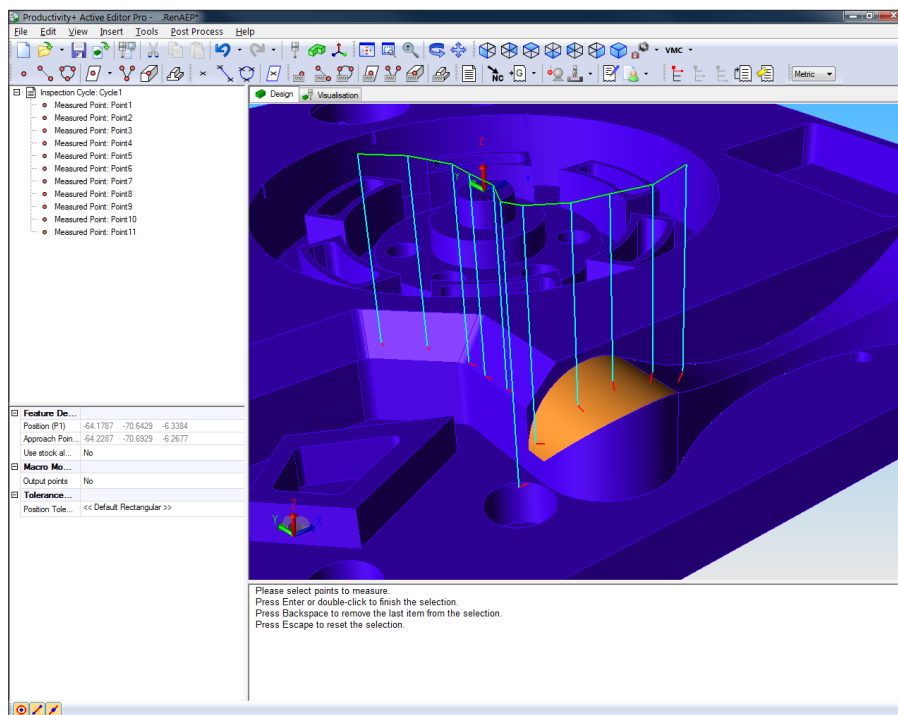


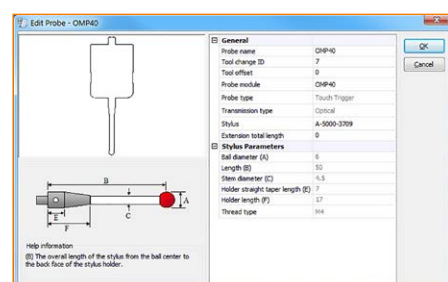
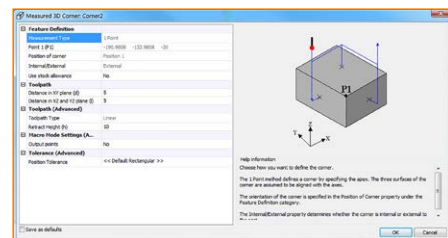
# Productivity+™ Active Editor Pro – software di ispezione per macchine utensili

Productivity+™ Active Editor Pro è una soluzione software per PC che costituisce una piattaforma avanzata e di facile utilizzo per l'integrazione di funzioni intelligenti di misura e di controllo dei processi lungo le fasi principali dei programmi di lavorazione. Include impostazioni dei processi basate su previsioni, controllo attivo in-process e rapporti informativi.



## Funzioni e vantaggi

- Maggiore intelligenza nei processi: i programmi di lavorazione si adattano in modo automatico in base ai risultati della misura
- Programmazione da modelli solidi con un semplice puntamento e click del mouse. In alternativa, è possibile eseguire programmazioni manuali senza modelli
- Supporto multiasse completo per fresatrici e centri di lavoro, incluse macchine con mandrino orientabile
- Possibilità di integrare macro e calcoli personalizzati nel ciclo di misura
- Richiamo integrato a cicli di presetting utensile
- Totale compatibilità con i sistemi CAD/CAM
- Guida dinamica, finestre di dialogo con istruzioni e procedure guidate
- Simulazione del ciclo di misura
- Ampio database di sonde Renishaw
- Costruzione di punti, linee, cerchi e piani da elementi misurati
- Report di dati tramite RS232/crittura su file (in base al tipo di controllo numerico)
- Recupero automatico dai falsi trigger e dagli errori di riposizionamento



## Scheda tecnica

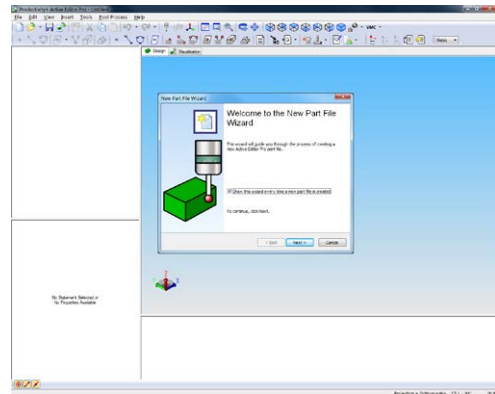
Software di misura Productivity+™ Active Editor Pro per macchine utensili

## Creazione di un nuovo file pezzo

Productivity+ Active Editor Pro contiene la procedura Nuovo File Pezzo che guida l'utente attraverso tutti i passaggi richiesti per la creazione di una nuova sessione inclusi, dove necessario, unità di misura, importazione di un programma di lavorazione CN esistente e importazione di un modello solido.

