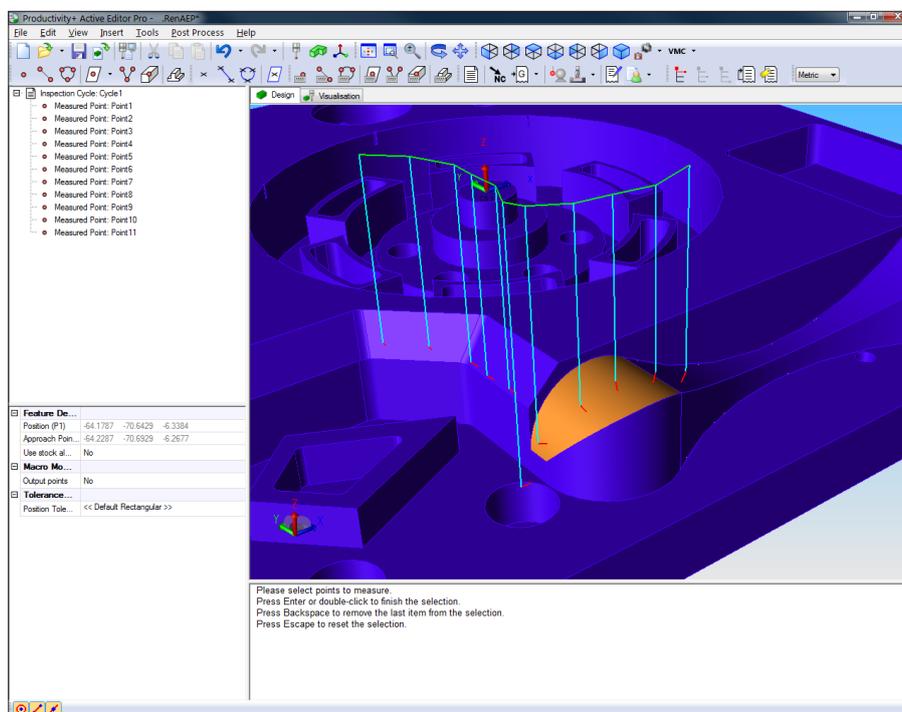


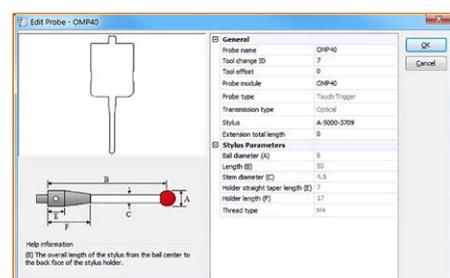
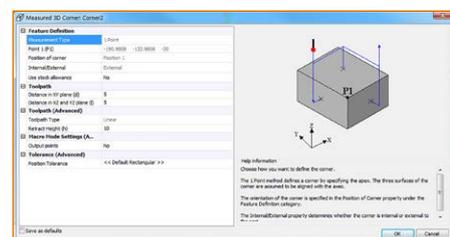
Software de inspección Active Editor Pro de Productivity+™ para Máquina-Herramienta

Active Editor Pro de Productivity+™ es una solución de software para PC que, mediante una plataforma muy fácil de usar, permite integrar funciones de medición y control avanzado inteligente de procesos en los programas de mecanizado, e incluye ajustes predictivos de procesos, control activo durante el proceso y generación de informes.



Características y ventajas

- Añada inteligencia a los procesos: los programas de mecanizado se adaptan automáticamente según los resultados de inspección
- Programación seleccionando y haciendo clic en el modelo sólido, y la posibilidad de programación manual cuando no existe modelo sólido
- Compatibilidad completa multi-eje en fresadoras, incluidas las configuraciones de máquina de orientación de cabezal.
- Integración de programas de macros y cálculos personalizados en los ciclos de inspección
- Reglaje de herramientas integrado
- Amplia compatibilidad con CAD/CAM
- Ayuda dinámica, cuadros de diálogo de instrucciones y asistentes
- Simulación de ciclos de inspección
- Bases de datos completas de sondas Renishaw
- Construcción de puntos, líneas, círculos y planos a partir de las superficies medidas
- Generación de informes de datos mediante RS232/ escritura en archivo (según el tipo de control)
- Recuperación automática de falsos disparos y errores de reasentamiento



Hoja de datos técnicos

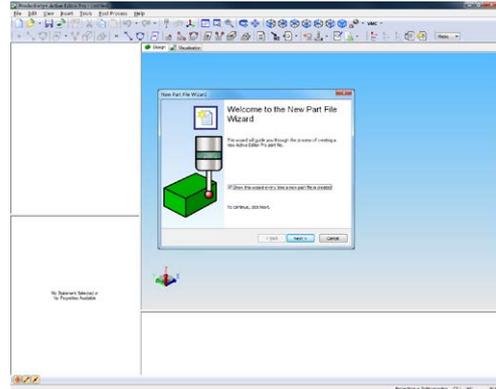
Software de inspección Active Editor Pro de Productivity+™ para Máquina-Herramienta

Creación de un archivo de programa automático

Active Editor Pro de Productivity+ incluye un Asistente para crear un archivo de programa automático que le muestra los pasos necesarios para crear una nueva sesión, e incluye, si es necesario, unidades de medida, importación de un programa de mecanizado NC existente e importación de un modelo sólido.

