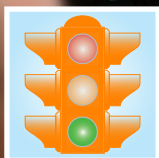


Productivity+™ Active Editor Pro

Mérőszoftver a szerszámgéphez



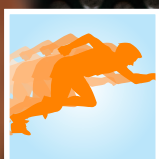
Rugalmas

lehetővé teszi az intelligens megmunkálást és a „zöld gombos” gyártási folyamatokat



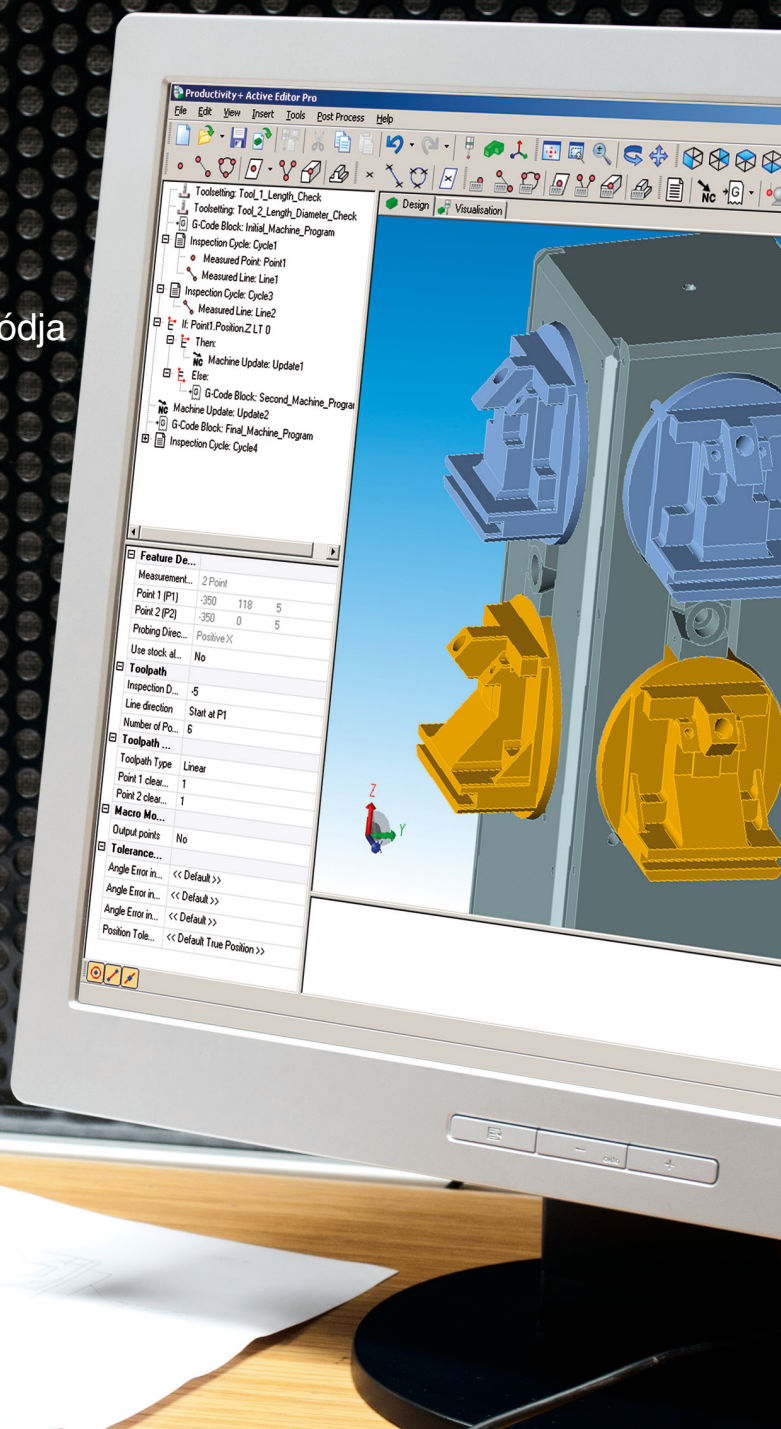
Sokoldalú

a mérési alkalmazások széles skálájához



Dinamikus

a folyamatszabályozás biztosításának gyorsabb módja



Productivity+ Active Editor Pro			
File Edit View Insert Tools Post Process Help			
Toolsetting: Tool_1_Length_Check			
Toolsetting: Tool_2_Length_Diameter_Check			
G-Code Block: Initial_Machine_Program			
Inspection Cycle: Cycle1			
Measured Point: Point1			
Measured Line: Line1			
Inspection Cycle: Cycle2			
Measured Line: Line2			
If: Point1.Position.Z LT 0			
Then:			
Machine Update: Update1			
Else:			
G-Code Block: Second_Machine_Program			
Machine Update: Update2			
G-Code Block: Final_Machine_Program			
Inspection Cycle: Cycle4			

Feature De...	
Measurement...	2 Point
Point 1 (P1)	-350 118 5
Point 2 (P2)	-350 0 5
Probing Direc...	Positive X
Use stock at...	No
Toolpath	
Inspection D...	-5
Line direction	Start at P1
Number of Po...	6
Toolpath ...	
Toolpath Type	Linear
Point 1 clear...	1
Point 2 clear...	1
Macro Ma...	
Output points	No
