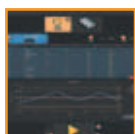


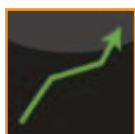
The image illustrates the integration of Renishaw's Equat92 probe with a manufacturing machine. The central monitor displays the following data:

Position	Temp	Upper Tolerance	Lower Tolerance	Max	Min	OK
Position	11.1	11.1	11.1	11.1	11.1	OK
Position	11.1	11.1	11.1	11.1	11.1	OK
Position	11.1	11.1	11.1	11.1	11.1	OK
Position	11.1	11.1	11.1	11.1	11.1	OK
Position	11.1	11.1	11.1	11.1	11.1	OK

Below the table is a graph showing a series of data points. The bottom of the image features a large double-headed arrow pointing from the Renishaw Equat92 probe on the left to the industrial machine on the right, indicating the flow of data and the integration of the probe into the manufacturing process.



通过自动反馈管理制程变化



在达到公差限值之前修正制程漂移



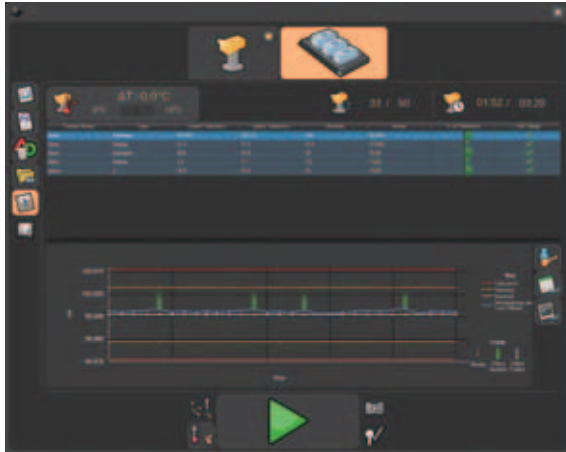
在整个制程中针对刀具磨耗进行调整

专为Equator™比对仪开发的全新IPC软件可使比对仪进行智能化制程控制，实现了在CNC加工过程中刀补更新的全自动化操作。现在，用户有望提高精密工件加工的制程能力，缩短设定和制程调整时间，以及集成自动化系统。

Equator比对仪的设计和操作方法都很独特，而且它还改变了成千上万生产工程师的想法，令其成为他们优选的测量方案。Equator比对仪集多功能性和高重复性于一体，它重新定义了比对测量领域，而且现在还配备了IPC软件，可为全球制造商提供更广泛的功能。

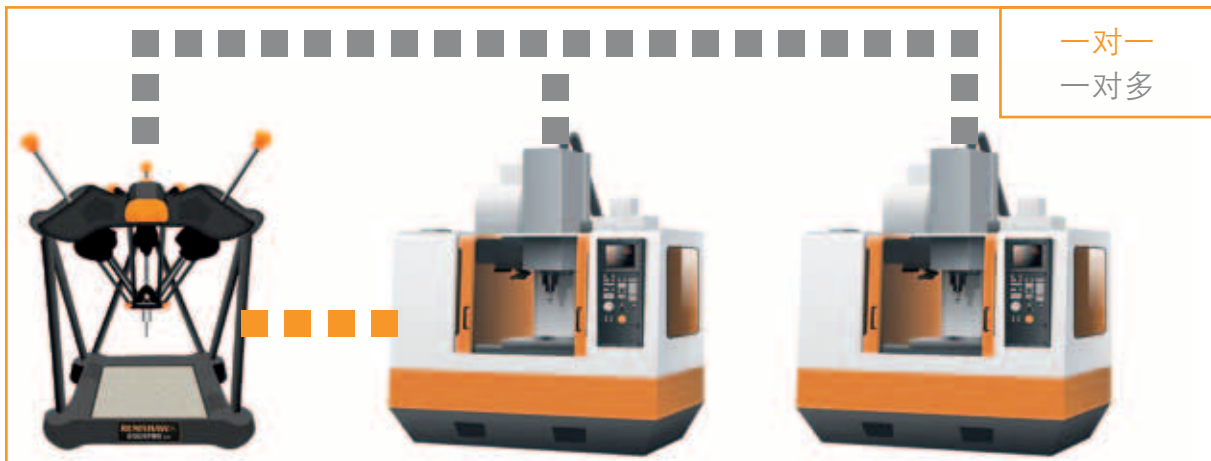
完全集成

IPC可与Equator比对仪控制器中的软件集成，使用最新的历史测量数据来确定制程修正。无论全新或现有的Equator比对仪，均可获得IPC使用授权。



一对一或一对多 — 通过一台Equator比对仪更新多台机床

Equator比对仪可连接一台或多台数控机床，因此使用一台比对仪即可测量不同机床生产的工件，然后将偏置更新发送至相应的机床（需要工件/机床标识）。连接多台机床需要使用以太网集线器或现有的工厂网络。



减少对技术人员的依赖

IPC软件可安装在自动化单元中或为机床单独安装。这有助于实现独立生产和采用更为复杂的控制技术。使用IPC自动修正制程可防止手动数据输入错误，无需依赖专业人员将传统的测量报告编译成数控机床使用的制程修正值。

IPC兼容性

IPC首发版本可连接一台或多台机床，直接通过以太网链路将Equator控制器与Fanuc、Mazak和Okuma控制器连接起来。

- 已通过测试和验证的Fanuc控制器包括装有Focas2选项的0i、30i、31i及32i系列。
- 目前支持的Mazak控制器包括装有Mazak API的Smooth X、Smooth G、Matrix2及Matrix。
- 在装有Thinc API的机床上支持Okuma OSP300L和OSP300M控制器。



如需查询全球联系方式，请访问 www.renishaw.com.cn/contact 扫码关注雷尼绍官方微信

RENISHAW已尽力确保发布之日此文档的内容准确无误，但对其内容不做任何担保或陈述。RENISHAW不承担任何由本文档中的不准确之处以及无论什么原因所引发的问题的相关责任。