung und automatisierten Prozessregelung in der Produktionsumgebung. Renishaw Central nutzt Messdaten, um Abweichungen zu erkennen und automatisch aktualisierte Korrekturwerte an die betreffenden Produktionsmaschinen zu senden.

Weitere Informationen zu AGILITY KMGs erhalten Sie unter [www.renishaw.de/agility](http://www.renishaw.de/agility)

**-ENDE-**