

# Uživatelská příručka aplikace XCal-View



## Úvod do aplikace XCal-View

## O aplikaci XCal-View

Aplikace Renishaw XCal-View byla vytvořena jako přímá náhrada předchozího analytického balíčku, který byl dodáván jako součást softwarových balíčků Laser10, LaserXL a RotaryXL.

Analytický software XCal-View podporuje výstupní soubory lineárního a úhlového měření a měření přímosti z aplikací Laser10, LaserXL a RotaryXL.

Aplikace XCal-View obsahuje rozšiřující funkce oproti předchozímu analytickému softwaru Renishaw, jako například porovnání datových souborů, vytváření vlastních sestav, vytváření souborů kompenzací obecných chyb a posun nulového bodu chyby datové sady. Všechny funkce mají zcela nové uživatelské rozhraní.

### Zřeknutí se záruk

SPOLEČNOST RENISHAW VYNALOŽILA ZNAČNÉ ÚSILÍ K ZAJIŠTĚNÍ SPRÁVNOSTI OBSAHU TÉTO PŘÍRUČKY K DATU VYDÁNÍ, ALE NEPOSKYTUJE ŽÁDNÉ ZÁRUKY ČI FORMY UJIŠTĚNÍ TÝKAJÍCÍ SE OBSAHU. SPOLEČNOST RENISHAW VYLUČUJE ODPOVĚDNOST, JAKKOLI VZNIKLOU, ZA JAKÉKOLI NEPŘESNOSTI V TOMTO DOKUMENTU.

Společnost Renishaw si vyhrazuje právo měnit obsah této příručky i produktu, který je v ní popsán, bez povinnosti jakéhokoli předchozího upozornění.

### Autorská práva

Copyright ©2014 Renishaw. Všechna práva vyhrazena.

Tato příručka ani žádná její část nesmí být bez předchozího písemného svolení společnosti Renishaw žádným způsobem kopírována, reprodukována, převáděna na jiné médium ani překládána do jiného jazyka.

Ze zveřejnění materiálu v tomto dokumentu nevyplývá osvobození od patentových práv společnosti Renishaw plc.

### Ochranné známky

**RENISHAW** a symbol sondy použitý v logu RENISHAW jsou registrované ochranné známky společnosti Renishaw plc ve Spojeném království a v jiných zemích. **apply innovation** a názvy a označení dalších produktů a technologií Renishaw jsou ochrannými známkami společnosti Renishaw plc nebo jejích dceřiných společností.

Windows® je registrovaná ochranná známka společnosti Microsoft Corporation ve Spojených státech amerických a v dalších zemích.

Adobe® a Reader® jsou registrované ochranné známky nebo ochranné známky společnosti Adobe Systems Incorporated ve Spojených státech amerických a v dalších zemích.

Všechny ostatní názvy značek a produktů použité v tomto dokumentu jsou obchodní názvy, ochranné známky nebo registrované ochranné známky příslušných vlastníků.

### Systémové požadavky

Aktuální minimální systémové požadavky na počítač najdete na stránce Kalibrační software XL-80 na webu společnosti Renishaw.

## Funkce rozšiřující analytický software Renishaw

#### Klíčové funkce aplikace XCal-View

Aplikace XCal-View obsahuje následující rozšiřující funkce, které nejsou součástí aktuálního analytického softwaru Renishaw.

Funkce	Analytický software Renishaw	XCal-View
Funkce posunu nulového bodu	x	~
Generická kompenzace chyb	$\checkmark$	~
Funkce porovnání testů	X	~
Vytváření a tisk sestav v PDF	X	~
Práce s grafem (posouvání, zvětšení vybrané oblasti apod.)	X	~
Přizpůsobení sestavy (přidání loga apod.)	X	~

#### Podporované analytické standardy:

Datové sady lze analyzovat v souladu s následujícími národními a mezinárodními normami:

ASME 5.54 1992 ASME 5.54 2005 GB 17421.2 2000 ISO 230-2 1997 ISO 230-2 2006 ISO 230-6 2006 JIS B 6192 1999 JIS B 6190-2 2008 VDI 3441 1977 VDI 2617 1989

Jiné normy, které byly dříve podporovány v aplikacích Renishaw, které však nepodporuje aplikace XCal-View, lze zobrazit pomocí analytického softwaru Renishaw, který si můžete stáhnout z webu <u>www.renishaw.com/lasercalsupport</u>.

Jako alternativu ke všem těmto normám poskytuje Renishaw svůj vlastní souhrnný formát – Renishaw 2012, který nabízí větší flexibilitu použitých datových sad.

## Instalace aplikace XCal-View

Postupujte podle průvodce instalací na disku CD.

Aplikace nainstaluje zástupce do nabídky Start (viz níže) a na plochu.

#### Postup instalace aplikace XCal-View

 Zapněte počítač, počkejte na spuštění systému Windows a vložte disk CD-ROM do jednotky CD. Instalační program se nyní musí automaticky spustit. Jestliže se instalační program automaticky nespustí, klikněte na hlavním panelu počítače na Start/Spustit. Otevře se dialogové okno Spustit. Klikněte na tlačítko Procházet a v dialogovém okně Procházet najděte na disku CD-ROM soubor Setup.exe. Dvakrát klikněte na soubor Setup.exe. Po kliknutí na tlačítko OK v dialogovém okně Spustit je zahájena instalace softwaru.
 Tento průvodce obsahuje řadu dialogů, které vás automaticky krok za krokem povedou procesem instalace. Postupujte podle pokynů na obrazovkách a kliknutím na Další přecházejte do další fáze. Kliknutím na Storno ukončete instalační program.

## Spuštění aplikace XCal-View

Zapněte počítač a počkejte, než se spustí systém Windows.

Na hlavním panelu systému Windows klikněte na tlačítko Start a potom z nabídky Všechny programy / Renishaw XCal-View vyberte aplikaci XCal-View.



Aplikaci XCal-View můžete otevřít také z aplikací LaserXL, Laser10 nebo RotaryXL kliknutím na tlačítko analýzy a výběrem datového souboru jedné z podporovaných možností měření, například lineární, úhlové, přímost nebo kolmost.

## Aktivace aplikace

## Možnosti aktivace

Aplikaci XCal-View je nutné před použitím aktivovat. Aktivační nástroj lze spustit kliknutím na tlačítko 🧖 v pravém dolním rohu obrazovky aplikace.



K dispozici jsou dvě možnosti:

#### a) 30 day evaluation (30denní zkušební doba)

Tato možnost umožňuje používat aplikaci Renishaw XCal-View po 30denní zkušební dobu. Aplikace nemá žádná omezení a obsahuje všechny funkce jako plná verze.

Poznámka: Po aktivaci 30denní zkušební doby a jejím uplynutí již tato možnost nebude dostupná.

#### b) Activate software (Aktivovat software)

Tato možnost je dostupná pouze uživatelům, kteří zakoupili plnou verzi aplikace a mají platný klíč k její aktivaci.

