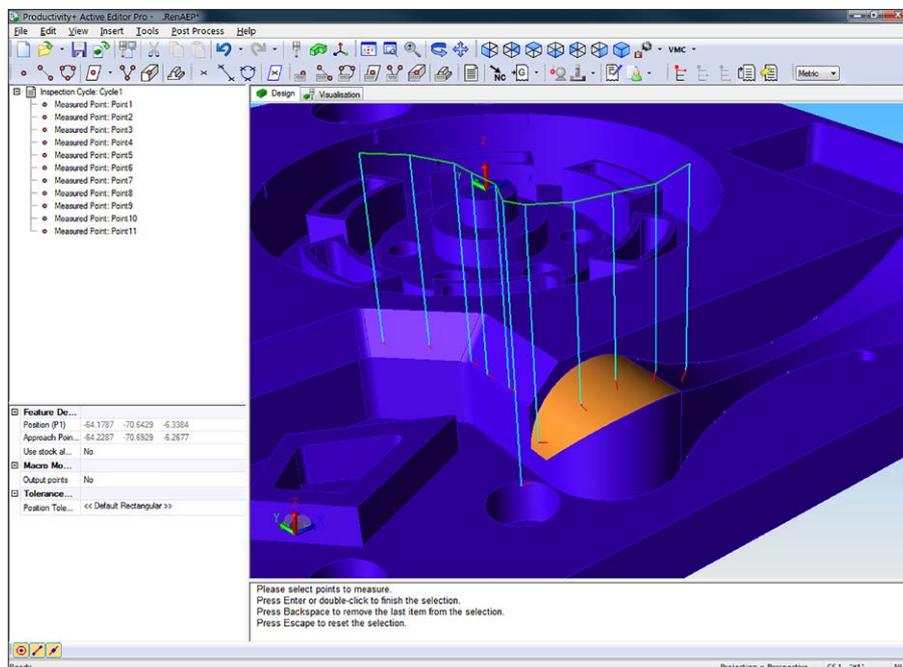


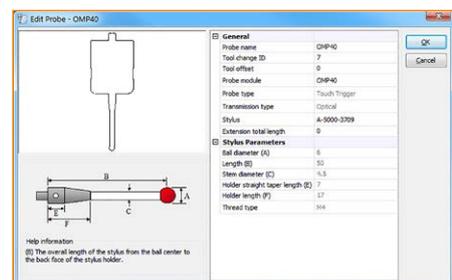
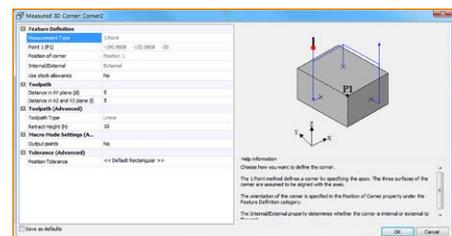
# Logiciel de palpation Productivity+™ Active Editor Pro pour machines-outils

Productivity+™ Active Editor Pro est une solution logicielle basée sur PC qui propose une plate-forme facile à manier pour l'intégration de capacités de mesure et de fonctions de contrôle de procédés intelligents avancés, pour toutes les étapes clés des programmes d'usinage, englobant des réglages de procédés prédictifs, un contrôle en cours de fabrication actif et des rapports bien documentés.



## Caractéristiques et avantages

- Ajoutez de l'intelligence à votre procédé : les programmes de coupe s'adaptent automatiquement en fonction des résultats du contrôle
- Pointez et cliquez sur une programmation à partir de modèles solides ou programmez manuellement sans modèles
- Support multi-axes complet pour centres de fraisage, comprenant des configurations machine de broche orientable
- Imbrication de programmes macro et de calculs personnalisés dans le programme de palpation
- Réglage d'outil intégré
- Compatibilité CAO/FAO complète
- Aide dynamique, boîtes de dialogue et assistants très complets
- Simulation des cycles de palpation
- Base de données de palpeurs Renishaw très complète
- Créez des points, des lignes, des cercles et des plans à partir d'entités mesurées
- Rapports de données via sortie dans fichier (selon automate)
- Restauration automatique suite à de faux déclenchements et erreurs lors du retour au repos du palpeur



## Fiche technique

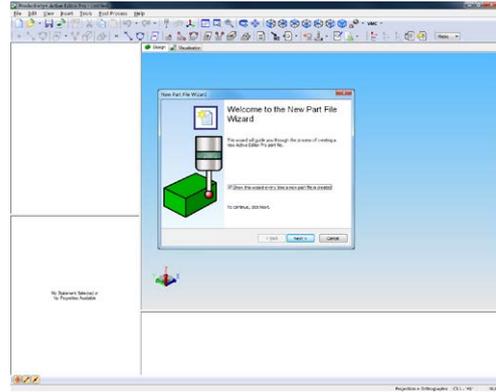
Logiciel de palpate Productivity+™ Active Editor Pro pour machines-outils

## Création d'un fichier de nouvelle pièce

Productivity+ Active Editor Pro contient un assistant Fichier de nouvelle pièce qui guide les utilisateurs dans les étapes requises pour créer une nouvelle session, y compris, le cas échéant, les unités de mesure, l'importation d'un programme d'usinage CN existant et l'importation d'un modèle solide.