Tolerance...	
Angle Error in...	<< Default >>
Angle Error in...	<< Default >>
Angle Error in...	<< Default >>
Position Tole...	<< Default True Position >>

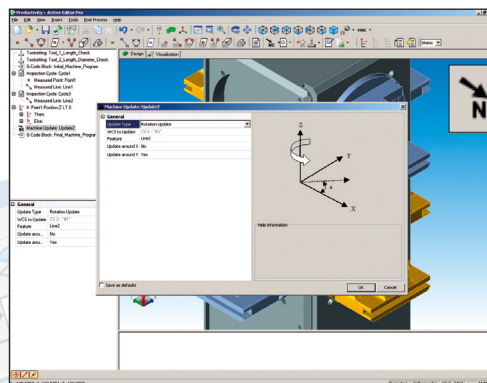
Végezze el a mérést a program elején, a folyamatba helyezve.

Frissítés

A „frissítés” művelet képezi a Productivity+ teljesítményének és rugalmasságának alapját.

A mérések mindegyike egy célt szolgál: a megmunkálási folyamat ellenőrzését, miközben az zajlik.

A WCS létrehozása, a szerszámtámrő beállítása és a gépi változók frissítése mind hozzájárul a megmunkálási folyamat végeredményének befolyásolásához.



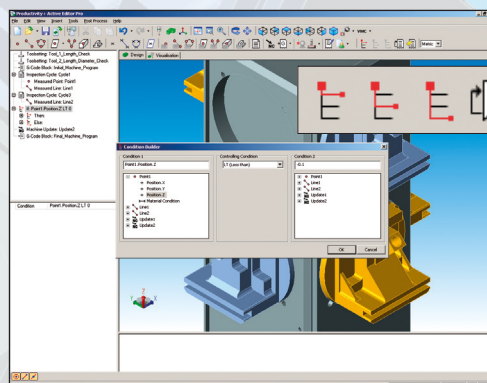
- WCS és a szerszámméret frissítései

- Többtengelyes mérés
- Alapvető és szerkesztett jellemzők mérése

Adaptálás

Az intelligens folyamatok segítik a gyártást, és biztosítják a termék megfelelőségét. A Productivity+ lehetővé teszi a folyamatok adaptálását az If...Then (Ha...Akkor) logika, a folyamatszabályozás és a speciális funkciók, például az egyéni makrók használatával.

A programok a szerszámgép vezérlőjére való átemelése után a Productivity+ programok teljes egészében a vezérlőn futnak, elkerülve a kommunikációs problémákat és kiküszöbölve a kezelői beavatkozás szükségességét.