Po aktivaci aplikace budete mít po kliknutí na tlačítko 🗾 k dispozici následující možnost

#### Deaktivace aplikace

Umožňuje uživatelům deaktivovat zakoupenou aplikaci Renishaw XCal-View a znovu ji aktivovat v jiném počítači.

## Registrace softwaru

Při první aktivaci aplikace se zobrazí výzva k zadání údajů pro registraci. Zadejte údaje a kliknutím na Register (Registrovat) pokračujte v aktivaci softwaru.

Activation		
Registration details		
Activation ID Contact name Contact email address Company name Country Serial number	United Kingdom XL Laser system	

Po dokončení registrace vyberte jeden ze dvou alternativních postupů pro aktivaci.

Activ	ation	
Activ	ation deta	ils
		,
	*	Automatic
	- Il	Requires working internet connection on this computer
		Manual
	$\bowtie$	Activation processing by manually transferring the files to the renishaw website
-		

#### Automatická aktivace

Automatický režim bude vyžadovat internetové připojení počítače, na kterém je aplikace XCal-View nainstalovaná. Aplikace XCal-View bude automaticky aktivována a po restartu počítače bude připravena k používání. Jedná se o nejjednodušší způsob aktivace aplikace.

#### Ruční aktivace

Při ruční aktivaci je vytvořen soubor, který je potřeba zkopírovat do počítače s připojením k internetu, ze kterého lze soubor nahrát. Zobrazí se dialogové okno Manual activation (Ruční aktivace), viz níže:



Podle pokynů na obrazovce vygenerujte svou žádost o aktivaci. Poznámka: Soubor se žádostí je nutné nahrát z počítače s připojením k internetu na web <u>renishaw.com/licensing/xcalview</u>. Bude vrácen soubor odpovědi.

#### Po přijetí souboru odpovědi

Přeneste soubor odpovědi do počítače s nainstalovanou aplikací, například pomocí flash disku nebo jiného paměťového zařízení. Vyhledejte soubor odpovědi a klikněte na zelenou šipku.



## Začínáme s aplikací XCal-View

## Domovská obrazovka

Nyní se zobrazí hlavní okno aplikace XCal-View.



Protože se jedná o první použití aplikace XCal-View, zobrazí se také panel Settings (Nastavení).

### Panel příkazů



Panel příkazů najdete v pravém dolním rohu obrazovky a obsahuje tlačítka:

#### Nastavení

Umožňuje změnit nastavení analýzy, například měrné jednotky, jednotky chyb, jazyk, použití vlastního loga v dokumentech a podobně.

#### Nástroj pro aktivaci



Tento nástroj poskytuje možnosti 30denní doby k vyzkoušení, aktivace aplikace pomocí aktivačního ID nebo deaktivace aplikace, umožňující uživateli přenesení licence do jiného počítače.

#### Nápověda



Spustí příručku aplikace XCal-View.

#### O aplikaci XCal-View

Zobrazí podrobnosti licenční smlouvy, zbývající dny zkušebního období, nainstalované analytické balíčky a odkaz pro zjištění aktualizací.

### Nastavení

Při prvním spuštění aplikace se zobrazí výzva ke změně nastavení aplikace podle vašich preferencí.

Pomocí karet pro nastavení zvýrazněných na obrázku níže můžete změnit následující nastavení v rozevíracích seznamech:

🖍 Linear a	ind Straightness units				
Error	micrometres (µm)		Precision	1	
Target	millimetres (mm)		Precision	4	
💪 Angular	· units				
Error	arcseconds (arcsecs)	1	Precision	0	
Target	degrees (*)		Precision	0	
Square	ness units				
Units	micron/metre (µm/m)	•	Precision	4	
🗭 Environ	ment units				
Temperature	Cehius (*C)		Pressure	millibar (mbar)	
Coefficient	ppm per Degree Celsius (ppm/*C)		Humidity	RH (SPH)	
		1000 C			

Poznámka: Změna těchto nastavení může mít vliv na přesnost analýz.

#### Karta Units (Jednotky)

- Linear and straightness units (Jednotky délky a přímosti)
- Angular units (Úhlové jednotky)
- Squareness units (Jednotky kolmosti)
- Environment units (Jednotky okolního prostředí)

#### Karta Application (Aplikace)

- Company logo (Logo společnosti) pro použití na sestavách
- Report language (Jazyk sestav)

#### Karta Advanced configuration (Pokročilá konfigurace)

- Straightness slope removal (Přímost odstranění sklonu) (platí pro nezpracované a srovnávací zobrazení)
- Squareness prism error (Kolmost chyba hranolu)
- File encoding language (Jazyk kódování souboru)
- Dynamic noise removal (Odstranění dynamického šumu)



## Podporované režimy analýzy

Aktuálně podporované režimy analýzy dat změřených aplikacemi Laser10, LaserXL a RotaryXL jsou následující:

- Lineární
- Úhlové
- Rovinnost
- Dynamické
  - Dynamické měření
  - Analýza FFT
- Přímost
- Kolmost
  - Testováním přímosti
- Lineární rovnoběžnost
- Rotační rovnoběžnost
- Diagonální analýza
  - Tělesové úhlopříčky
  - Stranové úhlopříčky

Jiné normy, které byly dříve podporovány v aplikacích Renishaw, které však nepodporuje aplikace XCal-View, lze zobrazit pomocí analytického softwaru Renishaw, který si můžete stáhnout z <u>www.renishaw.com/lasercalsupport</u>.

## Načtení datového souboru

Renishen XCal-You 22			X
Linear	Angular		
RENISHAW.@			4 <b>7</b> 0 3

Na domovské stránce vyberte příslušný režim analýzy pro data, která chcete otevřít (například úhlový soubor .rta).

V prohlížeči souborů vyberte požadovaný datový soubor, který chcete analyzovat. Otevře se datový soubor zobrazující graf nezpracovaných dat, u kterých není použité žádné analytické formátování.



## Kontrola a analýza dat

## Kontrola

#### Test explorer

Panel Test explorer (průzkumník testu) lze najít na levé straně aplikace a obsahuje podrobnosti vybraného testovacího souboru.



#### Měření

Zobrazuje graf a tabulku nezpracovaných dat vybraného souboru výsledků (viz výše).

#### Informace

Obsahuje všechny testovací parametry provedené kalibrace.

- Informace o testu
- Informace o stroji
- Testovací metoda
- Parametry testu
- Nastavení nástrojů
- Testovací zařízení
- Informace o softwaru

#### Pracovní prostředí

Obsahuje data získaná při kalibraci z jednotky pro kompenzaci vlivů prostředí (pokud byla připojena).

### Filtrování cyklů dat

Aby uživatel mohl zobrazit konkrétní naměřené cykly, je možné filtrovat cykly a zobrazit tak jednotlivé důležité oblasti.