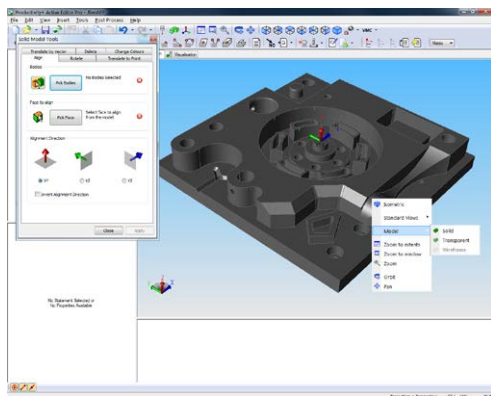
I file dei programmi CN possono essere anche importati (o incollati dagli appunti) durante la programmazione, tramite l'icona del Blocco codice G.

Tutti i programmi importati possono essere facilmente divisi o ricombinati per contenere la strategia di misura richiesta.



## Modelli solidi

Productivity+ Active Editor Pro supporta diversi formati di modelli CAD, alcuni come funzione standard altri come opzione aggiuntiva a pagamento.



Dopo l'importazione, i modelli possono essere allineati in XY, XZ o YZ, ruotati, traslati (lungo un vettore o su un punto) o eliminati mediante la finestra di dialogo Strumenti Modello Solido.

Si possono inserire più modelli solidi in una singola sessione, per consentire la manipolazione di attrezzature, pezzi e geometria macchina e fornire un ambiente "macchina" estremamente realistico per le attività di programmazione e la simulazione.

La funzione di gestione del modello solido consente inoltre di modificare il colore dei modelli importati. Si tratta di un'opzione particolarmente utile quando vi sono più modelli in un'unica sessione.

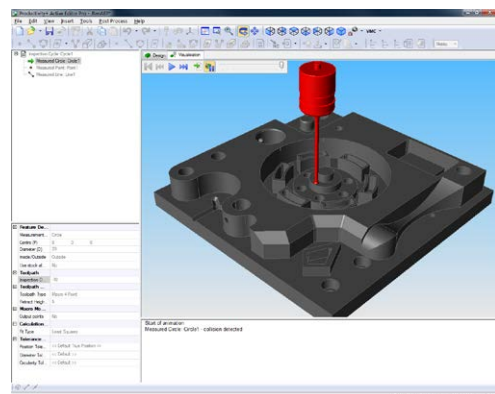
Un'ulteriore finestra di dialogo consente di selezionare un elemento del modello solido, creare un nuovo sistema di coordinate e allocarlo a un'origine pezzo (WCS), incluse le origini pezzo avanzate della macchina utensile.

Il menu Vista Modello (tasto destro del mouse sul Visualizzatore Modelli) consente di selezionare una serie di angoli di visualizzazione predefiniti (isometrico, sinistra, destra, alto, basso, posteriore, anteriore) e di modellare le opzioni di ombreggiatura (solida, trasparente, reticolo).

## Visualizzazione

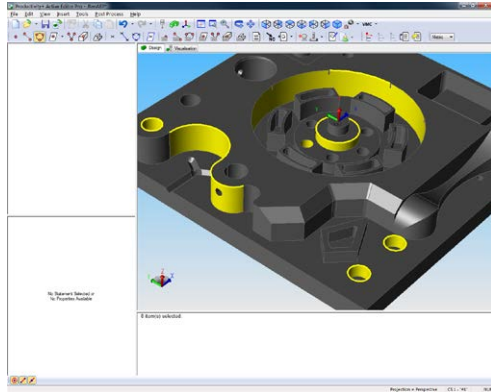
La funzione di visualizzazione consente di simulare sullo schermo i cicli di misura programmati. Quando viene rilevata una collisione fra sonda e componente, la sonda viene evidenziata in rosso e viene generato un messaggio di collisione (visibile nel visualizzatore prompt).

È possibile scegliere se visualizzare un programma per intero oppure selezionare una singola istruzione da cui iniziare la simulazione.



## Elementi misurati

Sono disponibili due metodi per la selezione degli elementi: Istruzioni misurate, utilizzate quando si lavora partendo da un modello solido, e istruzioni base, usate quando non sono disponibili i modelli dei componenti. Quando si utilizzano le istruzioni base, è necessario immettere manualmente tutte le informazioni sulle coordinate degli elementi desiderati.