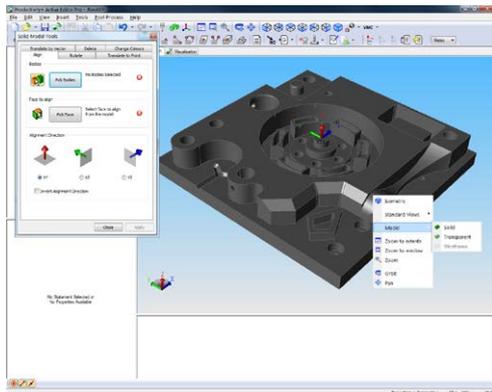
También puede importar archivos de programa NC (o pegarlos desde el portapapeles) durante la programación mediante el icono de Bloque de Código G.

Los programas importados pueden dividirse o volverse a combinar fácilmente para adaptarlos al programa de inspección necesario.



Modelos sólidos

Active Editor Pro de Productivity+ incluye una amplia gama de formatos de modelos CAD, algunos de serie y otros como opción.



Después de importarlos, puede alinear, girar o trasladar los modelos en las direcciones XY, XZ o YZ (sobre un vector o hacia un punto), o eliminarlos mediante el cuadro de diálogo Herramientas de modelo sólido.

Puede insertar en una sola sesión varios modelos sólidos, y manipular el utillaje, las piezas y la geometría de la máquina, para crear un entorno de 'máquina' más realista para la programación y simulación.

El cuadro de diálogo Herramientas de modelo sólido muestra también el color de los modelos importados que se van a ajustar, muy útil cuando existen varios modelos en una sola sesión.

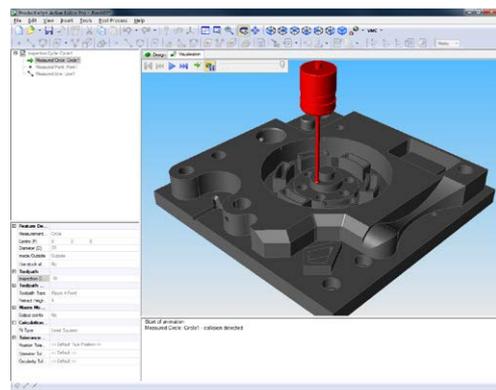
En el siguiente cuadro de diálogo, puede seleccionar la pieza en el modelo sólido, crear un sistema de coordenadas y reasignarlo al sistema de coordenadas de trabajo (cero pieza) de la máquina (incluidos los cero pieza ampliados).

En el menú Vista de modelo (haciendo clic con el botón derecho en el Visor de modelos) puede seleccionar una serie de ángulos de visualización predefinidos (isométrico, izquierda, derecha, superior, inferior, trasero, frontal) y opciones de transparencia del modelo (sólido, transparente, alambre).

Visualización

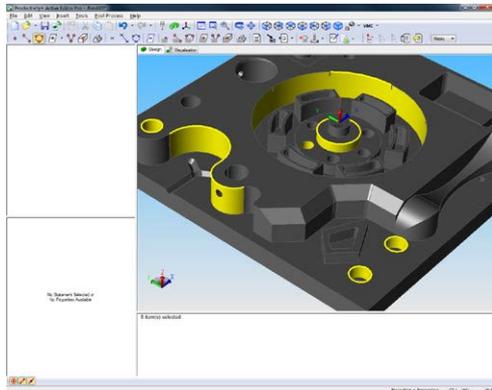
La función de visualización permite simular en pantalla los ciclos de inspección programados. Cuando se detecta una colisión entre la sonda y el componente, la sonda se resalta en color rojo y se genera un registro de colisiones (mostrado en el Visor de mensajes).

Elija si desea visualizar un programa completo o seleccione la instrucción del programa en la que desea iniciar la simulación.



Elementos medidos

Puede elegir entre dos métodos de selección de superficies del componente: Instrucciones medidas, para trabajar con un modelo sólido, e Instrucciones básicas, utilizadas cuando no se dispone de un modelo de componente. Para utilizar las Instrucciones básicas, es necesario introducir manualmente toda la información de coordenadas de la superficie seleccionada.



Barra de herramientas Instrucciones medidas



Barra de herramientas Instrucciones básicas

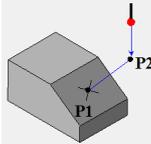
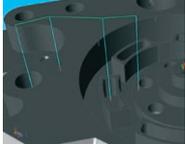
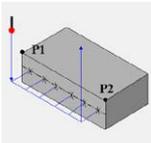
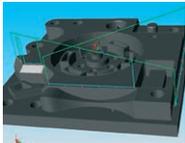
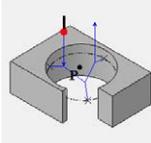
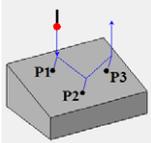
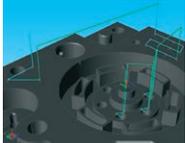
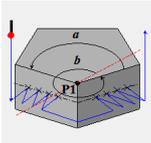
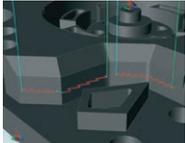
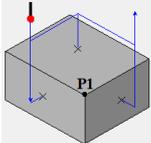
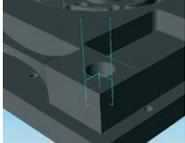
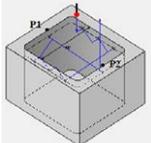
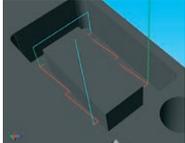


Independientemente del método utilizado, el rango de superficies que se pueden seleccionar es el mismo:

- Punto
- Línea
- Círculo
- Plano
- Esquina 2D
- Esquina 3D
- Saliente/cajera

Cuando se trabaja desde un modelo sólido, Active Editor Pro de Productivity+ identifica automáticamente las instancias válidas disponibles del tipo de superficie seleccionada, por ejemplo, una línea, un círculo, etc., y permite seleccionar varias instancias del mismo tipo de superficie en una sola pasada sobre el modelo.