Lze to udělat výběrem možností na obrazovce Test runs (Testovací chody) na pravé straně grafu pouze při zobrazení RAW (Nezpracovaná data) v režimu vykreslení grafu nebo tabulky nezpracovaných dat.





Vybrat vše – Zobrazí všechna naměřená data



Zobrazit pouze negativní testovací chody – Zobrazí pouze chody změřené v záporném směru



Zobrazit pouze pozitivní testovací chody – Touto možností zobrazíte pouze cykly změřené v kladném směru



Inverzní výběr – Přepíná mezi vybranými cykly (zaškrtnuté) a nevybranými cykly (bez zaškrtnutí)



**Ruční výběr** – Umožňuje uživateli vybrat jakékoli požadované cykly. Cykly jednoduše vyberte nebo zrušte jejich výběr kliknutím na políčko.

### Analýza

#### Otevření normy

Po otevření testu v aplikaci lze data zobrazit prostřednictvím některé z norem pro analýzu podporovaných aplikací. Analytické normy najdete ve sloupci na levé straně kliknutím na příslušnou kartu. Data jsou pak analyzována oproti příslušné analytické normě.

#### Podporované normy pro analýzu:

ASME 5.54 1992; ASME 5.54 2005; GB 17421.2 2000; ISO 230-2 1997; ISO 230-2 2006; ISO 230-6 2006; JIS B 6192 1999; JIS B 6190-2 2008; Renishaw 2012; VDI 3441 1977; VDI 2617 1989





#### Změna zobrazení dat

Pomocí karet v horní části grafu lze data zobrazit v různých formátech. Možnosti formátování se liší podle vybrané normy pro analýzu.

explorer	° 🚟	Graph plat	Sistema											
Megazementa	ASME 5.54 2005	Harris			3	Value (imm)	()	1 1	ter Start	ted .	Mo		Max	
Louis I.	INC.	Accuracy				0.00530								
Information	68 1303 7	Rep(+)				0.00529								
	2900	Rep (r)				0.00570								
		Edecte	nd repeatability			0.00050								
	100 100 1	-		_	_		_	_						_
	1907													
		100000000000000000000000000000000000000												
	<u></u>	Forward	deviations (m)	(Ilimetres)										
	2004	No.											147	
		14000	A DOUG				Abaras	A 100000	A NUMBER OF TAXABLE	A SOLUTION OF COMPANY	0.00017	America		
	100		100.000					0.00000	4.0000		0.00102			
	1999		100.7500	-1.00500	-0.00000	-0.00000	-110725	0.00130		0.00010	-100053			
			450 1000	0.00000	0.00160	0.00000	5.05780	0.06730	0.0004		0.00400	-5.00118		
	<u> 22</u>		600.000	-0.00040	-0.00140	-0.00190	0.00000	0.00000	4.94717		0.00400	4.0005		
	3594190-2	1.1	750 1000		4.96190		Amilas	-0.00730	4.0000					
	-		801.5505	-	4.0045.0	4.00540	-0.00400	-0.000230	0.0000	0.00123	-0.00118	-0.00154		
	22		1050.0300	.0.00150	.0.0000	.0.0000	.0.00210	.0.00230	.0.00178	0.00140	0.00072	-0.0000		
Toron and the self-rate	Renature -		1311.9000	.0.00000		-0.006.30	-0.00450	-0.00340	4.0004	0.00183	.0.00057			
Year hour suppl	and a	10	1252 5600	-0.00140			-0.00100	-0.00230	0.00404	0.00017	0.00106	AHIN		
Contract	×		1500,4000	4.00000	-0.00580	-0.00940	-0.000	-0.00270	4,0010	0.00185	0.00072	0.00007		
	V0E3441													
Error Compensation	25/7													
	**8													

### Možnosti grafu

#### Změna stylu vykreslování v analýze aplikace XCal-View

Kliknutím na tlačítko

otevřete nabídku konfigurace grafu. Uživatel pak bude mít následující možnosti:

#### a) Karta Scaling (Měřítko)

Vyberte požadovaný typ měřítka samostatně pro osu X a Y. Dostupné možnosti jsou automatické, ruční nebo ruční na střed.

#### b) Karta Display (Zobrazení)

- Show legend (Zobrazit legendu) zobrazí ID cyklu na pravé straně grafu.
- Show grid (Zobrazit mřížku) zobrazí na pozadí grafu mřížku, jejíž velikost odpovídá měřítku.
- Black and White (Černobíle) zobrazí všechny vykreslené cykly černobíle.
- Line thickness (Tloušťka čáry) upraví tloušťku čar v grafu.
- Marker style (Styl značky) vyberte styl značek použitých v grafech Raw, Renishaw



## Zvýraznění prvků analýzy

Výběrem možnosti Analysis feature (Vlastnosti analýzy) v tabulce výsledků analýzy graficky zvýrazníte místo, kde je hodnota zakreslena v grafu.



### Práce s grafem

Při analýze testu v aplikaci XCal-View jsou k dispozici následující možnosti pro přizpůsobení zobrazení grafu:

#### Zvětšení nebo zmenšení oblasti u ukazatele myši

Umístěte ukazatel myši na graf a otočte kolečkem.

Podržte stisknutou klávesu CTRL a stisknutím tlačítka + nebo - vyberte zvětšení nebo zmenšení.

#### Změna měřítka osy

Umístěte ukazatel myši na požadovanou osu, klikněte levým tlačítkem a potom otočte kolečkem myši.

#### Zvětšení ručně vybrané oblasti

Podržte stisknuté kolečko myši a přetažením vyberte oblast, kterou chcete zvětšit. Podržte stisknutou klávesu CTRL, stiskněte v grafu pravé tlačítko myši a přetažením vyberte oblast, kterou chcete zvětšit.

#### Posunutí osy měřítka nahoru a dolů

Umístěte ukazatel myši na požadovanou osu, podržte stisknuté pravé tlačítko myši a přetáhněte osu. Umístěte ukazatel myši na některou z os, klikněte levým tlačítkem myši, podržte stisknutou klávesu CTRL a použijte klávesy se šipkami.

#### Posunutí grafu

Umístěte ukazatel myši na graf, podržte stisknuté pravé tlačítko myši a přetáhněte graf. Umístěte ukazatel myši na graf a klikněte levým tlačítkem myši. Potom podržte stisknutou klávesu CTRL a použijte klávesy se šipkami.

#### Zobrazení souřadnic bodů a podrobností datových řad

Umístěte ukazatel myši na naměřený bod v grafu a podržením stisknutého levého tlačítka zobrazte informace.

#### Vrácení výchozího nastavení

Umístěte ukazatel myši na graf a dvakrát klikněte kolečkem myši. Umístěte ukazatel myši na graf, stiskněte klávesu CTRL a dvakrát klikněte pravým tlačítkem myši. Umístěte ukazatel myši na graf a stiskněte klávesy CTRL+A.