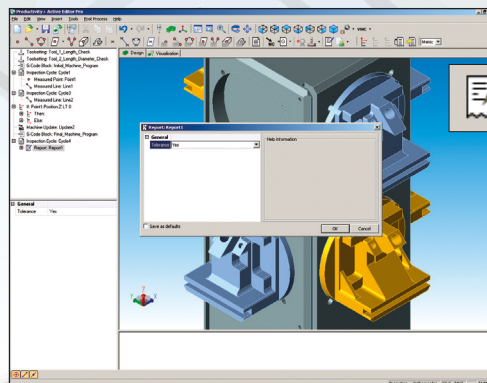
- Feltételes szerkesztő – (If... Then, Else If, Else)
- Intelligens folyamatok

- Logikai folyamatok szabályozása

Információátadás

Az informatív minőségi adatok elengedhetetlenek ahhoz, hogy teljes mértékben megértsük a folyamat összetettségét. A Productivity+ egyszerű, átlátható jegyzőkönyvet készít minden CNC-típushoz, amely alkalmas különböző szabványos szoftvercsomagok segítségével végzett elemzésre.

A Productivity+ jegyzőkönyv készítése a folyamatdöntések részleteit és a jellemző méreteket tartalmazza, olyan átfogó adathalmazt biztosítva, amely a változók széles körének feltárására használható.



- Jegyzőkönyv készítés a funkciókról és frissítésekről

- Tartalmazza a tűréseket
- Exportálás külső elemzés céljából

Főbb jellemzők, funkciók és alkalmazások

Jellemzők

Válasszon ki közvetlenül egy testmodellt, vagy készítsen programot manuálisan, párbeszédpaneleden keresztül az alábbiak ellenőrzéshez:

- 3D felületek (többpontos jellemzők használata)
- 2D vonal
- Kör/ív
- 2D sík
- 2D sarok
- 3D sarok
- Váll/zseb

A korábban vizsgált jellemzők pozícióadatainak felhasználásával hozzon létre további „virtuális” jellemzőket:

- Szerkesztett pont
- Szerkesztett vonal
- Szerkesztett kör
- Szerkesztett sík

Funkció

- Új munkamenet varázsló, beleértve a testmodell és a G-kód importálási lehetőségeit is
- Dinamikus súgó, útmutató varázslók és párbeszédpanelek
- Mérőfej-kalibrálási rutinok
- Beépített szerszámbemérési ciklusok
- Többtengelyes szerszámgepek széles választékának támogatása
- Beágyazott makróprogramok és egyéni számítások
- Automatizált WCS, forgatási és szerszámfrissítési műveletek végrehajtása
- Logikai utasítások egy forgácsolóprogram automatikus vezérléséhez és adaptálásához
- Jegyzőkönyv készítés a jellemzők paramétereiről, beleértve a Megfelelt/Nem felelt meg tűrésellenőrzést is
- Renishaw mérőfejek adatbázisa; egyedi mérőfej/tapintószár kombinált szerszám

Alkalmazások

- Munkadarab-azonosítás
- Intelligens programválasztás
- Munkadarab jelenlétének ellenőrzése
- Műveletbeállítás
- Szerszámbemérés
- Szerszám-azonosítás
- A gép képességeinek meghatározása
- Hézagellenőrzés
- Változókon alapuló programozás
- Szerszámpálya-optimalizálás
- Forgácsolószerszám paramétereinek aktualizálása
- Dinamikus újramunkálás
- Hőkompenzáció (a gép részegységein tapasztalható és a munkadarab tágulása)
- Szerszám állapotának nyomon követése
- Folyamat közbeni nullpont beállítás
- A folyamat kiértékelése
- Kritikus funkciók kiértékelése