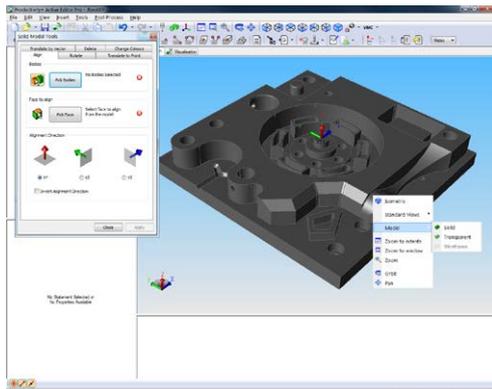
Les fichiers programme CN peuvent également être importés (ou collés à partir du presse-papiers) pendant la programmation à l'aide de l'icône Bloc de Code G.

Tous les programmes importés peuvent facilement être divisés ou re-combinés pour s'adapter à la stratégie de palpate requise.



## Modèles solides

Un éventail de formats de modèle CAO sont pris en charge dans Productivity+ Active Editor Pro, certains en standard, d'autres en tant qu'options vendues séparément.



Une fois importés, les modèles peuvent être alignés en XY, XZ ou YZ, tournés, translattés (le long d'un vecteur ou vers un point), ou supprimés au moyen de la boîte de dialogue Outils de modèle solide.

Plusieurs modèles solides peuvent être insérés dans une session unique, permettant la manipulation des bridages, des pièces et de la géométrie machine, proposant l'environnement 'machine' le plus réaliste pour la programmation et la simulation.

La boîte de dialogue Outils de modèle solide permet également de régler la couleur des modèles importés, fonction particulièrement utile lorsque plusieurs modèles existent dans une session unique.

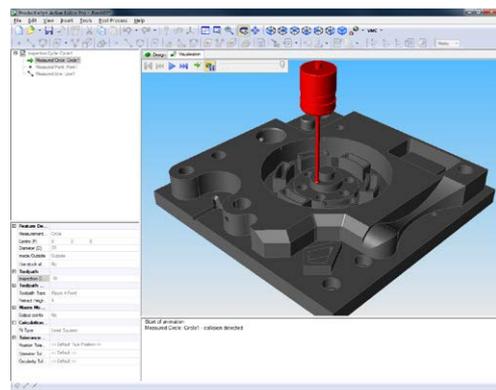
Une autre boîte de dialogue permet aux utilisateurs de sélectionner une entité sur le modèle solide, de créer un nouveau système de coordonnées et de l'allouer à un système de coordonnées de travail (SCT), comprenant les systèmes de coordonnées de pièce étendues sur la machine-outil.

Le menu Affichage modèle (cliquez avec le bouton droit de la souris dans la Visionneuse de modèle) permet la sélection d'une série d'angles de vue prédéfinis - isométrique, gauche, droit, haut, bas, arrière, avant - et d'options d'ombre de modèle - solide, transparent, filaire).

## Visualisation

La fonction de visualisation permet la simulation à l'écran de cycles de palpate programmés. Lorsqu'une collision palpeur/composant est détectée, le palpeur est surligné en rouge et un journal de collision est généré (visible dans la visionneuse de messages).

Choisissez de visualiser tout un programme, ou sélectionnez une instruction individuelle de programme à laquelle la simulation commencera.



## Entités mesurées

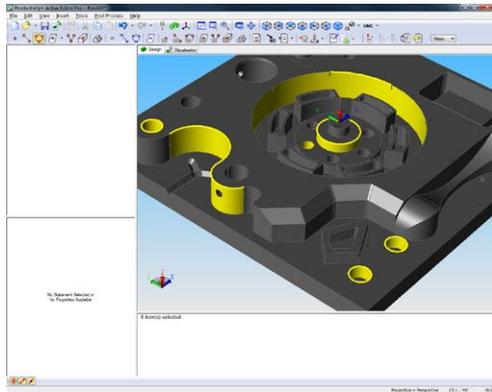
Deux méthodes de sélection d'entités de pièces sont disponibles : Instructions mesurées, utilisée lors de l'utilisation d'un modèle solide, et Instructions de base, utilisée lorsque aucun modèle de pièce n'est disponible. Avec Instructions de base, toutes les informations de coordonnées pour la ou les entités requises doivent être saisies manuellement.