### Práce s grafem (pro tablety)

#### Zvětšení nebo zmenšení

Zvětšení a zmenšení lze provést gestem stažení a roztažení prstů na obrazovce.

#### Posunutí grafu

Graf posunete gestem posunutí na obrazovce.

## Vytváření vlastních sestav

Sestavy lze vytvářet dvěma způsoby:

- Kopírováním a vložením příslušných dat do jiné aplikace pro úpravy
- Vytvořením formátovaného dokumentu PDF z aplikace XCal-View

Poznámka: Pro zobrazení sestav ve formátu PDF je nutné mít v počítači nainstalovánu aplikaci Adobe® Reader.

#### Kopírování a vložení:

Data v aplikaci lze zkopírovat z jakékoli stránky, na které je zobrazený symbol kopírování 🔟.

#### Zobrazení grafu



### Zobrazení nezpracovaných dat

Maraneni         Maraneni           Cherrier         Statistical         Statistical<	est explorer		Graph plot														
All         All <th>T Measurements</th> <th></th> <th>-</th> <th></th> <th></th> <th></th> <th></th> <th></th> <th></th> <th></th> <th></th> <th>_</th> <th>Test is</th> <th></th> <th>21</th> <th></th> <th></th>	T Measurements		-									_	Test is		21		
Sector       Reside	Unes X	122	Kaw dat	a Unicrameter	0								1.611				
2       194,190       0.2       3.4       0.3       4.6       6.4       3.2       1.8       3.4       3.3       3.3       1.6       3.4       3.3       3.3       1.6       3.4       3.3       3.3       3.5       1.6       3.4       3.4       3.4       3.3       3.3       3.5       3.6       3.5 <td< th=""><th>Diformation</th><th>Renchae 2012</th><th>2 det</th><th>Targets (mm) 6.0000</th><th>Run1(+) -24</th><th>23</th><th>Run2(+) Run 1.6</th><th>11 -27</th><th>Run3(c) 32</th><th>-1.8</th><th>2.3 Fun5</th><th>(+) Run3(-) 0.8 1.5</th><th></th><th>rd] (+)</th><th></th><th></th><th></th></td<>	Diformation	Renchae 2012	2 det	Targets (mm) 6.0000	Run1(+) -24	23	Run2(+) Run 1.6	11 -27	Run3(c) 32	-1.8	2.3 Fun5	(+) Run3(-) 0.8 1.5		rd] (+)			
AMPLSA B       3       30800       35       42       43       44       44       23       22       23       24       44       44       23       22       23       24       44       44       23       22       23       24       44       44       44       43       43       44       45       23       22       23       23       24       44       45       23       24       43       44       45       23       24       43       44       45       43       44       45       23       24       44       45       23       44       43       44       43       44       43       44       43       44       43       44       43       44       43       44       43       44       43       44       43       44       43       44			2	150,7190										#1(-)			
2007       4       40       24       14       21       63       34       22       23       23       24       Mulcipies         2007       5       507.330       44       40       74       44       43       44       43       43       43       43       43       43       43       43       44		AUMI 5.54	- 3	300,8500								28 - 48		Ri (+)			
Mark       S       Willing       A       40       70       44       40       71       44       40       41       41       41       41       42       43       48       71       Willing		2992		450,3300										<b>1</b> 699			
Add(15)4 (K) (K) (K) (K) (K) (K) (K) (K) (K) (K)		逐		601.1300	-84	-9.0	-74	-14 -18	-43	-41	-43 -	6.9 -7.8		nd (+)			
200       1       0.000       42		ASME5.54		0011.961	-40	- 50		20 - 11 11	-4.0		100	43 43	- B.	ed (+1)			
A         B         C         D         E         F         G         H         I         J         K         L           BC goed affart         0         1201000         43				1056.0300	45	-14	1	41 45	-44	21	-44	2.1 -2.8		ed.50			
Market All       Market All <td></td> <td>22</td> <td></td> <td>1201.9000</td> <td>-42</td> <td>-61</td> <td>-59</td> <td>-10 -43</td> <td>-48</td> <td>-45</td> <td>-11</td> <td>34 -20</td> <td>1 N 10</td> <td>rð (+)</td> <td></td> <td></td> <td></td>		22		1201.9000	-42	-61	-59	-10 -43	-48	-45	-11	34 -20	1 N 10	rð (+)			
Market         Mark         Mark         Mark		G6 17421-2 3000	10										1 1 N	r0(-)			
Index         A         B         C         D         E         F         G         H         I         J         K         L           1         1062         2002         2002         1         0         2.0         0         E         F         G         H         I         J         K         L           1         1064         Targets         1         10.0         2.0         2.0         1.0         0.2.6         2.3         -1.6         1.1         -2.7         3.2         1.8         5.4         1.0.9         1.5           2         1         0         -2.6         2.3         -1.6         1.1         -2.7         3.2         1.8         5.4         1.0.9         1.5           3         2         150.71         0.2         5.4         0.7         4.6         0.4         5.7         1.8         5.4         1.5         5.9           4         3         300.65         5.15         -3.6         -1         -4.8         -0.8         -2.7         2.6         -2.8         -0.8           5         4         450.33         0.6         2.4         1.6         2.1         0.5			ii	1506.4100													
Index         A         B         C         D         E         F         G         H         I         J         K         L           Targets         Targets         Targets         Targets         Targets         Run 1(-)         Run 2(-)         Run 3(-)         Run 4(-)         Run 5(-)		1997 								>							
Image: Service service         Image: Service		2016				A	8	C	D	E	F	G	H	1	1	K	L