Barra degli strumenti Istruzione Misurata



Barra degli strumenti Istruzione Base

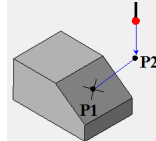
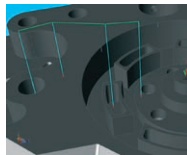
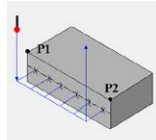
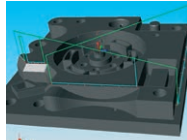
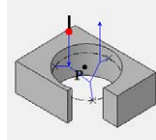
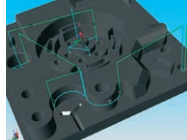
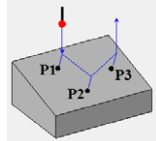
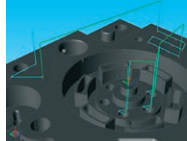
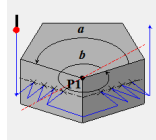
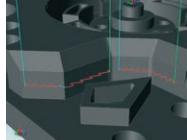
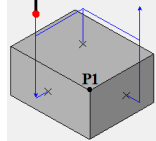
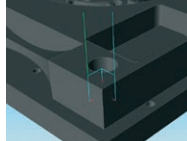
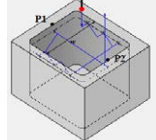
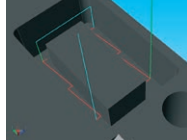


A prescindere dal metodo utilizzato, gli elementi selezionabili rimangono gli stessi:

- Punto
- Linea
- Cerchio
- Piano
- Spigolo 2D
- Spigolo 3D
- Spallamento/tasca

Quando si lavora sulla base di un modello solido, Productivity+ Active Editor Pro identifica automaticamente le entità valide disponibili sull'elemento selezionato, ad esempio linea, cerchio e così via, e consente la selezione di entità multiple dello stesso tipo di elemento con un singolo passaggio sul modello.

Alcune caratteristiche della misura possono essere modificate nel visualizzatore delle proprietà o nella finestra di dialogo dell'elemento.

<p><b>Punto</b> - consente di aggiungere singoli punti di misura di superficie in un ciclo di misura su un singolo asse o su qualsiasi angolo vettoriale. Ispezione di forme libere mediante la creazione di un ciclo di ispezione che include più punti singoli.</p>		
<p><b>Linea</b> - consente la creazione di una serie di punti paralleli lungo una superficie uniforme. La posizione e la direzione delle ispezioni vengono determinate automaticamente in base al bordo e al lato del modello evidenziati durante la selezione.</p>		
<p><b>Cerchio</b> - consente di creare cicli di misura per elementi quali foro, perno e cerchio. Productivity+ Active Editor Pro rileva automaticamente se gli elementi selezionati sono fori, perni o archi.</p>		
<p><b>Piano</b> - utilizzare uno dei tre tipi di piano (3 punti, rettangolare o radiale) per aggiungere un elemento di misura della superficie lungo un piano uniforme. Il numero di punti richiesto per selezionare il piano, e le caratteristiche modificabili dell'elemento dipendono dal tipo di piano selezionato.</p>		
<p><b>Spigolo 2D</b> - consente di selezionare e misurare due lati che formano un angolo non retto. Productivity+ Active Editor Pro rileva automaticamente se i lati selezionati creano uno spigolo "interno" o "esterno", basandosi sull'angolo da essi formato.</p>		
<p><b>Spigolo 3D</b> - consente di selezionare e ispezionare tre lati che formano un angolo retto. Le selezioni possono essere effettuate dai piani XY, XZ o YZ. L'orientamento del lato selezionato inizialmente determina le scelte seguenti.</p>		
<p><b>Spallamento/tasca</b> - consente di selezionare e misurare elementi con bordi paralleli che risultano sollevati o incavati. Dopo la selezione del lato e del bordo iniziale, Productivity+ Active Editor Pro determina automaticamente se l'elemento è uno spallamento o una tasca e, quando il mouse viene spostato lungo il modello, evidenzia solo le successive selezioni valide.</p>		

## Scheda tecnica

Software di misura Productivity+™ Active Editor Pro per macchine utensili

## Caratteristiche dell'elemento

	Punto	Linea	Cerchio	Piano	Spigolo 2D (non ad angolo retto)	Spigolo 3D (ad angolo retto)	Spallamento/ tasca
<b>Definizione dell'elemento</b>							
Usa tolleranza sovrametallo	attiva/disattiva; immettere manualmente il valore del sovrametallo						
<b>Percorso utensile</b>							
Profondità di misura	n/d	modifica manuale		n/d	modifica manuale	n/d	modifica manuale
Direzione di misura	n/d	selezionare per invertire	n/d	n/d	selezionare per invertire	n/d	n/d
Numero di punti di misura*	1	2 - 1000	3 - 1000	Piano per 3 punti: n/d Rettangolo: 2 - 500 per lato (multiplo ≤1000); Radiale: 3 - 100	2 - 1000	n/d	2 - 1000 per lato
Offset di misura (dall'asse o dal punto)	n/d	modifica manuale: lineare	modifica manuale: angolare (escluso punto macro 4)	modifica manuale: lineare o radiale (in base al tipo di percorso utensile)	modifica manuale: lineare		
Tipi di percorso utensile	n/d	distanza più breve; lineare	distanza più breve; lineare; circolare; macro 3 punti; macro 4 punti	distanza più breve; lineare			
Altezza di arretramento	n/d	n/d	attiva/disattiva; aggiungere manualmente il valore (In base al tipo di percorso utensile selezionato)			modifica manuale	
<b>Impostazioni modalità macro</b>							
Output punti (su stampante o su file)	attiva/disattiva						
<b>Tolleranza</b>	posizione	posizione, angolare	posizione; dimensione	angolare	posizione; dimensione	posizione	angolare; dimensione
<b>Caratteristiche automatiche</b>							
	n/d	tipo di misura; direzione di misura (avvicinamento)	tipo di misura; flag interna/esterna (tipo elemento foro/perno)	tipo di misura; direzione di misura (avvicinamento) [escluso piano radiale]	tipo di misura; flag interno/esterno	tipo di misura; posizione dello spigolo; flag interno/esterno	flag interno/esterno (tipo elemento spallamento/tasca)

