**

**Ny version av PC-baserat mätprogram för fleroperationsmaskiner**

Productivity+™ är en unik programlösning för integrering av mät- och processtyrningsfunktioner i program för CNC-maskiner. Den finns på marknaden från och med hösten 2011. Productivity+ ger betydande fördelar över traditionella metoder och eliminerar arbetsmomentet med att lägga till mätcykler manuellt i G-koderna. I stället används ett system där användaren kan peka och klicka på importerade solida modeller med ett gränssnitt som är helt logiskt för befintliga CAM-användare.

Den nya versionen av Productivity+ version 1.90 är redan det mest kraftfulla verktyget för mätning på befintliga maskiner i syfte att styra tillverkningsprocesserna. Systemet bygger vidare på befintliga funktioner och flexibilitet och inkluderar ytterligare funktioner för konstruerade kommandon, högre fleraxelprestanda, bättre rapportfunktioner och fler möjligheter att ta fram specialanpassade makron.

Funktionerna för konstruerade programsatser i Productivity+ gör det möjligt att skapa ”virtuella” funktioner från befintliga mätdata, och de kompletteras av ett nykonstruerat linjeelement. Dessa konstruerade programsatser (punkt, cirkel, plan och linje), passar för komplexa ställoperationer.

Fleraxelfunktioner och stöd för maskinspecifika kommandon som Fanuc G68.2 och Siemens CYCLE800 har också utökats i version 1.90, som har programmeringstöd för kulledsbord (krökta bord) och femaxliga huvud/bord-system, samt vanliga treaxliga maskiner och fleraxliga maskiner med bord/bord-konfigurationer.

Productivity+ har även kraftfulla rapportfunktioner som innehåller detaljer såsom funktionsnamn, typ samt toleranskontroll (tillval). Alla dessa funktioner ha också förbättrats så att rapporterna kan produceras i ett konsekvent format för alla styrenheter/modeller som stöds, och förenklar analys och jämförelse vid användning av externa programvaror.

För användare som vill skapa och lägga till speciallösningar i sina rutiner för Productivity+ har version 1.90 förbättrade funktioner för specialmakron, så att resultaten kan användas för att utföra maskinuppdateringsoperationer.

Alla dessa nya funktioner bygger vidare på möjligheterna att kombinera mätning och maskinbearbetning med hjälp av Productivity+, så att funktionerna kan kontrolleras automatiskt utan att någon extern dator behövs. Ett integrerat logikbyggnadsprogram gör att mätningarna kan användas som indata till processtyrningsbeslut, så att arbetskoordinater, verktygsgeometri, maskinvariabler och rotationsuppdateringar kan ställas in automatiskt.

Slut