Támogatott modellformátumok, vezérlők és nyelvek

Modell formátumok

Normál

- IGES
- Parasolid
- STEP

Opcionális

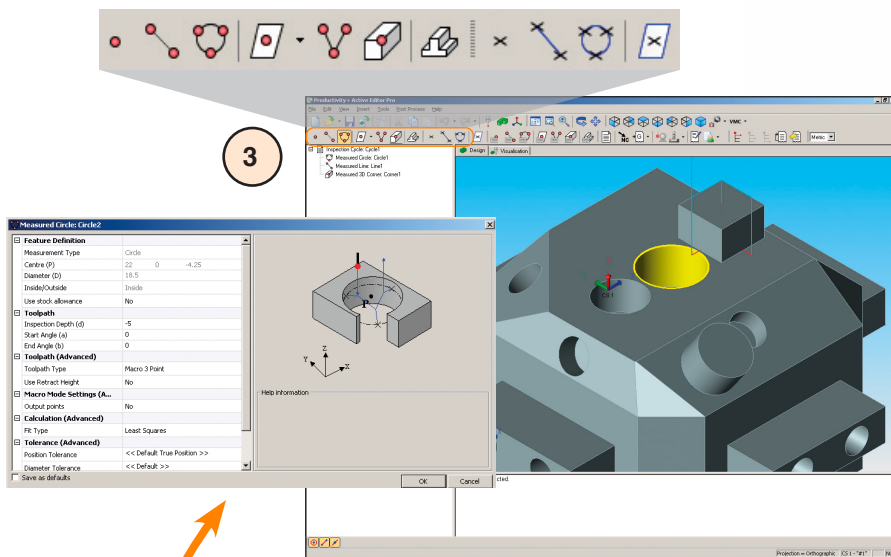
- ACIS
- AutoDesk Inventor
- CATIA
- Pro/ENGINEER
- SolidWorks
- Unigraphics/NX

Vezérlőtípusok

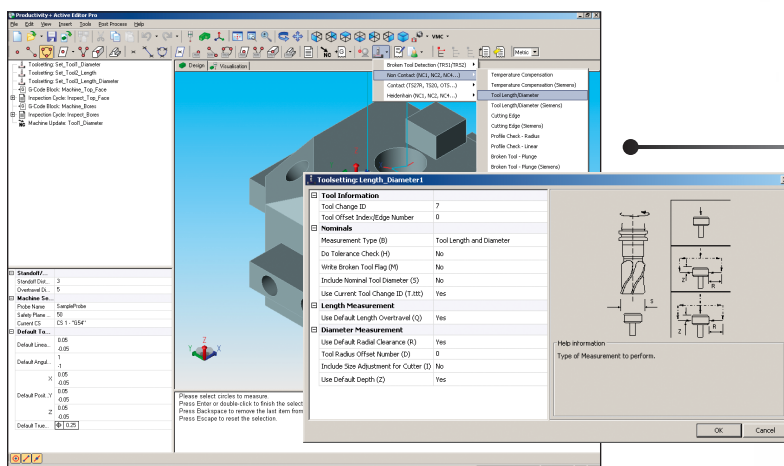
- Brother: 32B
- Fanuc: 10-15i; 16-21i; 30-32i; 0M; 6M; 15M; 16-21M
- Haas
- Heidenhain: i530; 426/430
- Makino: Prof5
- Mazak: M32; M Plus; Matrix; Fusion 640M
- Mitsubishi Meldas: M3; M310; M320; M335; M60/M500/M600/M700 sorozat
- Mori Seiki: MSC-500; MSC-800
- Okuma: OSP200
- Siemens: 810D/840D

Elérhető nyelvek

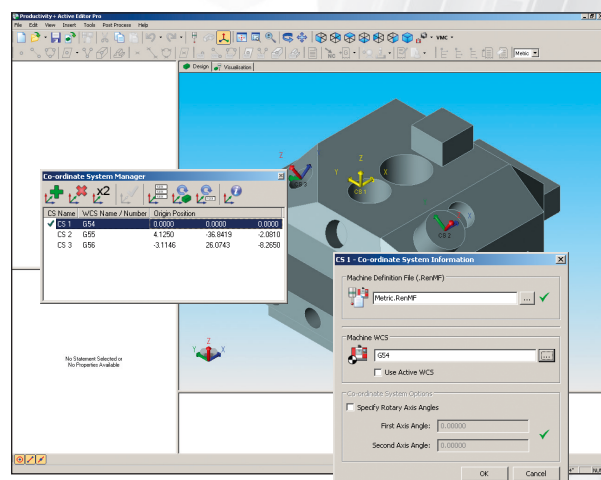
- Angol
- Cseh
- Francia
- Német
- Olasz
- Japán
- Koreai
- Egyszerűsített kínai
- Spanyol
- Hagyományos kínai