Las distintas características de inspección de cada superficie pueden modificarse en el visor de propiedades o el cuadro de diálogo de la pieza.

| | | |
|---|--|---|
| <p>Punto: sirve para añadir puntos de superficies a un ciclo de inspección en un eje o en cualquier ángulo vectorial. Inspeccione superficies de formas libres creando un ciclo de inspección que incluya múltiples puntos individuales.</p> |  |  |
| <p>Línea - sirve para crear una serie de puntos paralelos sobre una superficie uniforme. La ubicación y dirección de inspección se determinan automáticamente en base a la cara del modelo y las aristas resaltadas durante la selección.</p> |  |  |
| <p>Círculo - se utiliza para crear ciclos para inspeccionar agujeros, taladros y superficies circulares. Active Editor Pro de Productivity+ detecta automáticamente si la superficie seleccionada es un agujero, un taladro o un arco.</p> |  |  |
| <p>Plano: permite utilizar uno de los tipos de plano disponibles (3 puntos, rectangular o radial) para añadir un elemento de inspección de superficie sobre un plano uniforme. El número de puntos necesarios para seleccionar el plano y las características de la superficie que se pueden modificar dependen del tipo de plano seleccionado.</p> |  |  |
| <p>Esquina 2D: sirve para seleccionar e inspeccionar las dos caras que forman una esquina que no está en ángulo recto. Active Editor Pro de Productivity+ detecta automáticamente si las caras seleccionadas forman una esquina 'interna' o 'externa' según el ángulo existente entre ellas.</p> |  |  |
| <p>Esquina 3D: sirve para seleccionar e inspeccionar las tres caras que forman una esquina en ángulo recto. Las selecciones pueden realizarse desde los planos XY, XZ o YZ utilizando la orientación de la cara seleccionada inicialmente para las siguientes selecciones.</p> |  |  |
| <p>Saliente/cajera: sirve para seleccionar e inspeccionar superficies elevadas o rebajadas con caras paralelas. Tras la selección inicial de las caras y aristas, Active Editor Pro de Productivity+ determina automáticamente si la pieza es una cajera o una moyú, resaltando únicamente las selecciones válidas subsiguientes al mover el cursor del ratón sobre el modelo.</p> |  |  |

Características de la superficie

| | Punto | Línea | Círculo | Plano | Esquina 2D (esquina que no está en ángulo recto) | Esquina 3D (esquina en ángulo recto) | Saliente/ cajera |
|--|--|--|---|--|---|---|--|
| Definición de la característica | | | | | | | |
| Usar reserva permitida | activar/desactivar; introducción manual de cantidad de reserva | | | | | | |
| Ruta de herramienta | | | | | | | |
| Profundidad de inspección | n/p | edición manual | | n/p | edición manual | n/p | edición manual |
| Dirección de medición | n/p | cambiar a rotación inversa | n/p | n/p | cambiar a rotación inversa | n/p | n/p |
| Número de puntos medidos * | 1 | 2 - 1000 | 3 - 1000 | Plano de 3 puntos: n/p; Rectángulo: 2 - 500 por lado (múltiple ≤1000); Radial: 3 - 100 | 2 - 1000 | n/p | 2 - 1000 por lado |
| Compensación de medición (desde eje o punto) | n/p | edición manual: lineal | edición manual: angular (salvo la macro de 4 puntos) | edición manual: lineal o radial (dependiendo del tipo de ruta de herramienta) | edición manual: lineal | | |
| Tipos de ruta de herramienta | n/p | distancia más corta; lineal | distancia más corta; lineal; circular; macro de 3 puntos; macro de 4 puntos | distancia más corta; lineal | | | |
| Altura de retracción | n/p | n/p | activar/desactivar; introducción manual de valor (dependiendo del tipo de ruta de herramienta seleccionado) | | | edición manual | |
| Configuración del modo de macros | | | | | | | |
| Enviar puntos (a impresora o archivo) | activar/desactivar | | | | | | |
| Tolerancia | posición | posición; angular | posición; dimensión | angular | posición; dimensión | posición | angular; dimensión |
| Características automáticas | | | | | | | |
| | n/p | tipo de medición; dirección de inspección (aproximación) | tipo de medición; banderín interior/ exterior (tipo de pieza agujero/ taladro) | tipo de medición; dirección de inspección (aproximación) [excepto el plano radial] | tipo de medición; banderín interno/ externo | tipo de medición; posición de la esquina; banderín interno/ externo | banderín interno/ externo (tipo de pieza cajera/ moyú) |

* si se utiliza un gran número de puntos, es posible que el software no pueda calcular los datos de posición o de dimensión (en mediciones de círculo y plano)