\* quando si utilizza un ampio numero di punti di misura (tipi di elemento cerchio e piano), il software potrebbe non essere in grado di calcolare le informazioni su dimensioni e posizione

## Elementi costruiti

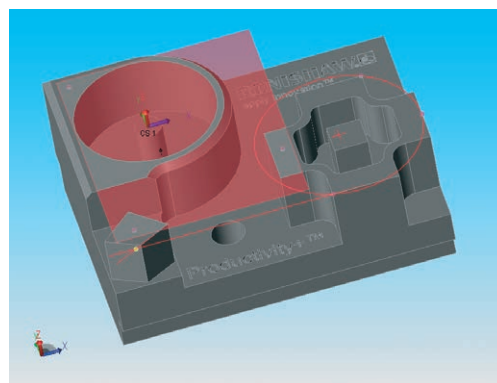
La funzione elemento costruito consente di generare elementi "virtuali" (punti, linee, cerchi e piani), utilizzando dati di posizione determinati in precedenza. Tali elementi costruiti possono essere usati per i rapporti oppure in condizioni logiche e anche per eseguire operazioni di aggiornamento.

Il numero di elementi secondari richiesti per la creazione di un elemento costruito dipende dal tipo di elemento e dal metodo di costruzione.

Gli elementi più flessibili sono i Punti costruiti che possono essere creati usando nove metodi diversi. Il più semplice è quello definito "Offset dall'origine", in cui si crea un punto su un offset X, Y, Z definito dall'utente partendo dalla posizione (0, 0, 0) sul sistema di coordinate.

Altri metodi disponibili per il punto costruito:

- Offset dalla posizione
- Punto centrale fra le posizioni
- Intersezione linea-linea
- Intersezione fra 3 piani
- Intersezione linea-piano
- Posizione più vicina alla linea
- Posizione più vicina al piano
- Intersezione linea-linea sul piano

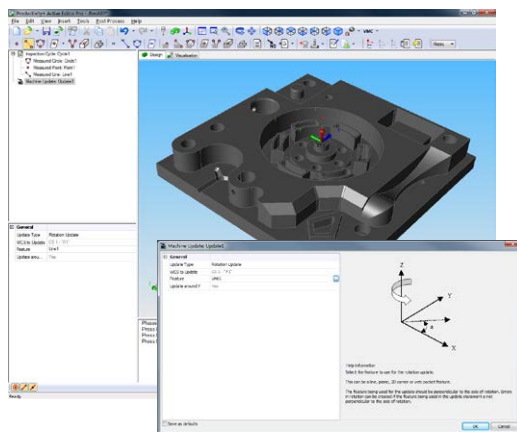
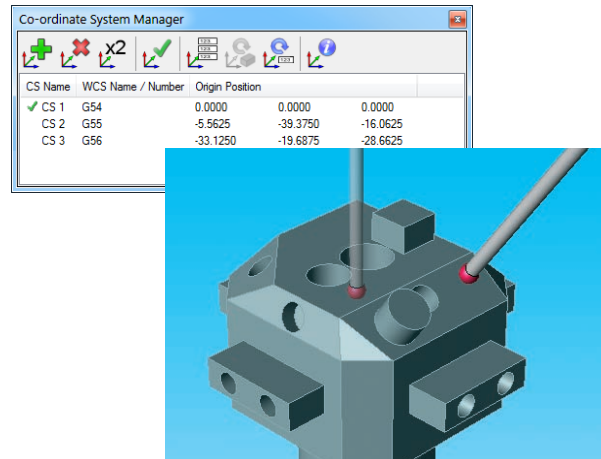


## Programmazione multiasse

Si possono generare programmi di ispezione per fresatrici e centri di lavoro a 4 o 5 assi, incluse macchine con mandrino orientabile.

I controlli della macchina utensile che supportano specifici comandi multiasse, come PIANO, CICLO800 e G68.2 possono utilizzare i sistemi di coordinate elemento (FCS) che consentono la programmazione di routine di ispezione multiasse mediante un solo sistema di coordinate (origine). Se tale funzione non è supportata, sarà necessario creare un sistema di coordinate (origine) per ciascun orientamento in cui si deve eseguire l'ispezione.

Dopo che tutti i necessari sistemi di coordinate sono stati stabiliti, selezionare quello più adatto per gli elementi richiesti e programmare normalmente il ciclo di misura.



## Aggiornamento macchina

Il comando Aggiornamento Macchina consente di aggiornare automaticamente offset e parametri a seguito dei dati di misura acquisiti.