Barre d'outils  
Instruction  
mesurée



Barre d'outils  
Instruction de  
base

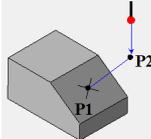
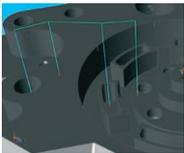
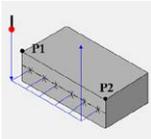
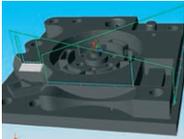
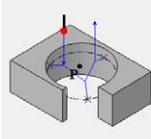
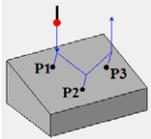
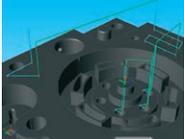
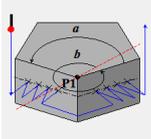
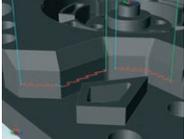
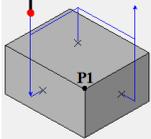
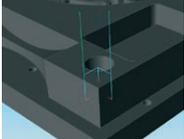
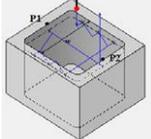
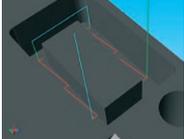


Quelle que soit la méthode utilisée, l'éventail d'entités sélectionnables est le même :

- Point
- Ligne
- Cercle
- Plan
- Coin 2D
- Coin 3D
- Saillie/poche

Lors de l'utilisation d'un modèle solide, Productivity+ Active Editor Pro identifie automatiquement les copies disponibles valides pour le type d'entité sélectionné, par exemple ligne, cercle, etc, et permet à plusieurs copies du même type d'entité d'être sélectionnées par un seul passage sur le modèle.

Diverses caractéristiques de contrôle de chaque entité peuvent être modifiées dans la visionneuse de propriétés ou dans la boîte de dialogue de l'entité.

<p><b>Point</b> - à utiliser pour ajouter des entités de point de surface à un cycle de contrôle dans un seul axe ou à n'importe quel angle vectoriel. Contrôler les surfaces de forme libre en créant un cycle de contrôle comprenant plusieurs points individuels.</p>		
<p><b>Ligne</b> - à utiliser pour créer une série de points parallèles sur une surface uniforme. L'emplacement et l'orientation du palpement sont automatiquement déterminés en fonction de l'arête et de la face du modèle mis en évidence au cours de la sélection.</p>		
<p><b>Cercle</b> - à utiliser pour créer des cycles de palpement pour contrôler les entités d'alésage, de bossage et cercle. Productivity+ Active Editor Pro détecte automatiquement si les entités sélectionnées sont un alésage, bossage ou arc.</p>		
<p><b>Plan</b> - utilise l'un des types de plans disponibles (3 points, rectangulaire ou radial) pour contrôler un plan uniforme. Le nombre de points requis pour sélectionner le plan et les caractéristiques de l'entité éditable dépendent du type de plan choisi.</p>		
<p><b>Coin 2D</b> - à utiliser pour sélectionner et contrôler deux faces qui forment un coin à angle non droit. Productivity+ Active Editor Pro détecte automatiquement si les faces sélectionnées forment un coin « interne » ou « externe » en fonction de l'angle entre elles.</p>		
<p><b>Coin 3D</b> - à utiliser pour sélectionner et contrôler trois faces qui forment un coin à angle droit. Les sélections peuvent être effectuées à partir des plans XY, XZ ou YZ, avec l'orientation de la face sélectionnée initialement qui détermine les sélections ultérieures.</p>		
<p><b>Saillie/poche</b> - à utiliser pour sélectionner et contrôler les entités en relief ou renfoncées ayant des arêtes parallèles. Après une première sélection de l'arête et de la face, Productivity+ Active Editor Pro détermine automatiquement si l'entité est une saillie ou une poche, et seules les sélections ultérieures valides sont mises en surbrillance lorsque la souris est déplacée sur le modèle.</p>		