Elementos construidos

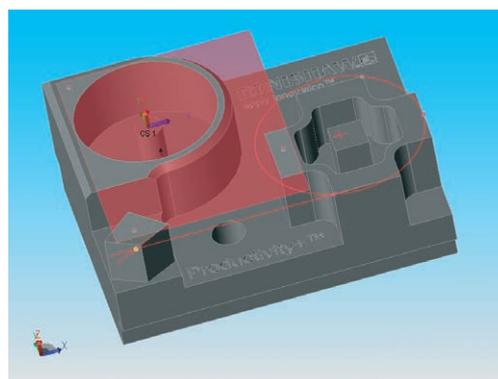
La función Característica construida permite generar características 'virtuales' de punto, línea, círculo y plano mediante datos de posición previamente determinados. La información de estas características construidas puede ampliarse, o puede usarse bajo condiciones lógicas y realizar operaciones de actualización.

El número de características 'secundarias' necesarias para crear una característica construida depende del tipo de característica y el método de construcción.

Los más flexibles de estos elementos, los puntos construidos, pueden generarse mediante nueve métodos distintos, siendo el más sencillo la 'Compensación a partir del origen', que crea un punto en la compensación X, Y, Z definida por el usuario a partir de la posición (0, 0, 0) del sistema de coordenadas.

Los demás métodos de punto construido son:

- Compensación a partir de la posición
- Punto medio entre posiciones
- Intersección línea línea
- Intersección de 3 planos
- Intersección plano línea
- Posición más cercana en la línea
- Posición más cercana en el plano
- Intersección línea línea sobre plano

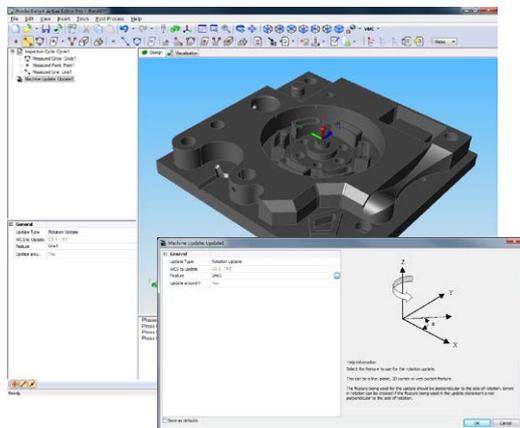
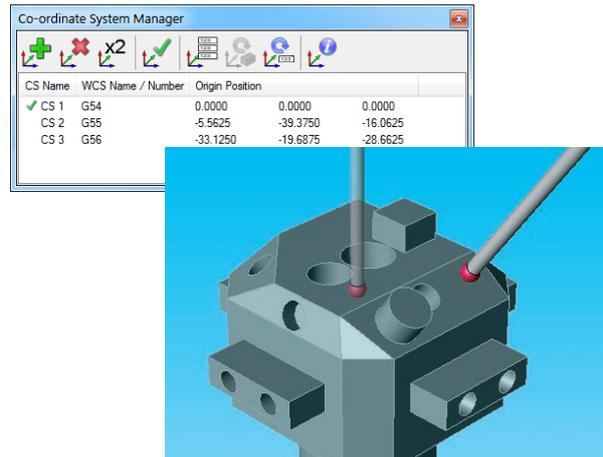


Programación multi-eje

Pueden generarse programas de inspección para fresadoras multi-eje, incluidas las configuraciones de máquina de orientación del cabezal.

Los controles de Máquina-Herramienta que admiten comandos multi-eje específicos, como PLANE, CYCLE800 y G68.2, pueden utilizar Sistemas de coordenadas de pieza (FCS), por tanto, es posible programar rutinas de inspección con un solo sistema de coordenadas. Si no es posible utilizar el FCS, es necesario crear un sistema de coordenadas por cada orientación de inspección.

Después de definir todos los sistemas de coordenadas necesarios, seleccione el más adecuado para las superficies que se van a utilizar y programe el ciclo de inspección normalmente.



Actualización de máquina

El comando de actualización de máquina permite actualizar automáticamente las compensaciones y los parámetros de las piezas inspeccionadas.

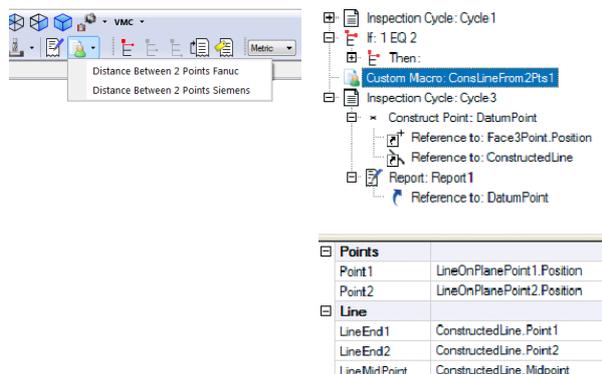
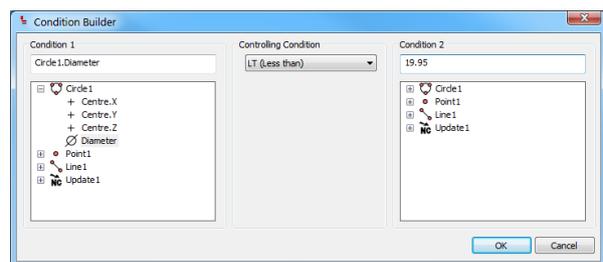
Actualizaciones disponibles:

- Actualización del SCT
- Longitud de herramienta
- Diámetro de herramienta
- Variable de máquina
- Actualización de rotación

Generación de condiciones

La función Generador de condiciones, permite incluir instrucciones lógicas con condiciones definidas, como If... Then, Else y Else...If, en los programas de inspección. De este modo, la Máquina-Herramienta puede tomar decisiones inteligentes sobre las operaciones de mecanizado posteriores y aplicar actualizaciones en base a los resultados obtenidos.