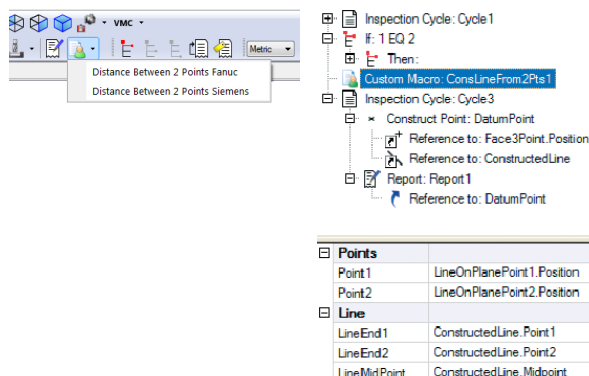
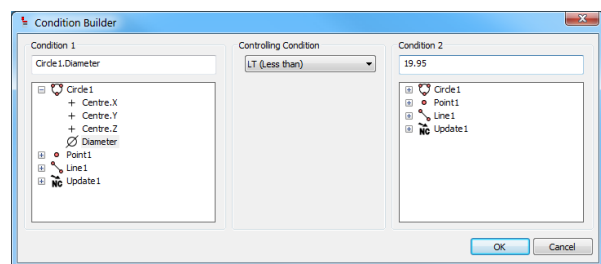
Aggiornamenti disponibili:

- Aggiornamento origine pezzo (WCS)
- Lunghezza utensile
- Diametro utensile
- Aggiornamento variabile macchina
- Aggiornamento asse rotazione

## Creazione di condizioni

Tramite la funzione per la creazione di condizioni logiche, si possono aggiungere nei programmi di ispezione istruzioni che incorporano condizioni definite quali If...Then, Else e Else...If. In questo modo, la macchina utensile può prendere decisioni intelligenti sulle successive operazioni di lavorazione e aggiornamento, sulla base dei risultati ottenuti.

Gli elementi GOTO ed LABEL permettono al programma combinato di "saltare" ad una posizione specifica e identificata all'interno del programma per, ad esempio, rilavorare un elemento oppure generare un allarme e rifiutare il pezzo.



## Macro personalizzate

Le macro personalizzate estendono la funzionalità di Productivity+ integrando funzioni su misura in macchina con i cicli di misura programmati. I dati possono essere trasferiti a una macro di una macchina utensile per utilizzare i risultati nei rapporti e per costruire istruzioni logiche.

È possibile utilizzare le macro personalizzate per risolvere un'ampia gamma di richieste dei clienti che non possono essere soddisfatte dal solo Productivity+, inoltre si possono usare input di dati misurati (ad esempio, Linea1.Punto centrale) o dati numerici immessi manualmente (interi, razionali, irrazionali) e dati di testo.

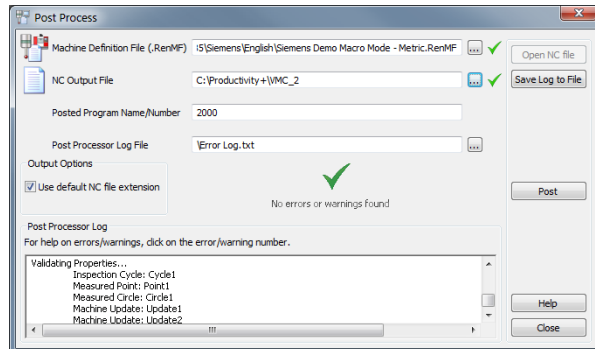
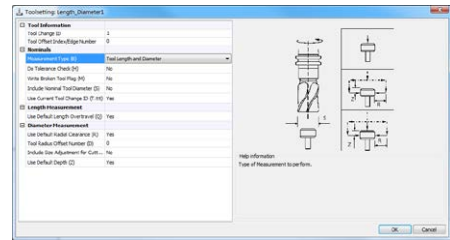
## Scheda tecnica

Software di misura Productivity+™ Active Editor Pro per macchine utensili

## Presetting utensili

Per utilizzare l'opzione di presetting di Productivity+ Active Editor Pro è necessario che le relative macro di presetting utensili Renishaw siano installate nel controllo macchina.

Sono supportati i metodi di presetting a contatto e senza contatto.



## Post processing

Productivity+ Active Editor Pro utilizza un postprocessor per generare il programma eseguibile nella macchina utensile.

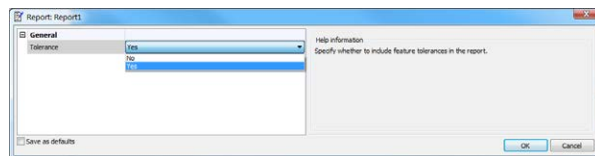
Il programma risultante contiene comandi di lavorazione e di misura e tutte le macro necessarie. Dopo avere generato il programma, caricarlo nella macchina utensile, selezionare il corretto nome/numero ed eseguirlo.

## Rapporti

Dopo il completamento di una routine di ispezione, è possibile generare report dettagliati sui parametri degli elementi misurati e contenenti informazioni sugli aggiornamenti macchina.

Le informazioni relative agli elementi linea, cerchio e piano includono anche Condizione del materiale, il valore dell'errore nella direzione di ispezione fra il valore nominale e quello effettivo.

