Messtaster RENISHAW

Produktivität | Präzision

Baureihe

H | F | C | HF | MCH | MCH-C | MC | MCi | MCP-H | MCS | BEA

Steuerung

FANUC | SIEMENS Powerline | SIEMENS Solutionline | uni-Pro 90

Qualitätssicherung im laufenden Fertigungsprozess spart umständliche und langwierige Korrekturschleifen, denn sie zeigt Fehler direkt dort auf, wo sie entstehen. Der Messtaster RENISHAW kontrolliert die Werkstücke noch im Arbeitsraum auf präzise Bearbeitung und gibt die Messwerte zur Korrektur an die Steuerung weiter.

Eigenschaften

- Vermessen von Bohrungen und Flächen mit anschließender automatischer Korrektur in der Steuerung (Nullpunktverschiebung, Werkzeugkorrektur)
- Erkennung unzulässiger Vorbedingungen (z. B. Bohrung nicht vorhanden)
- Erfassung der Maß- und Lagetoleranzen des Werkstücks
- Verfügbar in Infrarottechnik oder Funktechnik
- OMP60 = Infrarotmesstaster, mit Standartgenauigkeit
- OMP600 = Hochgenauer Infrarotmesstaster
- RMP60-Q = Funkmesstaster mit Standartgenauigkeit
- RMP60-QE = Funkmesstaster mit Standartgenauigkeit
- RMP600-QE = Hochgenauer Funkmesstaster
- MultidirektionalAntasten aus allen Richtungen, ohne Spindel zu orientierenKomplettkoffermit Messtaster, Tastereinsatz, Werkzeugaufnahme, Kühlmittelrohr

Vorteile

- Mehr Prozesssicherheit: keine langen Prozessunterbrechungen wegen aufwendiger Fehlersuche, kontinuierliche Qualitätskontrolle
- Mehr Maschinensicherheit: Absicherung der Maschine bei mannloser Fertigung
- Mehr Präzision: direkte Fehlererkennung und automatische Korrektur

Voraussetzungen

- Messtaster-Interface Renishaw