- Jellemzők kiválasztása egyetlen kattintással
Válassza ki a rendelkezésre álló alkatrészek jellemzőit, vagy hozzon létre virtuális, „szerkesztett” jellemzőket korábbi mérési adatok felhasználásával



- Szerszámbemérési műveletek hozzáadása
Kompatibilis az érintéses és az érintésmentes rendszerekkel
- Meglévő G-kódú programok importálása
Felosztás az ellenőrzési rutinok és géprfrissítések beépítéséhez.



- modellek importálása
- Koordinátarendszer hozzáadása minden egyes megmunkálási művelethez

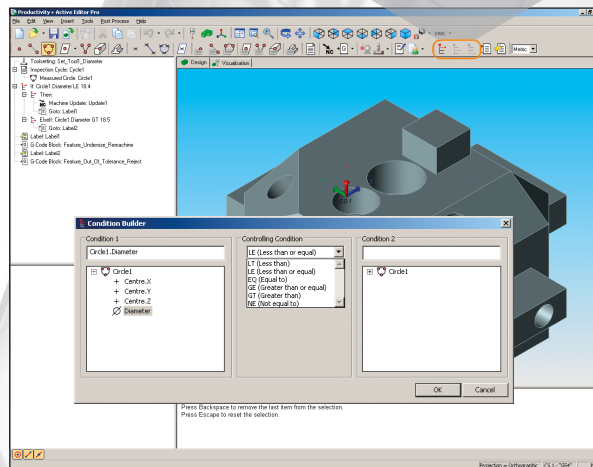
Megmunkáló

Productivity+
Active Edit

központ

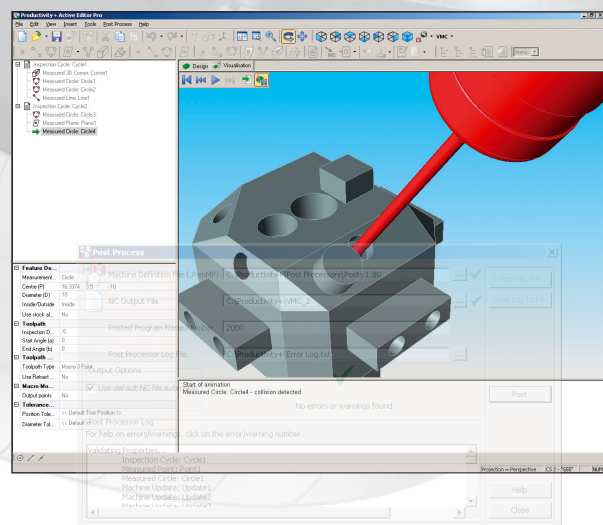


ivity+™
ditor Pro



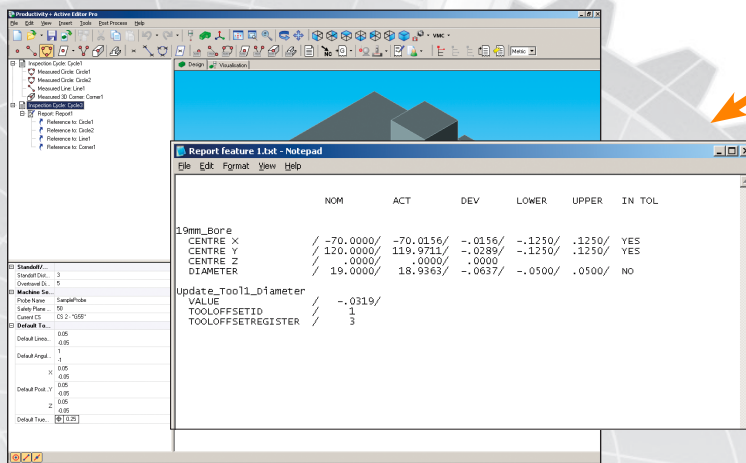
4

- Korrekciók végrehajtása a mérési eredmények alapján
Például: szerszámfrissítés utáni újramunkálás vagy a kezelő figyelmeztetése a tűréshatáron kívüli alkatrészekre
- Az elvégzett mérések felhasználása a gép frissítéséhez
Szerszámhossz/átmérő, WCS/változó/forgás