L'inclusione di un controllo di tolleranza opzionale fornisce una semplice istruzione Passa/Non passa di conformità.



	ACT	DEV	LOWER	UPPER	INTOL
<b>MEASUREDPOINT MPT</b>					
PUNTO 1					
POSIZIONE X	-60,02540	-0,0254	-0,05	0,05	YES
POSIZIONE Y	-96,583	0	-0,05	0,05	YES
POSIZIONE Z	-16,929	0	-0,05	0,05	YES
CONDIZIONI DEI MATERIALI	0,0254				
<b>MEASUREDCIRCLE MCL</b>					
CERCHIO 1					
CENTRO X	-120,0211	-0,0211	0,125	-0,125	YES
CENTRO Y	119,9826	-0,0174	0,125	-0,125	YES
CENTRO Z	0	0			
DIAMETRO	18,888	-0,112	-0,05	0,05	NO
CONDIZIONI DEI MATERIALI	0,056				
<b>MEASUREDPLANE MPL</b>					
PIANO 2					
VETTORE NORM A PIANO X	-0,0002	-0,0002			
VETTORE NORM A PIANO Y	-0,0002	-0,0002			
VETTORE NORM A PIANO Z	1	0			
PUNTO SU PIANO X	12,1631	0,0011			
PUNTO SU PIANO Y	-86,0245	0,0005			
PUNTO SU PIANO Z	0,0524	0,0524			
ERRORE ANGOLARE SU ASSE A	0,013	0,013	-1	1	YES
ERRORE ANGOLARE SU ASSE B	-0,0132	-0,0132	-1	1	YES
ERRORE ANGOLARE SU ASSE C	0	0	-1	1	YES
CONDIZIONI DEI MATERIALI	0				

## Proprietà elemento adatte per funzioni logiche e aggiornamenti variabili macchina

Elemento	Posizione X, Y, Z	Dimensioni	Angolo attorno agli assi X/Y/Z	Angolo elemento	Vettore di superficie
Punto misurato	✓ posizione del punto di contatto				✓ condizione del materiale
Punto costruito	✓ posizione del punto di offset				
Linea misurata	✓ posizione del punto iniziale, centrale e finale				
Cerchio misurato*/arco/ cerchio costruito	✓ punto centrale cerchio	✓ diametro o raggio			
Piano per 3 punti misurato	✓ centroide dei punti		✓		✓ posizione X, Y, Z
Piano rettangolare misurato	✓ centroide dei punti		✓		✓ posizione X, Y, Z
Piano radiale misurato	✓ centroide dei punti (solo 3 punti)		✓		✓ posizione X, Y, Z
Piano costruito	✓ centroide dei punti (solo 3 punti)		✓		✓ posizione X, Y, Z
Misura di uno spigolo 2D	✓ posizione spigolo su intersezione linee			✓ fra linee	
Misura di uno spigolo 3D	✓ posizione spigolo su intersezione superfici				
Spallamento/tasca (senza estremità)	✓ punto centrale fra 2 lati + punto centrale su punto iniziale e punto finale	✓ larghezza			
Spallamento/tasca (con estremità misurate)	✓ punto centrale fra 4 lati + punto iniziale e finale misurato	✓ lunghezza e larghezza			
Macro personalizzata†	✓	✓	✓	✓	✓

## Proprietà elemento adatte per aggiornamenti e impostazioni dell'origine pezzo

Elemento	Assi disponibili per aggiornamenti e impostazioni origine pezzo (WCS)‡					Riferimento posizione
	Asse singolo	X e Y	X e Z	Y e Z	X, Y e Z	
Punto misurato	✓	✓	✓	✓	✓	✓ punto di contatto
Punto costruito	✓	✓	✓	✓	✓	✓ punto di offset
Linea misurata	✓	✓				✓ punto centrale
Cerchio misurato*/arco/ cerchio costruito	✓ solo X o Y	✓				✓ punto centrale
Piano per 3 punti misurato	✓	✓	✓	✓	✓	✓ centroide dei punti
Piano rettangolare misurato	✓	✓	✓	✓	✓	✓ centroide dei punti
Piano radiale misurato	✓ solo Z					✓ centroide dei punti
Piano costruito	✓	✓	✓	✓	✓	✓ centroide dei punti
Misura di uno spigolo 2D	✓ solo X o Y	✓				✓ punto di intersezione linee
Misura di uno spigolo 3D	✓	✓	✓	✓	✓	✓ punto di ispezione superficie
Spallamento/tasca (senza estremità)	✓ solo X o Y					✓ punto centrale fra 2 lati
Spallamento/tasca (con estremità misurate)	✓ solo X o Y	✓				✓ punto centrale fra 4 lati

\* macro 3 punti e macro 4 punti

† le proprietà disponibili sono funzionalità dipendenti a macro personalizzate

‡ in base alla direzione di misura. Gli assi fanno riferimento agli orientamenti macchina