Converse         Index         (mm)         Run 1(+)         Run 1(+)         Run 2(+)         Run 3(+)         Run 4(+)         Run 4(+)         Run 5(+)           2         1         0         -26         2.3         -1.6         1.1         -2.7         3.2         -1.8         2.3         -0.9         1.5           3         2         150.71         0.2         5.4         0.7         4.6         0.4         5.7         1.8         5.4         1.5         5.9           15         4         3         300.85         -5         -1.5         -3.6         -1.1         -0.8         -2.7         -2.6         -2.8         -0.9           15         4         3         300.85         -5         -1.5         -3.6         -1         -4.8         -0.8         -2.7         -2.6         -2.8         -0.9           15         -6         5         601.11         -8.4         -9         -7.4         -9.4         -7.8         -8.1         -6.1         -8.3         -6.9         -7.78           7         6         790.155         -6.3         -5.8         -5.1         -5.6         -4.7         -4.1         -4.2         -3.2	Zero point ulfuet	186					Targets										
2         1         0         -2.6         2.3         -1.6         1.1         -2.7         3.2         -1.8         2.3         -0.9         1.5           3         2         150.71         0.2         5.4         0.7         4.6         0.4         5.7         1.8         5.4         1.5         5.9           ISHAWC         3         300.85         -5         -1.5         -3.6         -1         -4.8         0.8         -2.7         2.2         2.3         2.09         1.5           ISHAWC         5         4         450.33         0.6         2.4         1.6         2.1         0.5         3.6         2.3         2.22         2.3         2.9           6         5         60.11         -8.4         -9         -7.7         -5.9         -4.7         -4         -4.1         -4.3         -6.9         -7.8           7         6         790.155         -6.3         -5.8         -5.1         -5.6         -5.6         -4.4         -2.3         -4.4         -2.3         -4.4         -2.3         -4.4         -2.3         -4.2         -3.2         -3.3         -3.4         -5.6         -5.6         -5.6         -5.6 </td <td></td> <td>#5 B 41.92</td> <td></td> <td></td> <td>1</td> <td>Index</td> <td>(mm)</td> <td>Run 1 (+)</td> <td>Run 1 (-)</td> <td>Run 2 (+)</td> <td>Run 2 (-)</td> <td>Run 3 (+)</td> <td>Run 3 (-)</td> <td>Run 4 (+)</td> <td>Run 4 (-)</td> <td>Run 5 (+)</td> <td>Run 5 (-)</td>		#5 B 41.92			1	Index	(mm)	Run 1 (+)	Run 1 (-)	Run 2 (+)	Run 2 (-)	Run 3 (+)	Run 3 (-)	Run 4 (+)	Run 4 (-)	Run 5 (+)	Run 5 (-)
Image: Comparation         Image:	ourripere	1999	·		2		1 0	-2.6	2.3	-1.6	1.1	-2.7	3.2	-1.8	2.3	-0.9	1.5
4         3         300.85         -5         -1.5         -3.6         -1         -4.8         -0.8         -2.7         -2.6         -2.8         -0.8           5         4         40.03         0.6         2.4         1.6         2.1         0.5         3.6         2.3         2.2         2.3         2.9           6         5         601.11         -4.8         -9.4         -7.8         -8.1         -6.1         -8.3         -6.9         -7.8           7         6         750.31         -4.9         -5.9         -3.7         -5.9         -4.7         -4.1         -4.3         -6.3         -6.9         -7.8           8         7         901.55         -6.3         -5.8         -5.1         -5.6         -4.7         -4.1         -4.2         -2.3         -2.3         -2.3         -2.3         -2.3         -2.3         -2.3         -2.3         -2.3         -2.3         -2.4         -3.1         -3.6         -5.6         -4.6         -5.6         -4.4         -2.3         -4.4         -2.3         -2.4         -2.3         -2.4         -2.3         -2.4         -2.3         -2.4         -2.3         -2.4         -2.1         -2					- 1		2 150.71	0.2	5.4	0.7	4.6	0.4	5.7	1.8	5,4	1.5	5.9
ISHAWC         5         4         450.33         0.6         2.4         1.6         2.1         0.5         3.6         2.3         2.2         2.3         2.9           6         5         60.111         -8.4         -9         -7.4         -9.4         -7.8         -8.1         -6.1         -4.3         -6.9         -7.8           7         6         790.155         -6.3         -5.8         -5.1         -5.6         -5.6         -4.7         -4.1         -4.3         -6.2         -2.3         -2.9           8         7         90.155         -6.3         -5.8         -5.1         -5.6         -5.6         -4.7         -4.1         -4.2         -3.2         -2.3         -2.9           9         8         1050.02         -5.5         -5.6         -3.6         -4.8         -5.4         -4.2         -4.2         -3.2         -3.3         -2.2         -3.1           10         9         1201.0         -6.2         -5.5         -6.3         -4.8         -5.4         -2.9         -3.7         -3.4         -2.2         -1.4           11         101         1351.56         -7.8         -3.8         -5.8         -1.8	Inter Companyation															.2.8	-0.8
6         5         601.11         -8.4         -9         -7.4         -9.4         -7.8         -8.1         -6.1         -8.3         -6.9         -7.8           7         6         750.31         -4.9         -5.9         -3.7         -5.9         -4.7         -4         -3.4         -4.3         -2.3         -2.9           8         7         901.55         -6.3         -5.8         -5.1         -5.6         -4.7         -4.1         -4.2         -3.2         -3.3           9         8         1050.02         -5.5         -5.6         -5.6         -5.4         -6.3         -4.4         -2.3         -4.4<	iror Companyation	AT		_	4		3 300.85	-5	-1.5	-3.6	-1	-4.8	-0.8	-2.7	-4.0		