## Fiche technique

Logiciel de palpage Productivity+™ Active Editor Pro pour machines-outils

## Caractéristiques de l'entité

	Point	Ligne	Cercle	Plan	Coin 2D (coin à angle non droit)	Coin 3D (coin à angle droit)	Saillie/ poche
<b>Définition de l'entité</b>							
Utiliser la surépaisseur	Activer/désactiver ; saisir manuellement la surépaisseur						
<b>Trajectoire d'outils</b>							
Profondeur de contrôle	S.O.	modification manuelle		S.O.	modification manuelle	S.O.	modification manuelle
Sens de mesure	S.O.	basculer pour inverser	S.O.	S.O.	basculer pour inverser	S.O.	S.O.
Nombre de points de mesure*	1	2 – 1000	3 – 1000	Plan en 3 points : S.O. ; Rectangle : 2 - 500 par côté (multiple ≤1000) ; Radial : 3 – 100	2 – 1000	S.O.	2 – 1000 par côté
Correcteur de mesure (depuis axe ou point)	S.O.	modification manuelle : linéaire	modification manuelle: angulaire (sauf macro 4 points)	modification manuelle : linéaire ou radial (dépendant du type de trajectoire d'outil)	modification manuelle : linéaire		
Types de trajectoire d'outil	S.O.	distance la plus courte ; linéaire	distance la plus courte ; linéaire ; circulaire ; macro 3 points ; macro 4 points	distance la plus courte ; linéaire			
Hauteur de retour	S.O.	S.O.	activer/désactiver ; ajouter manuellement la valeur (dépendant du type de trajectoire d'outil sélectionnée)			modification manuelle	
<b>Réglages du mode Macro</b>							
Exporter les points (vers imprimante ou fichier)	activer/désactiver						
<b>Tolérance</b>	position	position ; angulaire	position ; dimension	angulaire	position ; dimension	position	angulaire ; dimension
<b>Caractéristiques automatiques</b>							
	S.O.	type de mesure ; direction de palpage (approche)	type de mesure ; memento intérieur/extérieur (type d'entité alésage/bossage)	type de mesure ; direction de palpage (approche) [sauf plan radial]	type de mesure ; memento intérieur/extérieur	type de mesure ; position de coin ; memento intérieur/extérieur	memento intérieur/extérieur (type d'entité saillie/poche)

\* Le logiciel peut être dans l'incapacité de calculer les dimensions et le positionnement lors de l'utilisation d'un grand nombre de points de mesure (types d'entité cercle et plan)

## Entités construites

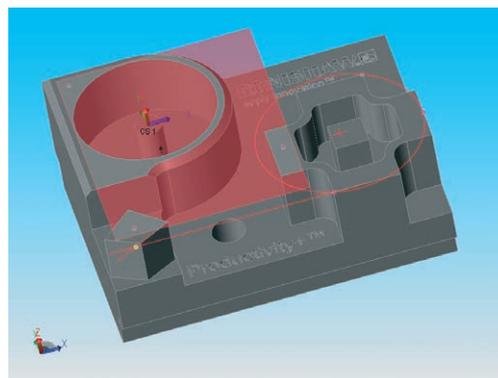
La fonction d'entités construites permet la génération d'entités plan, cercle, ligne et point « virtuelles » en utilisant les données de position déterminées précédemment. Ces entités construites peuvent alors être rapportées ou utilisées au sein de conditions logiques pour effectuer des opérations de mise à jour.

Le nombre d'entités « enfant » requises pour créer une entité construite dépend du type d'entité et de la méthode de construction.

Les plus souples de ces éléments, les Points construits, peuvent être créés à l'aide de neuf méthodes différentes, la plus simple étant « Correcteur à partir de l'origine », créant un point selon un correcteur X, Y, Z défini par l'utilisateur à partir de la position du système de coordonnées (0, 0, 0).

D'autres méthodes Point construit disponibles sont :

- Correcteur à partir de la position
- Point médian entre les positions
- Intersection Ligne-Ligne
- Intersection de 3 plans
- Intersection Ligne-Plan
- Position la plus proche sur Ligne
- Position la plus proche sur Plan
- Intersection ligne ligne sur plan

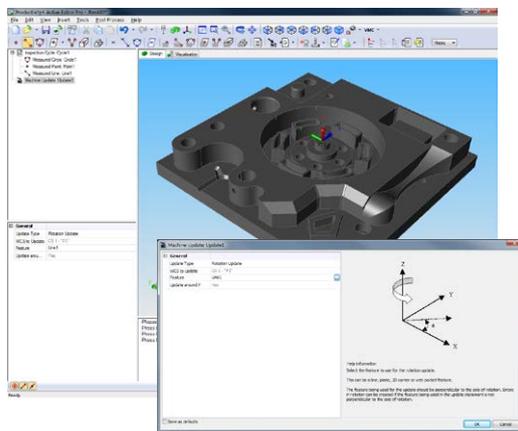
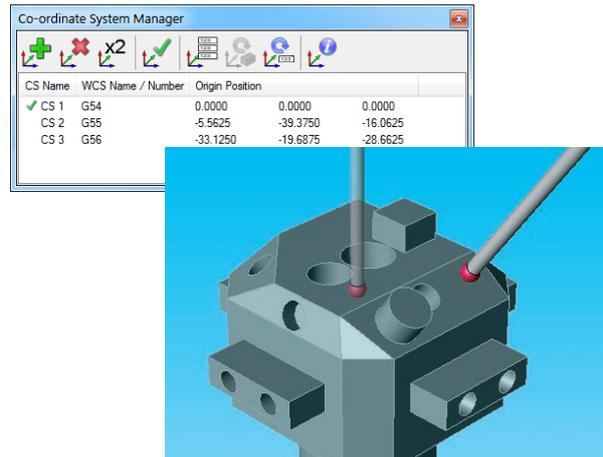