Los elementos Goto y Label permiten al programa publicado combinado 'saltar' a una posición específica identificada en el programa, por ejemplo, repetir el mecanizado de una superficie o activar una alarma y rechazar un componente.



Macros personalizadas

Las macros personalizadas permiten integrar funciones de máquina específicas en los ciclos de inspección programados de Productivity+. Los datos pueden transferirse a una macro en la Máquina-Herramienta para utilizar los resultados en informes y para programar instrucciones lógicas.

El cliente puede generar macros para resolver una amplia gama de requisitos que no sería posible solucionar únicamente en Productivity+, pudiendo emplear además entradas de datos medidos, como Linea1.Puntomedio, o introducir manualmente datos numéricos (enteros, lógicos, lógicos) y de texto.

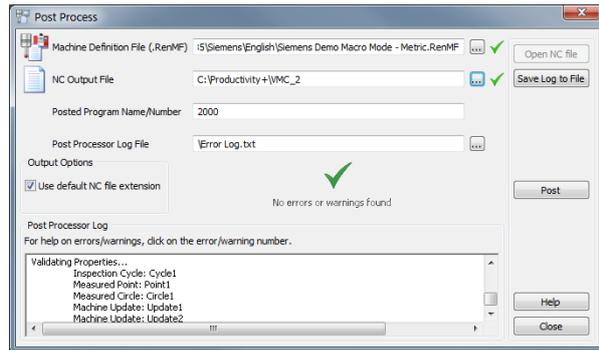
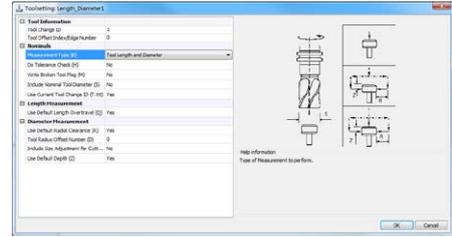
Hoja de datos técnicos

Software de inspección Active Editor Pro de Productivity+™ para Máquina-Herramienta

Reglaje de herramientas

Para utilizar la opción de reglaje de herramientas de Active Editor Pro de Productivity+ es necesario instalar las macros de reglaje de herramientas en el control de la máquina.

Para el reglaje de herramientas puede seleccionar el método con contacto o sin contacto.



Post-proceso

Active Editor Pro de Productivity+ utiliza una herramienta de post-procesado para generar un programa que puede ejecutarse en una Máquina-Herramienta.

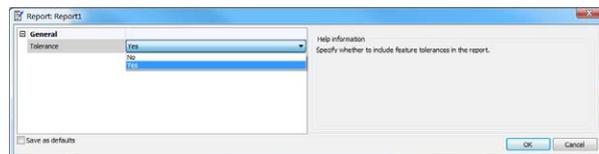
El programa generado contiene comandos de inspección y mecanizado, y todas las macros necesarias. Después de generar el programa, solo tiene que cargarlo en la Máquina-Herramienta, seleccionar el nombre o el número de programa y ejecutarlo normalmente.

Informes

Después de completar una rutina de inspección, pueden generarse informes sobre los parámetros de las superficies medidas o las instrucciones de actualización de máquina.

Los datos del informe de los elementos de línea, círculo y plano incluyen también la Condición del material y el error en la dirección de exploración entre los valores medidos y reales.

Si se ha incluido una comprobación de tolerancia opcional, se genera una instrucción de conformidad de aprobación/fallo.



| | ACT | DESV | INFERIOR | SUPERIOR | ENTOL |
|-----------------------------|-----------|---------|----------|----------|-------|
| PUNTO MEDIDO MPT | | | | | |
| PUNTO 1 | | | | | |
| POSICIÓN X | -60.02540 | -0.0254 | -0.05 | 0.05 | SÍ |
| POSICIÓN Y | -96.583 | 0 | -0.05 | 0.05 | SÍ |
| POSICIÓN Z | -16.929 | 0 | -0.05 | 0.05 | SÍ |
| CONDICIÓN DEL MATERIAL | 0.0254 | | | | |
| CÍRCULO MEDIDO MCL | | | | | |
| CÍRCULO 1 | | | | | |
| CENTRO X | -120.0211 | -0.0211 | 0.125 | -0.125 | SÍ |
| CENTRO Y | 119.9826 | -0.0174 | 0.125 | -0.125 | SÍ |
| CENTRO Z | 0 | 0 | | | |
| DIÁMETRO | 18.888 | -0.112 | -0.05 | 0.05 | NO |
| CONDICIÓN DEL MATERIAL | 0.056 | | | | |
| PLANO MEDIDO MPL | | | | | |
| PLANO 2 | | | | | |
| VECTOR NORMAL A PLANO X | -0.0002 | -0.0002 | | | |
| VECTOR NORMAL A PLANO Y | -0.0002 | -0.0002 | | | |
| VECTOR NORMAL A PLANO Z | 1 | 0 | | | |
| PUNTO EN PLANO X | 12.1631 | 0.0011 | | | |
| PUNTO EN PLANO Y | -86.0245 | 0.0005 | | | |
| PUNTO EN PLANO Z | 0.0524 | 0.0524 | | | |
| ERROR DE ÁNGULO EN EL EJE A | 0.013 | 0.013 | -1 | 1 | SÍ |
| ERROR DE ÁNGULO EN EL EJE B | -0.0132 | -0.0132 | -1 | 1 | SÍ |
| ERROR DE ÁNGULO EN EL EJE C | 0 | 0 | -1 | 1 | SÍ |
| CONDICIÓN DEL MATERIAL | 0 | | | | |