7         6         750.31         -4.9         -5.9         -3.7         -5.9         -4.7         -4         -3.4         -4.3         -2.3         -2.9           8         7         901.55         -6.3         -5.8         -5.1         -5.6         -5.6         -4.7         -4.1         -4.2         -3.2         -3.3           9         8         1050.02         -5.5         -5.6         -5.6         -4.8         -5         -4.4         -4.2         -3.2         -3.3           9         8         1050.02         -5.5         -5.6         -5.6         -4.8         -5         -4.4         -4.2         -3.2         -3.3           9         1201.9         -8.2         -6.1         -5.6         -5.6         -6.3         -4.8         -4.5         -4.4         -2.3         -2.3         -2.1           10         9         1201.9         -8.2         -6.1         -5.5         -6.6         -5.4         -2.9         -3.1         -3.4         -2.2         -1.4           12         11         1500.41         -7.8         -3         -5.8         -1.8         -5.6         -0.2         -4.7         0         -2.7         2.7	(mor Compensation				4		3 300.85 4 450.33	-5 0.6	-1.5	-3.6	-1	-4.8	-0.8	-2.7	2.2	2.3	2.9
8         7         901.55         -6.3         -5.8         -5.1         -5.6         -5.8         -4.7         -4.1         -4.2         -3.2         -3.3           9         8         1050.02         -5.5         -5.6         -3.6         -4.8         -5         -4.4         -2.3         -4.4         -2.3         -2           10         9         1201.9         -6.1         -5.9         -5         -6.3         -4.8         -4.5         -3.1         -2           11         10         1251.56         -7.4         -5.6         -5.6         -4.6         -5.4         -2.9         -3.7         -3.8         -2         -1.4           12         11         1500.41         -7.8         -3         -5.8         -1.8         -5.6         -0.2         -4.7         0         -2.7         2.7	ISHAW2	A7()		-	4 5 6		3 300.85 4 450.33 5 601.11	-5 0.6 -8.4	-1.5 2.4 -9	-3.6 1.6 -7.4	-1 2.1 -9.4	-4.8 0.5 -7.8	-0.8 3.6 -8.1	-2.7 2.3 -6.1	-2.6 2.2 -8.3	2.3	2.9
9         8         1050.02         -5.5         -5.6         -1.6         -4.8         -5         -4.4         -2.3         -4.4         -2.3         -2           10         9         1201.9         -8.2         -6.1         -5.9         -5         -6.3         -4.8         -4.5         -3.1         -3.4         -2           11         10         1351.56         -7.4         -5.6         -5.5         -4.6         -5.4         -2.9         -3.7         -2.8         -2.2         -1.4           12         11         1500.41         -7.8         -3         -5.8         -1.8         -5.6         -0.2         -4.7         0         -2.7         2.7	Inter Compensation	**			4 5 6 7		3 300.85 4 450.33 5 601.11 6 750.31	-5 0.6 -8.4 -4.9	-1.5 2.4 -9 -5.9	-3.6 1.6 -7.4 -3.7	-1 2.1 -9.4 -5.9	-4.8 0.5 -7.8 -4.7	-0.8 3.6 -8.1 -4	-2.7 2.3 -6.1 -3.4	-2.0 2.2 -8.3 -4.3	2.3 -6.9 -2.3	2.9 -7.8 -2.9
10         9         1201.9         48.2         -6.1         -5.9         -5         -6.3         -4.8         -4.5         -1.1         -3.4         -2           11         10         1351.56         -7.4         -5.6         -5.5         -4.6         -5.4         -2.9         -3.7         -2.8         -2.2         -1.4           12         11         1500.41         -7.8         -3         -5.8         -1.8         -5.6         -0.2         -4.7         0         -2.7         2.7	Inter Compensation				4 5 6 7 8		<ol> <li>300.85</li> <li>4450.33</li> <li>601.11</li> <li>750.31</li> <li>901.55</li> </ol>	-5 0.6 -8.4 -4.9 -6.3	-1.5 2.4 -9 -5.9 -5.8	-3.6 1.6 -7.4 -3.7 -5.1	-1 2.1 -9.4 -5.9 -5.6	-4.8 0.5 -7.8 -4.7 -5.6	-0.8 3.6 -8.1 -4 -4.7	-2.7 2.3 -6.1 -3.4 -4.1	-2.0 2.2 -8.3 -4.3 -4.2	2.3 -6.9 -2.3 -3.2	2.9 -7.8 -2.9 -3.3
11         100         1351.56         -7.4         -5.6         -5.5         -4.6         -5.4         -2.9         -3.7         -2.8         -2.2         -1.4           12         11         1500.41         -7.8         -3         -5.8         -1.8         -5.6         -0.2         -4.7         0         -2.7         2.7	iner Companyation ISHAW/2				4 5 6 7 8 9		3 300.85 4 450.33 5 601.11 6 750.31 7 901.55 8 1050.02	-5 0.6 -8.4 -4.9 -6.3 -5.5	-1.5 2.4 -9 -5.9 -5.8 -5.6	-3.6 1.6 -7.4 -3.7 -5.1	-1 2.1 -9.4 -5.9 -5.6 -4.8	-4.8 0.5 -7.8 -4.7 -5.6	-0.8 3.6 -8.1 -4 -4.7 -4.4	-2.7 2.3 -6.1 -3.4 -4.1	-2.0 2.2 -8.3 -4.3 -4.2 -4.4	2.3 -6.9 -2.3 -3.2 -2.3	2.9 -7.8 -2.9 -3.3 -2
12 11 1500.41 -7.8 -3 -5.8 -1.8 -5.6 -0.2 -4.7 0 -2.7 2.7	Increased in the second s				4 5 6 7 8 9		3 300.85 4 450.33 5 601.11 6 750.31 7 901.55 8 1050.02 9 1201.0	-5 0.6 -8.4 -4.9 -6.3 -5.5	-1.5 2.4 -9 -5.9 -5.8 -5.6	-3.6 1.6 -7.4 -3.7 -5.1 -3.6	-1 2.1 -9.4 -5.9 -5.6 -4.8	-4.8 0.5 -7.8 -4.7 -5.6 -5	-0.8 3.6 -8.1 -4 -4.7 -4.7	-2.7 2.3 -6.1 -3.4 -4.1 -2.3	-2.0 2.2 -8.3 -4.3 -4.2 -4.4	2.3 -6.9 -2.3 -3.2 -2.3	2.9 -7.8 -2.9 -3.3 -2
12 11 1500.41 -7.8 -3 -5.8 -1.8 -5.6 -0.2 -4.7 0 -2.7 2.7	Ener Compensation				4 5 6 7 8 9 10		3 300.85 4 450.33 5 601.11 6 750.31 7 901.55 8 1050.02 9 1201.9	-5 0.6 -8.4 -4.9 -6.3 -5.5 -8.2	-1.5 2.4 -9 -5.9 -5.8 -5.6 -6.1	-3.6 1.6 -7.4 -3.7 -5.1 -3.6 -5.9	-1 2.1 -9.4 -5.9 -5.6 -4.8 -5	-4.8 0.5 -7.8 -4.7 -5.6 -5 -6.3	-0.8 3.6 -8.1 -4 -4.7 -4.7 -4.4 -4.8	-2.7 2.3 -6.1 -3.4 -4.1 -2.3 -4.5	-2.0 2.2 -8.3 -4.3 -4.2 -4.4 -3.1	2.3 -6.9 -2.3 -3.2 -2.3 -3.4	2.9 -7.8 -2.9 -3.3 -2 -2 -2
	Ener Compensation	**			4 5 6 7 8 9 10 11		3 300.85 4 450.33 5 601.11 6 750.31 7 901.55 8 1050.02 9 1201.9 10 1351.56	-5 0.6 -8.4 -4.9 -6.3 -5.5 -8.2 -7.4	-1.5 2.4 -9 -5.9 -5.8 -5.6 -6.1 -5.6	-3.6 1.6 -7,4 -3.7 -5.1 -3.6 -5.9 -5.5	-1 2.1 -9.4 -5.9 -5.6 -4.8 -5 -4.6	-4.8 0.5 -7.8 -4.7 -5.6 -5 -6.3 -5.4	-0.8 3.6 -8.1 -4 -4.7 -4.4 -4.9 -2.9	-2.7 2.3 -6.1 -3.4 -4.1 -2.3 -4.5 -3.7	-2.0 2.2 -8.3 -4.3 -4.2 -4.4 -3.1 -2.8	2.3 -6.9 -2.3 -3.2 -2.3 -3.4 -2.2	2.9 -7.8 -2.9 -3.3 -2 -2 -2 -1.4