## Programmation multiaxe

Les programmes de contrôle peuvent être générés pour les centres de fraisage multi-axes, y compris les configurations de machine qui modifient l'orientation de la broche.

Les automates de machine-outil qui prennent en charge les commandes multi-axes spécifiques telles que PLANE, CYCLE800 et G68.2 sont en mesure d'utiliser les Systèmes de Coordonnées d'Entité (SCE) selon lesquels les sous-programmes de contrôle multi-axe peuvent être programmés à l'aide d'un seul système de coordonnées. Lorsque l'utilisation du SCE n'est pas prise en charge, il est nécessaire de créer un système de coordonnées pour chaque orientation dans laquelle un contrôle est requis.

Une fois que tous les systèmes de coordonnées nécessaires ont été créés, sélectionnez celui qui convient pour les entités requises, puis programmez le cycle de palpage de façon normale.



## Mise à jour machine

Les commandes de mise à jour machine offrent la possibilité de mettre à jour automatiquement les correcteurs et paramètres des entités palpées.

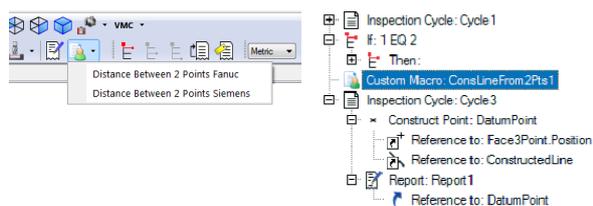
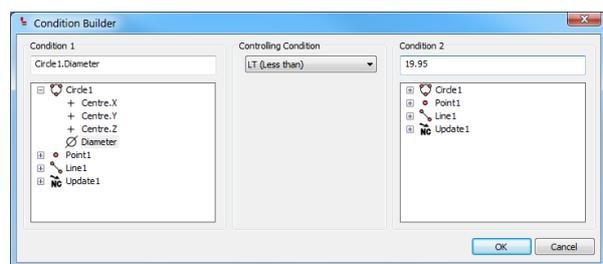
Les mises à jour disponibles sont :

- Mise à jour SCT
- Longueur d'outil
- Diamètre d'outil
- Variable machine
- Mise à jour de rotation

## Module de construction de conditions

La fonction Module de construction de conditions permet l'ajout d'instructions logiques incorporant des conditions définies comme IF...THEN, ELSE et ELSE...IF aux programmes de palpage. La machine-outil peut ensuite prendre des décisions intelligentes concernant les opérations d'usinage ultérieures et se mettre à jour en fonction des résultats renvoyés.

Les éléments Goto et Label permettent au programme affiché et combiné de « sauter » vers un emplacement spécifique identifié au sein du programme pour, par exemple, refaire l'usinage d'une entité ou déclencher une alarme et rejeter la pièce.



## Macros personnalisées

Les macros personnalisées permettent d'élargir les capacités de Productivity+ en intégrant une fonctionnalité machine sur mesure avec des cycles de palpage programmés. Les données peuvent être transmises à une macro sur une machine-outil et les résultats utilisés dans les rapports, ainsi que pour la construction d'instructions logiques.

Les macros personnalisées peuvent être générées pour résoudre une vaste liste d'exigences client qui ne sont pas réalisables avec seulement Productivity+, et peuvent utiliser l'une ou l'autre des entrées de données mesurées, telles que Line1.Midpoint, ou des données de texte et numériques saisies manuellement (nombres entiers, rationnels, irrationnels).

