

**Renishaw dévoile le nouveau « calibreur » multi-axe XM-60**

Renishaw, leader mondial en matière de métrologie, présentera son nouveau « calibreur » multi-axe XM-60 à EMO Hannover 2017. Le XM-60 est capable de mesurer les six degrés de liberté à partir d’un seul montage et selon n’importe quelle orientation pour les axes linéaires. Il offre une amélioration significative en termes de simplicité et de gain de temps par rapport aux techniques de mesure laser classiques. Les visiteurs du stand Renishaw à EMO Hannover 2017, (hall 6, stand B46) qui aura lieu en Allemagne du 18 au 23 septembre, pourront y découvrir le XM-60.

Face à l’augmentation des exigences en matière de tolérances de pièce, les fabricants sont désormais tenus de tenir compte de toutes les sources d’erreur machines produisant des pièces, qu’il s’agisse d’erreurs angulaires, linéaires et de rectitude. Le système XM-60 saisit l’ensemble de ces erreurs en une seule configuration. Conçu pour le marché de la machine-outil, le « calibreur » multi-axe XM-60 vient compléter la gamme des produits de calibration Renishaw qui comprend déjà l’interféromètre laser XL-80, le rotary XR20-W et le Ballbar sans fil QC20-W. Le système XM-60 utilise le compensateur d’environnement XC-80 pour compenser les conditions atmosphériques ambiantes.

Le « calibreur » XM-60 est doté d’un système haute précision qui intègre une technologie brevetée de mesure optique du roulis et un système de source à fibre optique. La source laser Hélium – Néon (He-Ne) est donc déportée de l’unité de comptage réduisant ainsi les effets thermiques au point de mesure. Elle peut être montée directement sur la machine - sur le côté, la tête en bas ou même sur le dos - ce qui est particulièrement avantageux dans les zones où l’accès à la machine s’avère difficile.

La réduction des incertitudes de mesure est primordiale pour chaque utilisateur. Le « calibreur » XM-60 Renishaw est conçu pour mesurer directement les erreurs machine, ce qui réduit les inexactitudes pouvant résulter de calculs mathématiques complexes intervenant dans certaines autres techniques de mesure. La mesure directe fait de la comparaison avant et après les réglages machine, une tâche rapide et simple, avec les programmes de mesure existants des utilisateurs de laser XL-80. Le récepteur du XM-60 à technologie Bluetooth™ est alimenté par des batteries rechargeables, évitant ainsi les mouvements de câbles durant l’acquisition qui pourraient causer des inexactitudes ou créer une rupture du faisceau laser pendant la mesure.

La performance de chaque « calibreur » multi-axe XM-60 est traçable selon les normes internationales et chaque unité est aussi certifiée avant expédition. Les utilisateurs auront la certitude que leur système fournira la précision spécifiée jour après jour, là où elle importe et sur le lieu de travail.

Le « calibreur » multi-axe XM-60 Renishaw est fourni dans une mallette robuste de la marque Peli™, dotée de logements pour les accessoires et le kit de compensation XC-80. Cette mallette est conçue pour assurer un rangement en toute sécurité et le transport du système laser. Dans de nombreuses applications, l'unité laser peut rester dans la mallette lors de la mesure, simplifiant la mise en place. Un kit de fixation est disponible en option pour vous aider à monter le XM-60 sur machine, il est livré dans une mallette de transport pour un déplacement aisé.

Pour en savoir plus sur les produits de calibration et de contrôle des performances Renishaw, visitez notre site [www.renishaw.fr/xm60](http://www.renishaw.fr/calibration).

-Fin-