5

- Szimuláció a programok érvényesítéséhez
- Utófeldolgozás a kimeneti fájl és az összes szükséges alprogram előállításához



NC program

NX-37.5
NY2.14
NX37.5
NY-5.5
NX-37.5
NX120.F250
NX-37.5F50

6

alprogramok

- Program betöltése és futtatása a szerszámgépen
- Mérési eredményeket tartalmazó jegyzőkönyvek létrehozása

A Renishaw vállalat bemutatása

A Renishaw a világ egyik vezető mérés-technikai cége, amely kiemelt hangsúlyt fektet a folyamatos termék- és gyártásfejlesztésre. A vállalat 1973-ban történő megalakulása óta számos olyan, az ipari mérés-technika területén alkalmazható terméket gyárt, melyekkel a gyártási és mérési folyamatok automatizálhatók, a termelékenység növelhető.

A Renishaw képviselők és viszonteladók világméretű hálózata magas színvonalú kiszolgálást és támogatást nyújt ügyfelei számára.

Néhány termékünk:

- Additív gyártási eljárások, vákuum és fröccsöntő technológiák tervezéshez, prototípus és sorozat gyártáshoz
- Fogászati CAD/CAM rendszerek és egyedi pótlások gyártása
- Útmérő rendszerek, nagy pontosságú lineáris és szöghelyzet méréshez, valamint pozíció visszacsatoláshoz
- Készülékek koordináta mérőgépekhez, mérő állomások
- Mérőeszközök forgácsolt alkatrészek komparatív méréséhez
- Extrém környezethez kifejlesztett lézeres mérési rendszerek
- Lézeres és körteszt rendszerek gép beméréshez és kalibráláshoz
- Orvosi eszközök idegsebészeti eljárásokhoz
- Bemérő rendszerek és szoftverek CNC szerszámgépen való munkadarab, szerszám beméréshez és ellenőrzéshez
- Raman spektroszkópok a roncsolásmentes anyagvizsgálathoz
- Tapintórendszerek és szoftverek koordináta mérőgépen történő méréshez
- Tapintószárak koordináta mérőgépekhez és szerszámgépek bemérőihez

Nemzetközi elérhetőségeinket lásd a www.renishaw.com/contact weboldalunkon.



A RENISHAW JELENTŐS ERŐFESZÍTÉSEKET TETT, HOGY A KIADÁS IDŐPONTJÁBAN A KIADOTT DOKUMENTUM HELYESSÉGÉT BIZTOSÍTSA, DE NEM SZAVATOLJA A NYOMTATÁSBAN MEGJELENŐ TARTALOM HELYESSÉGÉT. A RENISHAW A DOKUMENTUMBAN ELŐFORDULÓ ESETLEGES PONTATLANSÁGOKÉRT MINDEN FELELŐSÉGET ELHÁRÍT.

© 2012–2025 Renishaw plc. Minden jog fenntartva.

A Renishaw fenntartja a jogot arra, hogy a paramétereket előzetes értesítés kötelezettség nélkül megváltoztassa.

A RENISHAW és a RENISHAW logóban szereplő mérőfej szimbólum a Renishaw plc bejegyzett védjegye az Egyesült Királyságban és más országokban. Az „apply innovation” jelmondat, valamint a Renishaw egyéb termékeinek és technológiáinak nevei és jelölései a Renishaw plc vagy leányvállalatainak védjegyei.

A dokumentumban szereplő más márka- és termék elnevezések, védjegyek és bejegyzett védjegyek, a márkanevhez tartozó cég tulajdonát képezik.

Kiadás száma: H-5226-8329-05-A
Kiadás dátuma: 05,2025