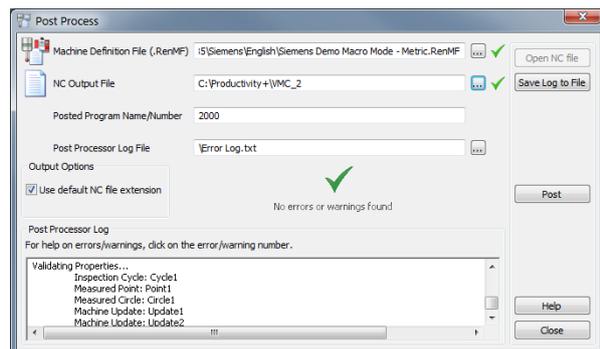
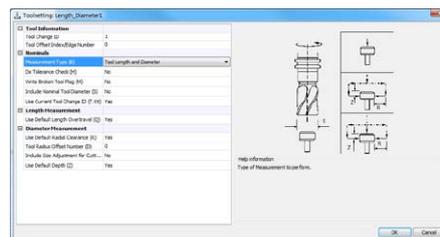
## Fiche technique

Logiciel de palpate Productivity+™ Active Editor Pro pour machines-outils

### Réglage d'outil

L'utilisation de l'option de réglage d'outils dans Productivity+ Active Editor Pro requiert la présence des macros de réglage d'outil sur l'automate de votre machine.

Les deux méthodes contact et sans contact de réglage d'outil sont prises en charge.



### Post-processus

Productivity+ Active Editor Pro utilise un outil de post-processus pour générer un programme pouvant s'exécuter sur une machine-outil.

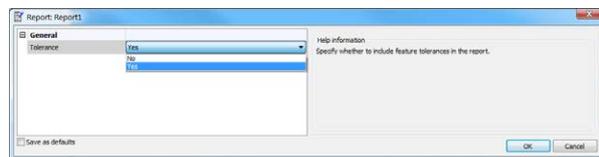
Le programme produit contient les commandes d'usinage et de contrôle, ainsi que toutes les macros nécessaires. Une fois généré, chargez simplement le programme sur la machine-outil, sélectionnez le nom/numéro de programme correct, puis exécutez normalement.

### Rapport

Après l'achèvement d'un programme de palpate, des rapports détaillant les paramètres d'une entité mesurée et fournissant des informations sur les mises à jour machine effectuées peuvent être générés.

Les informations de rapport pour les entités ligne, cercle et plan comprennent également l'État matériel, la valeur d'erreur dans la direction de palpate entre les valeurs réelles et les valeurs nominales.

L'inclusion d'une vérification de tolérance facultative fournit une déclaration de conformité simple Réussite/Échec.



	ACT	DEV	INF	SUP	TOL INT
<b>MEASUREDPOINT MPT</b>					
POINT 1					
POSITION X	-60,02540	-0,0254	-0,05	0,05	OUI
POSITION Y	-96,583	0	-0,05	0,05	OUI
POSITION Z	-16,929	0	-0,05	0,05	OUI
ÉTAT MATÉRIEL	0,0254				
<b>MEASUREDCIRCLE MCL</b>					
CERCLE 1					
CENTRE X	-120,0211	-0,0211	0,125	-0,125	OUI
CENTRE Y	119,9826	-0,0174	0,125	-0,125	OUI
CENTRE Z	0	0			
DIAMÈTRE	18,888	-0,112	-0,05	0,05	NON
ÉTAT MATÉRIEL	0,056				
<b>MEASUREDPLANE MPL</b>					
PLAN 2					
VECTEUR PERP AU PLAN X	-0,0002	-0,0002			
VECTEUR PERP AU PLAN Y	-0,0002	-0,0002			
VECTEUR PERP AU PLAN Z	1	0			
POINT SUR PLAN X	12,1631	0,0011			
POINT SUR PLAN Y	-86,0245	0,0005			
POINT SUR PLAN Z	0,0524	0,0524			
ERREUR D'ANGLE SUR AXE A	0,013	0,013	-1	1	OUI
ERREUR D'ANGLE SUR AXE B	-0,0132	-0,0132	-1	1	OUI
ERREUR D'ANGLE SUR AXE C	0	0	-1	1	OUI
ÉTAT MATÉRIEL	0				

## Propriétés d'entité convenables pour les mises à jour de variable machine et instructions logiques

Entité	Position X, Y, Z	Dimensions	Angle autour de l'axe X/Y/Z	Angle d'entité	Vecteur de surface
Point mesuré	✓ position du point de palpation				✓ état matériel
Point construit	✓ correcteur position de point				
Ligne mesurée	✓ positions de point début, médian et fin				
Cercle mesuré*/arc/cercle construit	✓ point centre de cercle	✓ diamètre ou rayon			
Plan 3 points mesuré	✓ centroïde des points		✓		✓ position X, Y, Z
Plan rectangulaire mesuré	✓ centroïde des points		✓		✓ position X, Y, Z
Plan radial mesuré	✓ centroïde des points (3 points uniquement)		✓		✓ position X, Y, Z
Plan construit	✓ centroïde des points (3 points uniquement)		✓		✓ position X, Y, Z
Coin 2D mesuré	✓ position coin sur ligne intersection			✓ entre lignes	
Coin 3D mesuré	✓ position coin sur intersection surface				
Saillie/poche (aucune extrémité)	✓ point médian entre 2 côtés + point médian au point début et point de fin	✓ largeur			
Saillie/poche (extrémités mesurées)	✓ point médian entre 4 côtés + points début et fin mesurés	✓ longueur et largeur			
Macro personnalisée†	✓	✓	✓	✓	✓