Možnost kopírování a vložení je k dispozici v části Review (Kontrola) i Analysis (Analýza).

#### Vytvoření PDF:

Sestavu PDF lze vytvořit z jakéhokoli okna analýzy kliknutím na tlačítko se symbolem Adobe® Adobe® Zobrazí se další možnosti Adobe, například uložení a tisk. Stačí také kliknout na tlačítko a, kterým přejdete přímo k tisku.



## Přidání vlastního loga společnosti

Do sestav generovaných v aplikaci XCal-View můžete přidat vlastní logo společnosti.

#### Přidání loga

Klikněte na ikonu Settings (Nastavení) na panelu příkazů v pravém dolním rohu obrazovky.



Otevře se dialogové okno XCal-View Settings (Nastavení XCal-View). V tomto dialogovém okně vyberte kartu Application (Aplikace) a potom vyhledejte své vlastní logo.

Poznámka: Velikost loga musí být 200×50 pixelů. Aplikace odpovídajícím způsobem přizpůsobí jeho velikost.



Vaše vlastní logo společnosti se zobrazí v pravém horním rohu testovacích sestav (v PDF i tištěných).

Renisha example.rt Operator: R	aw Analysis- 2012:Line I Typical test results ૨૪.૬.	ar X			RENISHAW apply innevation"
	Machine name Axis under test Serial number	Linear Example X 15345/Lin	Number of runs Targets Test date	5 Alternate bidir 11 Linear 1989-05-16T08:09:00	
	Test equipment	Serial n	sumber	Calibration date	
	0.015		Zaro Ina		
		1			

## Zobrazení porovnání souborů

### Porovnání datových souborů

V aplikaci XCal-View lze porovnat datové soubory. Tuto funkci lze použít například pro porovnání dat před a po kompenzaci chyb nebo zobrazení vlivu úhlové chyby na lineární polohování.

#### Porovnání souborů:

Kliknutím na ikonu rozbalení 🕐 rozbalte panel Test explorer (Průzkumník testu) na levé straně obrazovky aplikace.

Klikněte na tlačítko Compare (Porovnat).



Na levé straně obrazovky pak budete moci přidat další test kliknutím na tlačítko Add (Přidat) et a vyhledáním požadovaného datového souboru.



Po výběru se oba soubory dat zobrazí v grafu.

Poznámka: V případě potřeby se v grafu zobrazí další osa.

#### Odebrání jednoho kanálu dat ze zobrazení porovnání

Pokud chcete odebrat jeden kanál dat, klikněte na panelu Test explorer na příslušný datový soubor. Zvýrazní se oranžovou barvou, jako na následujícím obrázku.



Klikněte na ikonu Remove (Odebrat)

#### Odebrání všech kanálů dat ze zobrazení porovnání

Pokud chcete odebrat všechny kanály dat, jednoduše klikněte na ikonu Reset (Resetovat) na levém panelu. Zobrazí se výzva k potvrzení, že chcete skutečně odebrat všechny datové soubory. Potvrďte kliknutím na tlačítko OK. **Poznámka:** Soubory budou odebrány pouze z obrazovky porovnání – původní soubory z počítače odebrány nebudou.



## Posun nulového bodu

Posun nulového bodu umožňuje uživateli posunout data tak, aby se zobrazená a platná pozice "0" lišila od pozice, která byla nastavena v okamžiku měření dat. Tuto funkci lze použít pro kompenzaci chyb rotačních os.

#### Použití posunu nulového bodu

Otevřete datový soubor.

V dolní části panelu Test explorer klikněte na tlačítko Zero Point offset (Posun nulového bodu).



V dialogovém okně Zero point offset se zobrazí:

Zero point offset		
Apply zero	point offset	
Axis position:	600	mm
	11	

Posun nulového bodu pak lze nakonfigurovat podle požadavků uživatele výběrem:

#### Select run (Vybrat chod)

- Průměr z pracovních cyklů
- Vybraný konkrétní pracovní cyklus ze změřených výsledků

#### Axis position (Poloha osy)

Nastavení polohy osy



Níže je uveden příklad původního souboru zobrazující bod 0 mm s chybou ~0 µm (naměřenou při kalibraci).

Soubor s posunutým nulovým bodem pak zobrazuje stejný soubor s bodem 600 mm v Cyklu 1 posunutý na chybu měření 0 µm.



#### Vrácení nastavení zpět na původní hodnoty

Zrušením zaškrtnutí políčka Apply zero point offset (Použít posun nulového bodu) se vrátíte k původnímu nastavení.

# Kompenzace chyb

Kliknutím na ikonu rozbalení 💿 rozbalte panel Test explorer (Průzkumník testu) na levé straně obrazovky aplikace.

Po rozbalení se zobrazí tlačítko Error compensation (Korekce chyby).

Klikněte na tlačítko Error compensation.

Zobrazí se dialogové okno Error compensation.





### Konfigurace chyb

#### 1) Typ kompenzace

Jsou podporovány dva typy kompenzací:

- Standardní jedna tabulka hodnot kompenzací s hodnotami axiální vůle
- Obousměrná samostatné tabulky pro dopředný a zpětný směr

#### 2) Typ výpočtu

Jsou podporovány dva typy výpočtu:

- Přírůstkový hodnoty jsou počítány vzhledem k předchozímu kompenzačnímu bodu
- Absolutní kompenzační body jsou počítány jako absolutní hodnoty

#### 3) Rozlišení kompenzace

Rozlišení vytvořených kompenzačních hodnot

#### 4) Znaménková konvence

Konfiguruje výstupní hodnoty buď jako chyby, nebo jako kompenzace

#### 5) Typ

Definuje formát vytvořeného výstupního souboru

#### 6) Referenční poloha

Poloha osy, kde je nastavený nulový bod kompenzace

#### 7) Začátek kompenzace

Počáteční poloha na ose, kde je kompenzace použita

#### 8) Konec kompenzace

Koncová poloha na ose, kde je kompenzace použita

#### 9) Intervaly kompenzace

Intervaly mezi jednotlivými kompenzačními body

Nyní musí nastavení kompenzace na levém panelu odpovídat požadavkům uživatelů.

#### Uložení nastavení konfigurace

-

Pokud bude nastavení konfigurace potřeba pro pozdější použití, lze jej uložit ikonou Save (Uložit).

#### Načtení nastavení konfigurace



#### Možnosti LEC.REN a LEC2.REN

Při generování souborů kompenzací chyb máte k dispozici dvě možnosti formátování LEC.REN a LEC2.REN.

Rozdíl mezi těmito dvěma soubory je ve formátu zobrazení kompenzačních dat.

Vyberte formát, který nejlépe vyhovuje řídicímu systému stroje.

Následují příklady obou souborů kompenzací chyb.

### LEC.REN

				LOZIN
File	example			
PHIL.	example		File example.rtl	
Table typ	e Com	bined table with backlash value		
Compens	ation type	Incremental	Table type Combined table with backlash value	
Compens	ation resolution	0.001 um	Compensation type Incremental	
Sign conv	ention A:	compensation	Compensation resolution 0.001 µm	
Reference	e position d	mm	Sign convention As compensation	
Compens	ation start	0 mm	Reference position 0 mm	
Compens	ation end	-200 m m	Compensation start 0 mm	
Compens	ation spacing	10 mm	Compensation end -200 mm	
			Compensation spacing 10 mm	
Backlash	value 1.5	185 µm		
		692.	Backlash value 1.585 µm	
		CO. 30 C 16C	Axis position(mm)	
	C	ompensation values	-200	
			-190	
No	Axis position	Combined	-180	
	(mm)	(0.001 µm)	-170	
1	-200	204	-160	
2	-190	204	-150	
3	-180	205	-140	
4	-170	204	-130	
5	-160	205	-120	
6	-150	204	-110	
7	-140	204	-100	
8	-130	205	-90	
9	-120	204	-80	
10	-110	204	-70	
11	-100	205	-60	
12	-90	204	-30	
13	-80	204	-40	
14	-70	205	-30	
15	-60	204	-10	
16	-50	205	-10	
17	-40	204		
10	-30	204	Compensation values(0.001 um)	
10	-20	205	204	
20	-10	204	204	
			205	
			204	
			205	
			204	
			204	
			205	

#### Zobrazení souborů kompenzací chyb v aplikaci XCal-View

Po nastavení konfigurace klikněte na ikonu Generate (Generovat).