## Scheda tecnica

Software di misura Productivity+™ Active Editor Pro per macchine utensili

## Proprietà elemento adatte per rotazioni macchina e aggiornamenti utensile

Elemento	Aggiornamento asse rotazione	Aggiornamento lunghezza utensile	Aggiornamento diametro utensile
Punto misurato		✓ quando misurato su Z	✓ quando misurato su X e/o Y
Punto costruito			
Linea misurata	✓ asse singolo, dipende dall'orientamento dell'elemento	✓ quando misurato su Z	✓ quando misurato su X e/o Y
Cerchio misurato*/arco/ cerchio costruito			✓
Piano per 3 punti misurato	✓ tutti gli assi: uno per aggiornamento	✓ quando misurato su Z	✓ quando misurato su X e/o Y
Piano rettangolare misurato	✓ tutti gli assi: uno per aggiornamento	✓ quando misurato su Z	✓ quando misurato su X e/o Y
Piano radiale misurato	✓ attorno a X e Y: uno per aggiornamento	✓ quando misurato su Z	✓ quando misurato su X e/o Y
Piano costruito	✓ tutti gli assi: uno per aggiornamento	✓ quando misurato su Z	✓ quando misurato su X e/o Y
Misura di uno spigolo 2D	✓ solo attorno a Z		
Misura di uno spigolo 3D		✓	
Spallamento/tasca (senza estremità)	✓ solo attorno a Z		✓
Spallamento/tasca (con estremità misurate)	✓ solo attorno a Z		✓

## Proprietà elemento disponibili nei rapporti

Elemento	Posizione X, Y, Z	Dimensioni	Errore angolo attorno agli assi X/Y/Z	Altro
Punto misurato	✓ posizione del punto di contatto			Condizione del materiale
Punto costruito	✓ posizione del punto di offset			
Linea misurata	✓ posizione del punto iniziale, centrale e finale		✓	
Cerchio misurato*/arco/ cerchio costruito	✓ posizioni del punto centrale	✓ diametro o raggio		Condizione del materiale
Piano per 3 punti misurato	✓ centroide dei punti		✓	Condizione del materiale Rapporti "vettore normale"
Piano rettangolare misurato	✓ centroide dei punti		✓	Condizione del materiale Rapporti "vettore normale"
Piano radiale misurato	✓ centroide dei punti		✓	Condizione del materiale Rapporti "vettore normale"
Piano costruito	✓ centroide dei punti		✓	Rapporti "vettore normale"
Misura di uno spigolo 2D	✓ posizione spigolo su intersezione linee	✓ angolo interno	✓ angolo da asse X	
Misura di uno spigolo 3D	✓ posizione spigolo su intersezione superfici			
Spallamento/tasca (senza estremità)	✓ punto centrale fra 2 lati + punto centrale su punto iniziale e finale	✓ larghezza	✓ angolo da asse X	
Spallamento/tasca (con estremità misurate)	✓ punto centrale fra 4 lati + punto centrale su punto iniziale e finale	✓ lunghezza e larghezza	✓ angolo da asse X	
Aggiornamento origine pezzo (WCS)	✓ deviazione misurata dell'elemento selezionato per l'aggiornamento			Produce rapporti anche su: tipo di aggiornamento, WCS aggiornata, WCS di riferimento ed elemento usato
WCS impostata dall'elemento	✓ posizione macchina dell'elemento selezionato			Produce rapporti anche su: tipo di aggiornamento, WCS aggiornata, WCS di riferimento ed elemento usato
WCS impostata su manuale	✓ posizione in macchina dell'origine pezzo di riferimento e di eventuali offset			Produce anche rapporti su: WCS aggiornata e WCS di riferimento
Aggiornamento asse rotazione			✓ errore angolo	
Aggiornamento variabile macchina		✓ valore scritto su variabile		Produce anche rapporti sul numero variabile
Aggiornamento lunghezza utensile		✓ errore usato per l'aggiornamento		Produce anche rapporti su: ID offset utensile e registro offset
Aggiornamento diametro utensile		✓ errore usato per l'aggiornamento		Produce anche rapporti su: ID offset utensile e registro offset
macro personalizzata <sup>†</sup>	✓	✓	✓	Può produrre rapporti su qualsiasi stringa, come specificato nella funzione macro personalizzata

\* punto macro 3 e punto macro 4

<sup>†</sup> le proprietà disponibili sono soggette a funzioni macro personalizzate



## Controlli, lingue e formati CAD supportati

Il software è compatibile con la maggior parte dei controlli per macchine utensili con funzioni di misura, fra cui:

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

Il supporto di controlli aggiuntivi è in continuo sviluppo.

Productivity+ Active Editor Pro supporta i seguenti formati CAD:

- IGES
- Parasolid®
- STEP
- ACIS\*
- AutoDesk Inventor\*
- CATIA\*
- Creo Elements/Pro (Pro/E)\*
- SolidWorks\*
- NX/Unigraphics\*

\* Opzioni a pagamento

Dato il continuo lavoro di sviluppo, l'elenco dei formati supportati potrebbe non essere aggiornato. Per ulteriori dettagli, contattare [productivityplus.support@renishaw.com](mailto:productivityplus.support@renishaw.com).