## Propriétés d'entité convenables pour les réglages et mises à jour SCT

Entité	Axes disponibles pour les réglages et mises à jour SCT‡					Position de référence
	Axe unique	X et Y	X et Z	Y et Z	X, Y et Z	
Point mesuré	✓	✓	✓	✓	✓	✓ point de palpation
Point construit	✓	✓	✓	✓	✓	✓ point de décalage
Ligne mesurée	✓	✓				✓ point médian
Cercle mesuré*/arc/cercle construit	✓ X ou Y uniquement	✓				✓ point central
Plan 3 points mesuré	✓	✓	✓	✓	✓	✓ centroïde des points
Plan rectangulaire mesuré	✓	✓	✓	✓	✓	✓ centroïde des points
Plan radial mesuré	✓ Z uniquement					✓ centroïde des points
Plan construit	✓	✓	✓	✓	✓	✓ centroïde des points
Coin 2D mesuré	✓ X ou Y uniquement	✓				✓ point d'intersection ligne
Coin 3D mesuré	✓	✓	✓	✓	✓	✓ point de contrôle surface
Saillie/poche (aucune extrémité)	✓ X ou Y uniquement					✓ point médian entre 2 côtés
Saillie/poche (extrémités mesurées)	✓ X ou Y uniquement	✓				✓ point médian entre 4 côtés

\* macro 3 points et macro 4 points

† Les propriétés disponibles dépendent de la fonction macro personnalisée

‡ dépendant de la direction de palpation ; les axes se rapportent à l'orientation de la machine

## Fiche technique

Logiciel de palpé Productivity+™ Active Editor Pro pour machines-outils

## Propriétés d'entité convenables pour les rotations machine et mises à jour d'outil

Entité	Mise à jour de rotation	Mise à jour de longueur d'outil	Mise à jour de diamètre d'outil
Point mesuré		✓ lorsque mesuré en Z	✓ lorsque mesuré en X et/ou Y
Point construit			
Ligne mesurée	✓ axe unique, dépend de l'orientation de l'entité	✓ lorsque mesuré en Z	✓ lorsque mesuré en X et/ou Y
Cercle mesuré*/arc/cercle construit			✓
Plan 3 points mesuré	✓ tous les axes : un par mise à jour	✓ lorsque mesuré en Z	✓ lorsque mesuré en X et/ou Y
Plan rectangulaire mesuré	✓ tous les axes : un par mise à jour	✓ lorsque mesuré en Z	✓ lorsque mesuré en X et/ou Y
Plan radial mesuré	✓ autour de X et Y : un par mise à jour	✓ lorsque mesuré en Z	✓ lorsque mesuré en X et/ou Y
Plan construit	✓ tous les axes : un par mise à jour	✓ lorsque mesuré en Z	✓ lorsque mesuré en X et/ou Y
Coin 2D mesuré	✓ autour de Z uniquement		
Coin 3D mesuré		✓	
Saillie/poche (aucune extrémité)	✓ autour de Z uniquement		✓
Saillie/poche (extrémités mesurées)	✓ autour de Z uniquement		✓