Propiedades de características disponibles para actualizaciones de variables de máquina y programación

| Elemento | Posición X, Y, Z | Medidas | Ángulo alrededor del eje X/Y/Z | Ángulo de superficie | Vector de superficie |
|---|--|----------------------|--------------------------------|----------------------|--------------------------|
| Punto medido | ✓ posición de punto de contacto | | | | ✓ condición del material |
| Punto construido | ✓ posición de punto de compensación | | | | |
| Línea medida | ✓ posiciones de los puntos inicial, medio y final | | | | |
| Círculo medido*/arco/círculo construido | ✓ punto de centro circular | ✓ diámetro o radio | | | |
| Plano de 3 puntos medido | ✓ centroide de puntos | | ✓ | | ✓ Posición X, Y, Z |
| Plano rectangular medido | ✓ centroide de puntos | | ✓ | | ✓ Posición X, Y, Z |
| Plano radial medido | ✓ centroide de puntos (solo 3 puntos) | | ✓ | | ✓ Posición X, Y, Z |
| Plano construido | ✓ centroide de puntos (solo 3 puntos) | | ✓ | | ✓ Posición X, Y, Z |
| Esquina 2D medida | ✓ posición de esquina en intersección de línea intersección | | | ✓ entre líneas | |
| Esquina 3D medida | ✓ posición de esquina en intersección de superficie | | | | |
| Saliente/cajera (sin extremos) | ✓ punto medio entre 2 lados + punto medio entre los puntos inicial y final | ✓ anchura | | | |
| Saliente/cajera (extremos medidos) | ✓ punto medio entre 4 lados + puntos inicial y final medidos | ✓ longitud y anchura | | | |
| Macro personalizada† | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |

Propiedades de características disponibles para reglaje y actualizaciones del cero pieza

| Elemento | Ejes disponibles para reglaje y actualizaciones del cero pieza‡ | | | | | |
|---|---|-------|-------|-------|----------|-------------------------------------|
| | Eje sencillo | X e Y | X y Z | Y y Z | X, Y y Z | Referencia de posición |
| Punto medido | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ punto de contacto |
| Punto construido | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ punto de compensación |
| Línea medida | ✓ | ✓ | | | | ✓ punto medio |
| Círculo medido*/arco/círculo construido | ✓ solo X o Y | ✓ | | | | ✓ punto central |
| Plano de 3 puntos medido | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ centroide de puntos |
| Plano rectangular medido | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ centroide de puntos |
| Plano radial medido | ✓ solo Z | | | | | ✓ centroide de puntos |
| Plano construido | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ centroide de puntos |
| Esquina 2D medida | ✓ solo X o Y | ✓ | | | | ✓ punto de intersección de línea |
| Esquina 3D medida | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ punto de inspección de superficie |
| Saliente/cajera (sin extremos) | ✓ solo X o Y | | | | | ✓ punto medio entre 2 lados |
| Saliente/cajera (extremos medidos) | ✓ solo X o Y | ✓ | | | | ✓ punto medio entre 4 lados |

* macro de 3 puntos y macro de 4 puntos

† las propiedades disponibles dependen de las funciones de la macro personalizada

‡ depende de la dirección de inspección; los ejes hacen referencia a la orientación de la máquina

Propiedades de características disponibles para rotaciones de máquina y actualizaciones de herramientas

| Elemento | Actualización de rotación | Actualización de longitud de herramienta | Actualización de diámetro de herramienta |
|---|---|--|--|
| Punto medido | | ✓ cuando se mide en Z | ✓ cuando se mide en X o Y |
| Punto construido | | | |
| Línea medida | ✓ eje sencillo, dependiente de la orientación de la pieza | ✓ cuando se mide en Z | ✓ cuando se mide en X o Y |
| Círculo medido*/arco/círculo construido | | | ✓ |
| Plano de 3 puntos medido | ✓ todos los ejes: uno por cada actualización | ✓ cuando se mide en Z | ✓ cuando se mide en X o Y |
| Plano rectangular medido | ✓ todos los ejes: uno por cada actualización | ✓ cuando se mide en Z | ✓ cuando se mide en X o Y |
| Plano radial medido | ✓ alrededor de X e Y: uno por cada actualización | ✓ cuando se mide en Z | ✓ cuando se mide en X o Y |
| Plano construido | ✓ todos los ejes: uno por cada actualización | ✓ cuando se mide en Z | ✓ cuando se mide en X o Y |
| Esquina 2D medida | ✓ sólo alrededor de Z | | |
| Esquina 3D medida | | ✓ | |
| Saliente/cajera (sin extremos) | ✓ sólo alrededor de Z | | ✓ |
| Saliente/cajera (extremos medidos) | ✓ sólo alrededor de Z | | ✓ |

