**Nyheter från Renishaw**

**Nytt system möjliggör inställning av flera verktyg och inspektionsmätprober på CNC-maskiner**

Renishaw har lanserat betydande nyheter i mätsystem med radiosignaler, inklusive ett gränssnitt som möjliggör flera mätprobinstallationer på en och samma verktygsmaskin, och en ny kompakt verktygsinställningsprob med radiosignalöverföring, idealisk för större maskiner.

Det nya radioöverföringsgränssnittet RMI-Q gör det möjligt att använda upp till fyra separata verktygsinställningar eller spindelmätprober på en och samma CNC-maskin, vilket gör systemet till ett utmärkt val för CNC-fleroperationsmaskiner, eller maskiner med rundmatande bord eller dubbla paletter. RMI-Q integreras lätt med många olika fleroperationsmaskiner och CNC-fräsar, så att användarna kan dra nytta av alla fördelar i Renishaws mätprobsystem, inklusive kabellös automatiserad verktygsmaskinsinställning, avkänning av verktygsbrott, detaljuppsättning och detaljkontrollfunktioner.

Systemet kan fås med en mängd olika mätprobkonfigurationer. Den vanligaste är Renishaws verktygsinställare RTS med Renishaws inspektionsprob RMP60, eller någon annan kompatibel spindelmonterad beröringsmätprob med radioöverföring, t ex RMP40 eller RMP600. Dessa väljs efter användarens specifika tillämpningskrav.

Nya RMI-Q används för att aktivera antingen den spindelmonterade beröringsproben eller den bordsmonterade verktygsinställningsproben, och indikerar den aktiverade enheten visuellt. Precis som hos den nya RTS-kontaktproben för verktygsinställning har vi även här använt FHSS-radioöverföring (Frequency Hopping Spread Spectrum) på 2,4 GHz. Systemet är avsett att passa regelverken för radiosändningar i hela världen, så att driften kan fortsätta oavbrutet i allt mer aktiva radiomiljöer.

Systemet passar tillämpningar med hinder i synfältet mellan mätproben och mottagaren, och sändningsområdet upp till 15 m gör systemet särskilt lämpligt för stora maskiner. RMI-Q har alla funktioner hos Renishaws välbeprövade RMI-gränssnitt, plus extrafunktioner inklusive möjligheten att använda ett enkelt makro för att styra alla berörda mätprober via gränssnittet i en enda operation.

Måttnoggrannheten vid maskinbearbetningsprocesser beror på ett antal variabler, inklusive: verktygstorlekens avvikelse, verktygets/verktygshållarens kast och verktygsbrott. Renishaws nya RTS-kontaktprob för verktygsinställning kan kompensera för variationer under bearbetningsprocessen samt uppdatera styrenheten automatiskt efter faktiska effekter, som t.ex. verktygsslitage. Dessutom kan processer stoppas automatiskt vid upptäckt av verktygsbrott. Detta ger användarna betydande fördelar genom att minska mängden omarbetningar, eftergifter och kassationer.

Den nya RTS-kontaktproben för verktygsinställning är en robust, kompakt och kabelfri produkt som inte begränsar bordets rörlighet. Signalerna från mätproben skickas via radio, vilket gör systemet idealiskt för maskiner där fri sikt kan vara ett problem oavsett storlek. Systemet är också lämpligt för maskiner som har dubbla paletter eller rundmatande bord där det tidigare har inneburit problem att använda ställutrustning med kablar.

RTS-enheten drivs av två vanliga AA-batterier och har ordentligt förlängd batteritid. RTS kan användas tillsammans med upp till tre andra radioprober med RMI-Q-produkt.

**-Slut-**