

Renishaw CNC Reporter

Renishaw CNC Reporter è un pacchetto software per PC di analisi statistica, sviluppato per importare, interrogare e analizzare i dati di misura ottenuti con i software di ispezione Renishaw per macchine utensili.

Il pacchetto fornisce un confronto fra i valori nominali e i dati effettivamente misurati e utilizza un codice a colori per indicare la conformità rispetto alle tolleranze. Inoltre mostra i risultati, in formato Buono/Scarto, a livello di singolo elemento o di componente. I risultati possono essere visualizzati in formato grafico o in tabelle, in base alle esigenze del proprio sistema di controllo qualità.



Funzioni e vantaggi

- Dati visualizzati in formato grafico e tabellare di Microsoft Excel, facilmente interpretabile e configurabile
- I rapporti utilizzano un codice a colori che consente di prendere decisioni istantanee di tipo pezzo Buono/Scarto
- Include grafici XR e Cp/CPk à per monitorare le variazioni dei processi nel tempo
- Importa in un unico file dati fino a 400 componenti
- L'applicazione Data Manager consente l'analisi storica di grandi volumi di dati storici
- Esporta i dati su SPC esterni e altri pacchetti per ulteriori analisi
- Modelli di report personalizzabili

Soluzioni software Renishaw per macchine utensili

La Productive Process Pyramid™ di Renishaw fornisce una struttura di base per identificare e controllare le variazioni durante il processo produttivo. Tale struttura è supportata da tecnologie innovative, metodologie di provata affidabilità per il controllo dei processi e una vasta rete di tecnici di assistenza specializzati che permetteranno di trasformare in realtà il sogno di ottenere processi non presidiati.

L'ampia gamma di pacchetti software di misura fornita da Renishaw offre soluzioni per tutti i livelli del Processo produttivo Pyramid, dalla calibrazione integrata delle sonde, al presetting utensile, fino alle lavorazioni adattive e alla reportistica.

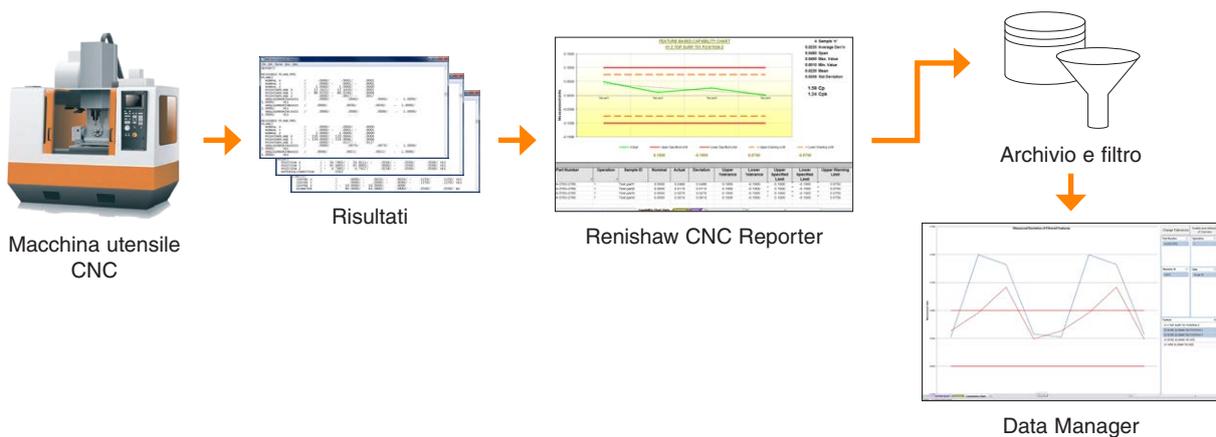


Il Processo Produttivo Pyramid™

Renishaw CNC Reporter

Renishaw CNC Reporter opera nella fase di monitoraggio post-processo ed è un'applicazione dedicata all'esame e all'analisi dei dati di misura ottenuti con i software di ispezione per macchine utensili Renishaw.

L'applicazione fornisce un metodo semplice e rapido per la visualizzazione dei dati di misura effettivi dell'elemento, rispetto alla tolleranza prevista, per indicarne la conformità. Consente inoltre di controllare la deviazione del pezzo nel tempo, aiutando a determinare le capacità della macchina e a pianificare interventi di manutenzione preventiva.



Utilizzo di Renishaw CNC Reporter

Importazione dati

Sono disponibili due metodi per l'importazione dei dati: "Raccolta dati - Importazione file" e "Raccolta dati - Tempo reale". Il primo metodo importa in un'unica operazione tutti i dati di misura da un file predefinito. Con il metodo di raccolta dati in tempo reale si esegue periodicamente l'accesso a un file per estrarre i dati di misura aggiunti di volta in volta.

Dopo l'importazione, i dati vengono visualizzati in una serie di report di ispezione (un report per ciascun componente ispezionato).

I report rappresentano la prima occasione per rivedere i dati di ispezione del componente, visualizzando le dimensioni nominali, i dati effettivamente misurati, la deviazione dai valori nominali e le tolleranze. Inoltre, viene fornita un'indicazione di tipo Buono/Scarto per ciascun elemento misurato e per l'intero componente.