Propiedades de características disponibles en los informes

| Elemento | Posición X, Y, Z | Medidas | Ángulo de error alrededor del eje X/Y/Z | Otros |
|---|--|---|---|---|
| Punto medido | ✓ posición de punto de contacto | | | Condición del material |
| Punto construido | ✓ posición de punto de compensación | | | |
| Línea medida | ✓ posiciones de los puntos inicial, medio y final | | ✓ | |
| Círculo medido*/arco/círculo construido | ✓ posiciones del punto central | ✓ diámetro o radio | | Condición del material |
| Plano de 3 puntos medido | ✓ centroide de puntos | | ✓ | Condición del material Informes 'vector normal' |
| Plano rectangular medido | ✓ centroide de puntos | | ✓ | Condición del material Informes 'vector normal' |
| Plano radial medido | ✓ centroide de puntos | | ✓ | Condición del material Informes 'vector normal' |
| Plano construido | ✓ centroide de puntos | | ✓ | Informes 'vector normal' |
| Esquina 2D medida | ✓ posición de esquina en intersección de línea | ✓ ángulo interno | ✓ ángulo desde el eje X | |
| Esquina 3D medida | ✓ posición de esquina en intersección de superficie | | | |
| Saliente/cajera (sin extremos) | ✓ punto medio entre 2 lados + punto medio entre los puntos inicial y final | ✓ anchura | ✓ ángulo desde el eje X | |
| Saliente/cajera (extremos medidos) | ✓ punto medio entre 4 lados + puntos inicial y final medidos | ✓ longitud y anchura | ✓ ángulo desde el eje X | |
| Actualización del SCT | ✓ desviación medida de la superficie seleccionada para la actualización | | | El informe incluye también el tipo de actualización, el cero pieza actualizado, el cero pieza de referencia y la superficie utilizada |
| Cero pieza definido a partir de la superficie | ✓ posición de máquina de la superficie seleccionada | | | El informe incluye también el tipo de actualización, el cero pieza actualizado, el cero pieza de referencia y la superficie utilizada |
| Ajuste manual del cero pieza | ✓ posición de máquina del cero pieza de referencia y posibles compensaciones | | | El informe incluye también el tipo de actualización, el cero pieza actualizado y el cero pieza de referencia |
| Actualización de rotación | | | ✓ error de ángulo | |
| Actualización de variable de máquina | | ✓ valor registrado en la variable | | Incluye también el número de variable |
| Actualización de longitud de herramienta | | ✓ error utilizado para la actualización | | Incluye también el número de corrector de herramienta y el valor de compensación |
| Actualización de diámetro de herramienta | | ✓ error utilizado para la actualización | | Incluye también el número de corrector de herramienta y el valor de compensación |
| Macro personalizada† | ✓ | ✓ | ✓ | El informe puede incluir cualquier cadena especificada en las funciones de la macro personalizada |

* macro de 3 puntos y macro de 4 puntos

† las propiedades disponibles dependen de las funciones de la macro personalizada

Controles compatibles, formatos CAD e idiomas

La mayoría de los controles numéricos pueden ejecutar este software, son entre otros:

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

Se están desarrollando nuevos post-procesadores para otros controles.

Active Editor Pro de Productivity+ funciona con los formatos CAD siguientes:

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

* Opción de pago

El desarrollo continuo permite incluir nuevos formatos – para más información, póngase en contacto con productivityplus.support@renishaw.com.

El software Active Editor Pro de Productivity+ se presenta en los siguientes idiomas:

- Inglés
- Checo
- Francés
- Alemán
- Italiano
- Japonés
- Coreano
- Chino Simplificado
- Español
- Chino tradicional

Sistemas de inspección recomendados

Para obtener el máximo rendimiento en las mediciones, Renishaw recomienda utilizar sondas con galgas de esfuerzo como OMP400 o RMP600. El uso de sondas Renishaw que no emplean la tecnología de detección de fuerza puede disminuir el rendimiento.

Renishaw únicamente facilita asistencia técnica al software instalado en sondas Renishaw.

Requisitos del sistema

| Especificaciones recomendadas del PC | |
|--------------------------------------|--|
| Sistema operativo | Microsoft Windows 7 (64 bits) o posterior |
| Procesador | Intel Core 2 Duo de 2 GHz (o equivalente) |
| Memoria | 4 GB de memoria RAM y 1 GB de espacio en el disco duro |
| Tarjeta gráfica | NVIDIA GeForce 5 o una versión más reciente |
| Otros | Unidad de DVD para la instalación del software |

Debido a los continuos cambios realizados en las especificaciones de los PC, esta información sobre los requisitos de hardware es únicamente orientativa. Normalmente, recomendamos un PC 'preparado para CAD', es decir, un sistema con una especificación que permita ejecutar software para CAD/CAM.

Para utilizar archivos CAD de gran tamaño, se recomienda un procesador más rápido, más memoria RAM y una tarjeta gráfica más moderna para obtener un mejor rendimiento.