Il software Productivity+ Active Editor Pro viene supportato nelle seguenti lingue:

- Inglese
- Ceco
- Francese
- Tedesco
- Italiano
- Giapponese
- Coreano
- Cinese (semplificato)
- Spagnolo
- Cinese (tradizionale)

---

## Sistemi di misura consigliati

Per garantire prestazioni metrologiche ottimali, Renishaw plc consiglia l'utilizzo di sonde senza lobing, come ad esempio OMP400 o RMP600. L'uso di sonde Renishaw senza tecnologia estensimetrica comporterà una diminuzione delle prestazioni. Renishaw non garantisce il corretto funzionamento di questo software con sonde di altri produttori.

### Requisiti di sistema

Requisiti consigliati PC	
Sistema operativo	Microsoft Windows 7 (64-bit) o versione successiva
Processore	Intel Core 2 Duo a 2.0 GHz (o equivalente)
Memoria	4 GB di RAM e 1 GB di spazio libero su disco
Scheda grafica	NVIDIA GeForce 5 o successiva
Altro	Unità DVD per l'installazione del software

Dato che le specifiche dei PC cambiano molto frequentemente, queste informazioni vengono fornite solo come raccomandazione sui requisiti per il sistema e l'hardware. In generale, si consiglia l'adozione di un PC "CAD ready", in grado di eseguire i software CAD/CAM.

Se si utilizzano file CAD di grandi dimensioni, un processore più veloce, una maggiore quantità di RAM e una scheda grafica più potente garantiranno prestazioni migliori.

# Numeri di codice del software di misura Productivity+™ Active Editor Pro per macchine utensili

Elenco componenti - per ordinare un prodotto, si prega di indicare il numero di codice

Numero di codice	Descrizione
<b>Software</b>	
A-4007-1400	Software Productivity+ Active Editor Pro
<b>Pacchetti software</b>	
A-5226-5001	Productivity+ Active Editor Pro + postprocessor Fanuc macro B
A-5226-5002	Productivity+ Active Editor Pro + postprocessor Haas
A-5226-5003	Productivity+ Active Editor Pro + postprocessor Hitachi Seicos
A-5226-5004	Productivity+ Active Editor Pro + postprocessor Makino
A-5226-5005	Productivity+ Active Editor Pro + postprocessor Mazak ISO
A-5226-5006	Productivity+ Active Editor Pro + postprocessor Mitsubishi Meldas
A-5226-5007	Productivity+ Active Editor Pro + postprocessor Yasnac
A-5226-5010	Productivity+ Active Editor Pro + postprocessor Heidenhain i530
A-5226-5013	Productivity+ Active Editor Pro + postprocessor Okuma OSP200
A-5226-5016	Productivity+ Active Editor Pro + postprocessor Mori Seiki
A-5226-5017	Productivity+ Active Editor Pro + postprocessor Siemens 810D e 840D
A-5226-5026	Productivity+ Active Editor Pro + postprocessor Hurco Winmax
A-5226-5027	Productivity+ Active Editor Pro + postprocessor Brother
A-5226-5028	Productivity+ Active Editor Pro + postprocessor Heidenhain 426/430
A-5226-5029	Productivity+ Active Editor Pro + postprocessor Mazak Integrex multitasking
A-5226-5030	Productivity+ Active Editor Pro + postprocessor Heidenhain 6xx
A-4007-8999	90 giorni di prova gratuita del software - inglese

Numero di codice	Descrizione
<b>Programmi di importazione CAD</b>	
A-5226-0007	Programma di importazione CAD Creo Elements/Pro (Pro/E)
A-5226-0008	Programma di importazione CAD CATIA
A-5226-0009	Programma di importazione CAD Unigraphics/NX
A-5226-0010	Programma di importazione CAD ACIS
A-5226-0011	Programma di importazione CAD SolidWorks
A-5226-0012	Programma di importazione CAD AutoDesk Inventor
A-5226-0020	3 o più programmi di importazione CAD†
<b>Postprocessor</b>	
A-4007-5100	Postprocessor Fanuc macro B
A-4007-5200	Postprocessor Haas
A-4007-5300	Postprocessor Hitachi Seicos
A-4007-5400	Postprocessor Makino
A-4007-5500	Postprocessor Mazak ISO
A-4007-5600	Postprocessor Mitsubishi Meldas
A-4007-5700	Postprocessor Yasnac
A-4007-5900	Postprocessor Brother 32B
A-4007-6000	Postprocessor Heidenhain i530
A-4007-6300	Postprocessor Okuma OSP200
A-4007-6600	Postprocessor Mori Seiki
A-4007-6700	Postprocessor Siemens 810D e 840D
A-4007-6800	Postprocessor Hurco Winmax
A-4007-6900	Postprocessor Heidenhain 426/430
A-4007-7100	Postprocessor Mazak Integrex multitasking
A-4007-7200	Postprocessor Heidenhain 6xx

† Questa è l'opzione più conveniente quando si lavora con più formati CAD, perché supporta l'utilizzo di tutti i formati CAD presenti in elenco

Per maggiori dettagli su Renishaw nel mondo, visitare [www.renishaw.it/contattateci](http://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.

© 2006-2017 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 e tecnologie 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.



H - 2000 - 2344 - 08

Codice: H-2000-2344-08-A

Pubblicato: 12.2017