CNC Reporter Control Panel

- Click to Collect Data automatically: Collect Data - REAL TIME
- Click to Collect Data from a stored Text File: Collect Data - FILE REPORT
- Click to Create Capability Chart: Compile Capability Chart
- Click to remove all existing Inspection Sheets: Clear Data
- Click to create a saved file without macros: Create Archive
- Activate Quality Warnings: Warning Limits
- Warning Limits Multiplier (%): 75.0%
- Multiple Quality Warnings: []

RENISHAW apply innovation

Part Number:	A001	Name:	Nome			
Operation:	1	Sample ID:	Sample 1			
Machine Type:	Demo Machine	Date:	18/05/2012			
Work Centre ID:	Empty	Unit:	MM/100			
NAME	1	Revision	None/Unknown	Upper Tolerance	In Tolerance?	Result
SIZE TOP SURF TEL						
POSITION 1	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 2	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 3	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 4	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 5	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 6	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 7	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 8	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 9	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 10	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 11	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 12	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 13	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 14	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 15	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 16	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 17	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 18	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 19	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 20	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 21	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 22	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 23	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 24	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 25	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 26	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 27	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 28	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 29	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 30	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 31	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 32	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 33	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 34	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 35	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 36	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 37	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 38	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 39	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 40	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 41	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 42	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 43	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 44	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 45	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 46	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 47	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 48	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 49	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 50	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 51	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 52	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 53	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 54	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 55	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 56	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 57	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 58	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 59	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 60	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 61	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 62	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 63	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 64	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 65	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 66	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 67	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 68	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 69	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 70	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 71	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 72	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 73	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 74	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 75	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 76	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 77	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 78	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 79	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 80	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 81	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 82	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 83	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 84	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 85	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 86	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 87	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 88	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 89	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 90	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 91	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 92	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 93	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 94	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 95	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 96	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 97	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 98	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 99	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 100	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 101	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 102	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 103	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 104	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 105	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 106	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 107	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 108	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 109	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 110	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 111	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 112	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 113	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 114	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 115	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 116	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 117	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 118	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 119	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 120	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 121	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 122	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 123	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 124	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 125	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 126	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 127	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 128	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 129	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 130	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 131	0.000	0.000	0.000	-0.1000	0.1000	YES PASS
POSITION 132						

Renishaw CNC Reporter

Numero di codice

Il numero di codice del software è **A-4007-1500**. Si prega di indicare il codice negli ordini.

Lingue supportate

Renishaw CNC Reporter è disponibile solo in inglese.

Compatibilità

Software di acquisizione dati

Renishaw CNC Reporter è in grado di elaborare i dati di misura e ispezione rilevati con le applicazioni software per PC di Productivity+™ (Productivity+™ Active Editor Pro, Productivity+™ GibbsCAM plug-in, Productivity+™ CNC plug-in e applicazioni di terze parti che incorporano l'API di Productivity+™) e dal pacchetto di macro residenti in macchina Inspection Plus*.

* Per utilizzare i dati di Inspection Plus con Renishaw CNC Reporter è necessaria una configurazione del sistema da parte di un tecnico Renishaw.

NOTA: Alcune piattaforme di controlli per macchine CNC, sebbene compatibili con queste applicazioni software, non supportano la funzione di output di dati di misura, e pertanto non sono compatibili con Renishaw CNC Reporter. Per ulteriori informazioni o per avere conferma della compatibilità con il controllo della macchina CNC, contattare il rappresentante Renishaw di zona.

Controlli supportati

La maggior parte dei controlli per macchine utensili CNC che consentono l'output dei dati di misura*, possono essere interfacciati con Renishaw CNC Reporter, inclusi:

- Fanuc
- Haas
- Heidenhain
- Hitachi Seicos
- Makino
- Mazak
- Mitsubishi
- Mori Seiki
- Okuma
- Siemens
- Yasnac

* Il tipo di controllo supportato dipende dal software utilizzato per la connessione e la raccolta dei dati di misura e ispezione.

Renishaw CNC Reporter è da intendersi per un utilizzo con una sola macchina utensile CNC. Se fosse necessario importare simultaneamente i dati da più macchine utensili, sarà necessario disporre di un equivalente numero di licenze di Renishaw CNC Reporter.

Requisiti PC

Sistema operativo	Microsoft Windows 7 (o successivo) 64-bit
Processore	2.0 GHz Intel Core 2 Duo (o equivalente)
Memoria	4 GB di RAM e 1 GB di spazio libero su disco
Altro	Lettore CD/DVD per l'installazione del software Microsoft Excel 2003, Excel 2007, Excel 2010 o Excel 2013 (32-bit o 64-bit). Si consiglia Excel 2013

Si possono eseguire contemporaneamente più sessioni di Renishaw CNC Reporter (il massimo consigliato è quattro), visualizzandole sullo stesso schermo.

Per maggiori dettagli su Renishaw nel mondo, visitare www.renishaw.it/contattateci

RENISHAW HA COMPIUTO OGNI RAGIONEVOLE SFORZO PER GARANTIRE CHE IL CONTENUTO DEL PRESENTE DOCUMENTO SIA CORRETTO ALLA DATA DI PUBBLICAZIONE, MA NON RILASCI ALCUNA GARANZIA CIRCA IL CONTENUTO NE LO CONSIDERA VINCOLANTE. RENISHAW DECLINA OGNI RESPONSABILITÀ, DI QUALSIVOGLIA NATURA, PER QUALSIASI INESATTEZZA PRESENTE NEL DOCUMENTO.

© 2014–2016 Renishaw plc. Tutti i diritti riservati.

Renishaw si riserva il diritto di apportare modifiche alle specifiche senza preavviso.

RENISHAW e il simbolo della sonda utilizzato nel logo RENISHAW sono marchi registrati di Renishaw plc nel Regno Unito e in altri paesi.

apply innovation nomi e definizioni di altri prodotti Renishaw sono marchi registrati di Renishaw plc o delle sue filiali.

Tutti gli altri nomi dei marchi e dei prodotti utilizzati in questo documento sono marchi commerciali o marchi registrati dei rispettivi proprietari. Pubblicato: 06,2016 N. di codice H-5464-8201-02-A



H - 5464 - 8201 - 02