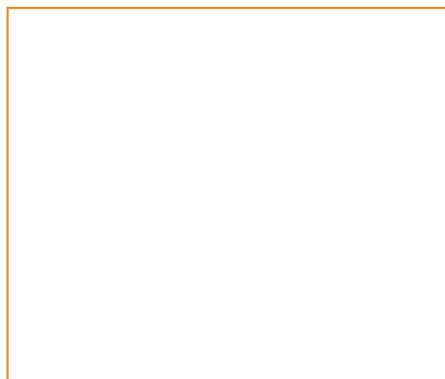
Números de referencia del software Active Editor Pro de Productivity+™ para Máquina-Herramienta

Lista de piezas: indique el número de referencia al hacer los pedidos

| Nº de referencia | Descripción |
|-----------------------------|--|
| Software | |
| A-4007-1400 | Software Active Editor Pro de Productivity+ |
| Paquetes de software | |
| A-5226-5001 | Active Editor Pro de Productivity+ con post-procesador Fanuc Macro B |
| A-5226-5002 | Active Editor Pro de Productivity+ con post-procesador Haas |
| A-5226-5003 | Active Editor Pro de Productivity+ con post-procesador Hitachi Seicos |
| A-5226-5004 | Active Editor Pro de Productivity+ con post-procesador Makino |
| A-5226-5005 | Active Editor Pro de Productivity+ con post-procesador Mazak ISO |
| A-5226-5006 | Active Editor Pro de Productivity+ con post-procesador Mitsubishi Meldas |
| A-5226-5007 | Active Editor Pro de Productivity+ con post-procesador Yasnac |
| A-5226-5010 | Active Editor Pro de Productivity+ con post-procesador Heidenhain i530 |
| A-5226-5013 | Active Editor Pro de Productivity+ con post-procesador Okuma OSP200 |
| A-5226-5016 | Active Editor Pro de Productivity+ con post-procesador Mori Seiki |
| A-5226-5017 | Active Editor Pro de Productivity+ con post-procesador Siemens 810D y 840D |
| A-5226-5026 | Productivity+ Active Editor Pro con Post-procesador Hurco Winmax |
| A-5226-5027 | Active Editor Pro de Productivity+ con post-procesador Brother |
| A-5226-5028 | Productivity+ Active Editor Pro con post-procesador Heidenhain 426/430 |
| A-5226-5029 | Active Editor Pro de Productivity+ con post-procesador Mazak Integrex i-Series |
| A-5226-5030 | Active Editor Pro de Productivity+ con post-procesador Heidenhain 6xx |
| A-4007-8999 | 90 días de prueba gratis del software – inglés |

| Nº de referencia | Descripción |
|------------------------------------|--|
| Archivos de importación CAD | |
| A-5226-0007 | Creo Elements/Pro (Pro/E) CAD importer |
| A-5226-0008 | CATIA CAD importer |
| A-5226-0009 | NX/Unigraphics CAD importer |
| A-5226-0010 | ACIS CAD importer |
| A-5226-0011 | SolidWorks CAD importer |
| A-5226-0012 | AutoDesk Inventor CAD importer |
| A-5226-0020 | 3 archivos de importación CAD o más† |
| Post-procesadores | |
| A-4007-5100 | Fanuc Macro B |
| A-4007-5200 | Haas post |
| A-4007-5300 | Post-procesador Hitachi Seicos |
| A-4007-5400 | Makino post |
| A-4007-5500 | Mazak ISO post |
| A-4007-5600 | Post-procesador Mitsubishi Meldas |
| A-4007-5700 | Post-procesador Yasnac |
| A-4007-5900 | Brother 32B |
| A-4007-6000 | Heidenhain i530 |
| A-4007-6300 | Okuma OSP200 post |
| A-4007-6600 | Mori Seiki post |
| A-4007-6700 | Post-procesador Siemens 810D y 840D |
| A-4007-6800 | Post-procesador Hurco Winmax |
| A-4007-6900 | Heidenhain 426/430 |
| A-4007-7100 | Post-procesador Mazak Integrex |
| A-4007-7200 | Post-procesador Heidenhain 6xx |

† Esta opción es la más económica para trabajar con varios formatos CAD, y es compatible con todos los formatos CAD señalados



Para consultar los contactos internacionales, visite www.renishaw.es/contacto

RENISHAW HA TOMADO TODAS LAS MEDIDAS NECESARIAS PARA GARANTIZAR QUE EL CONTENIDO DE ESTE DOCUMENTO SEA CORRECTO Y PRECISO EN LA FECHA DE LA PUBLICACIÓN, NO OBSTANTE, NO OFRECE NINGUNA GARANTÍA NI DECLARACIÓN EN RELACIÓN CON EL CONTENIDO. RENISHAW RECHAZA LAS RESPONSABILIDADES LEGALES, COMO QUIERA QUE SURJAN, POR LAS POSIBLES IMPRECIIONES DE ESTE DOCUMENTO.

© 2016–2017 Renishaw plc. Reservados todos los derechos.

Renishaw se reserva el derecho de realizar modificaciones en las especificaciones sin previo aviso.

RENISHAW y el símbolo de la sonda utilizados en el logotipo de RENISHAW son marcas registradas de Renishaw plc en el Reino Unido y en otros países. apply innovation y los nombres y designaciones de otros productos y tecnologías de Renishaw son marcas registradas de Renishaw plc o de sus filiales. Todas las marcas y nombres de producto usados en este documento son nombres comerciales, marcas comerciales, o marcas comerciales registradas de sus respectivos dueños.



H - 2000 - 2345 - 08

Nº de referencia: H-2000-2315-08-A

Edición: 12.2017