Data kompenzací chyb lze pak zobrazit ve formátu tabulky nebo grafu kompenzací, viz následující obrázek.



V grafickém zobrazení kompenzací křivky znázorňují původní naměřená data i předpokládaný výkon stroje po kompenzaci.

#### Uložení souboru kompenzací chyb

Po vytvoření kompenzace chyby soubor kompenzací uložte výběrem možnosti Export.

nfiguration					
				nual companiation	
Compensation type	Standard	Backlas	n error: 1.585		
alculation tome	Terrene at a	Increme	intal Error comp	nsation table (µm)	
and the second se		Inter	Position (mm)	Combined (Scale 8001)	
ompensation resolution	m 0.001 ym 1	• 1	-200.0000	204	
	-		-190.0000		
gn convention	As compensation		-180.0000		
(pe	UCRIN		-170.0000		
			-160.0000		
			-150.0000		
mmence posicion	0.000 Post		-140.0000		
ompensation start	0.0000		-130.0000		
			-120.0000		
ompensation end	-200 mm		-110.0000		
	10		-100.0000		
conpensation spacing			-90.0000		
			-80.0000		
			-70.0000		
			-60.0000		
			-50.0000		
			-40.0000	204	
			-30.0000		
Generate	Save		-20.0000		

V aplikaci pak můžete vybrat umístění pro uložení tabulky kompenzace

## Kontrola aktualizací

Součástí aplikace XCal-View je nyní automatické zjišťování aktualizované verze\*.

New update to the XCal-V	liew software is available, it	
contains the following hig	hlights	
🖌 Fourier analysis		
💉 ISO 230-6 diagonal ar	nalysis	Get update now
🗸 Graph customisation		
🖌 Bug fixes		
	Domind mo next ti	ime 🔻 Close

Výše uvedený obrázek ukazuje příklad okna aktualizace Uživatele informuje o čísle verze dostupné aktualizace a vylepšeních a nových funkcích, které tato aktualizace přináší.

Při každém spuštění aplikace XCal-View v počítači nebo notebooku připojeném k internetu se na pozadí spustí funkce automatického zjišťování aktualizací, která ověřuje, zda je používaná verze aktuální. Pokud má uživatel nainstalovánu nejnovější verzi, nezobrazí se žádné upozornění a software se načte standardním způsobem. Jestliže je k dispozici aktualizace, uživateli se zobrazí okno aktualizace (viz výše).

¢۱

V dolní části okna je funkce Remind me (Připomenout). Umožňuje uživateli dostávat upozornění na aktualizace v příhodnější dobu pro provedení aktualizace.

Okno aktualizace (pokud je k dispozici) lze kdykoli znovu otevřít kliknutím na tlačítko About (O aplikaci)



v pravém dolním rohu

aplikace. Pokud je dostupná aktualizace, na tlačítku About se zobrazí šipka

\*Vyžaduje připojení k internetu

#### O společnosti Renishaw

Renishaw je zavedená společnost se světovým prvenstvím v oblasti strojírenských technologií a dlouhou historií inovací ve vývoji a výrobě metrologických produktů. Od svého založení v roce 1973 společnost dodává svým zákazníkům nejmodernější výrobky, které zvyšují produktivitu výrobních procesů, zlepšují kvalitu výrobků a poskytují ekonomická řešení v oblasti automatizace.

Prostřednictvím celosvětové sítě dceřiných společností a distributorů poskytuje svým zákazníkům mimořádné služby a podporu.

#### Produktové řady:

- Technologie aditivní výroby a vakuového odlévání pro návrh, výrobu prototypů a produkci dle požadavků zákazníků
- Aplikace pokročilých materiálových technologií v mnoha strojírenských odvětvích
- Dentální CAD/CAM skenovací a frézovací systémy, výroba a dodávky dentálních konstrukcí můstků, korunek a implantátů
- Systémy odměřování polohy pro vysoce přesnou polohovou zpětnou vazbu v lineárních, úhlových a rotačních aplikacích
- Upínací systémy pro souřadnicové měřicí stroje (CMM) a měřicí přístroje
- Porovnávací kontrolní systémy pro třídění obráběných dílů v sériové a hromadné výrobě
- Vysokorychlostní laserové geodetické systémy pro venkovní měření v extrémních podmínkách
- Laserové systémy a systém ballbar k měření přesnosti a kalibraci obráběcích a tvářecích strojů
- Lékařské přístroje pro neurochirurgické aplikace
- · Snímací systémy a software pro ustavení obrobku, seřízení nástrojů a kontrolu dílců na CNC obráběcích strojích
- Ramanovské spektroskopické systémy pro nedestruktivní materiálovou analýzu
- Měřicí sondy a software pro měření na souřadnicových měřicích strojích (CMM)
- Snímací doteky pro měřicí aplikace na souřadnicových měřicích strojích a obráběcích strojích

#### Podrobnosti o zastoupení firmy po celém světě naleznete na naší hlavní webové stránce na adrese www.renishaw.cz/kontakt



SPOLEČNOST RENISHAW VYNALOŽILA ZNAČNÉ ÚSILÍ K ZAJIŠTĚNÍ SPRÁVNOSTI OBSAHU TOHOTO DOKUMENTU K DATU VYDÁNÍ, ALE NEPOSKYTUJE ŽÁDNÉ ZÁRUKY ČI FORMY UJIŠTĚNÍ TÝKAJÍCÍ SE OBSAHU. SPOLEČNOST RENISHAW VYLUČUJE ODPOVĚDNOST, JAKKOLI VZNIKLOU, ZA JAKÉKOLI NEPŘESNOSTI V TOMTO DOKUMENTU.

©2013-2014 Renishaw plc. Všechna práva vyhrazena.

Společnost Renishaw si vyhrazuje právo na provádění změn technických parametrů bez předchozího upozornění.

**RENISHAW** a emblém sondy použitý v logu Renishaw jsou registrovanými ochrannými známkami společnosti Renishaw plc ve Spojeném království a v jiných zemích.

apply innovationa názvy a jiná označení Renishaw produktů a technologií jsou ochrannými známkami společnosti Renishaw plc a jejích dceřiných společností. Všechny ostatní názvy značek a produktů použité v tomto dokumentu jsou obchodními názvy, ochrannými známkami nebo registrovanými ochrannými známkami příslušných vlastníků.