## Propriétés d'entité disponibles dans les rapports

Entité	Position X, Y, Z	Dimensions	Erreur d'angle autour de X/Y/Z	Autre
Point mesuré	✓ Position du point de palpé			État matériel
Point construit	✓ correcteur position de point			
Ligne mesurée	✓ positions de point début, médian et fin		✓	
Cercle mesuré*/arc/cercle construit	✓ positions de point central	✓ diamètre ou rayon		État matériel
Plan 3 points mesuré	✓ centroïde des points		✓	État matériel Rapports « vecteur perpendiculaire »
Plan rectangulaire mesuré	✓ centroïde des points		✓	État matériel Rapports « vecteur perpendiculaire »
Plan radial mesuré	✓ centroïde des points		✓	État matériel Rapports « vecteur perpendiculaire »
Plan construit	✓ centroïde des points		✓	Rapports « vecteur perpendiculaire »
Coin 2D mesuré	✓ position coin sur intersection ligne	✓ angle interne	✓ angle à partir de l'axe X	
Coin 3D mesuré	✓ position coin sur intersection surface			
Saillie/poche (aucune extrémité)	✓ point médian entre 2 côtés + point médian aux points de début et de fin	✓ largeur	✓ angle à partir de l'axe X	
Saillie/poche (extrémités mesurées)	✓ point médian entre 4 côtés + points mesurés de début et de fin	✓ longueur et largeur	✓ angle à partir de l'axe X	
Mise à jour SCT	✓ écart mesuré de l'entité sélectionnée pour mise à jour			Rapporte également le type de mise à jour, le SCT de référence et l'entité utilisée
SCT défini à partir de l'entité	✓ position machine de l'entité sélectionnée			Rapporte également le type de mise à jour, le SCT de référence et l'entité utilisée
SCT réglé manuellement	✓ position machine du SCT de référence et corrections			Rapporte également le type de mise à jour, le SCT mis à jour et le SCT de référence
Mise à jour de rotation			✓ erreur d'angle	
Mise à jour de variable machine		✓ valeur écrite dans la variable		Rapporte également le nombre de variable
Mise à jour de longueur d'outil		✓ erreur utilisée pour la mise à jour		Rapporte également le correcteur d'outil et le registre de correcteur
Mise à jour de diamètre d'outil		✓ erreur utilisée pour la mise à jour		Rapporte également le correcteur d'outil et le registre de correcteur
Macro personnalisée <sup>†</sup>	✓	✓	✓	Peut rapporter toute chaîne comme spécifiée par la fonction macro personnalisée

\* macro 3 points et macro 4 points

<sup>†</sup> Les propriétés disponibles dépendent de la fonction macro personnalisée

## Automates, formats CAO et langues pris en charge

La plupart des automates de machine-outil capables d'assurer un palpé peuvent utiliser ce logiciel, entre autres :

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

La recherche de prise en charge de nouveaux automates est constante.

Productivity+ Active Editor Pro fonctionne avec les formats CAO suivants :

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

\* Option vendue séparément

La recherche continue en développement signifie que d'autres formats peuvent être disponibles - veuillez contacter [productivityplus.support@renishaw.com](mailto:productivityplus.support@renishaw.com) pour plus de détails.

Le logiciel Productivity+ Active Editor Pro est pris en charge dans les langues suivantes :

- Anglais
- Tchèque
- Français
- Allemand
- Italien
- Japonais
- Coréen
- Chinois Simplifié
- Espagnol
- Chinois traditionnel

---

## Systèmes de palpé recommandés

Pour obtenir les meilleures performances métrologiques, Renishaw recommande d'utiliser des palpeurs sans variation de précourse (non-lobing) comme le OMP400 ou le RMP600. L'emploi de palpeurs Renishaw n'employant pas la technologie à jauge de contrainte entraînera une chute des performances.

Renishaw ne prend pas en charge l'utilisation de palpeurs autres que Renishaw avec ce logiciel.

### Configuration système nécessaire

Configuration PC recommandée	
Système d'exploitation	Microsoft Windows 7 (64 bits) ou version supérieure
Processeur	Intel Pentium Core 2 Duo cadencé à 2,0 GHz (ou équivalent)
Mémoire	4 Go de RAM et 1 Go d'espace sur disque dur
Carte graphique	NVIDIA série GeForce 5 (ou plus récente)
Autre	Lecteur de DVD pour l'installation du logiciel

Veuillez noter qu'en raison de la nature constamment changeante des spécifications PC, ces informations constituent une recommandation uniquement de la configuration matérielle et système requise. En général, nous recommandons un PC « prêt pour la CAO » - c'est-à-dire un PC spécifié comme capable d'exécuter des logiciels CAO/FAO.

Pour des fichiers de CAO volumineux, vous obtiendrez de meilleures performances avec un processeur plus rapide, davantage de mémoire vive et une carte graphique plus puissante.

# Références de pièce Logiciel de palpage Productivity+™ Active Editor Pro pour machines- outils

Nomenclature – merci d'indiquer la ou les références au moment de la commande

Référence	Description
<b>Logiciel</b>	
A-4007-1400	Logiciel Productivity+ Active Editor Pro
<b>Logiciels</b>	
A-5226-5001	Productivity+ Active Editor Pro + post-processeur Fanuc Macro B
A-5226-5002	Productivity+ Active Editor Pro + post-processeur Haas
A-5226-5003	Productivity+ Active Editor Pro + post-processeur Hitachi Seicos
A-5226-5004	Productivity+ Active Editor Pro + post-processeur Makino
A-5226-5005	Productivity+ Active Editor Pro + post-processeur Mazak ISO
A-5226-5006	Productivity+ Active Editor Pro + post-processeur Mitsubishi Meldas
A-5226-5007	Productivity+ Active Editor Pro + post-processeur Yasnac
A-5226-5010	Productivity+ Active Editor Pro + post-processeur Heidenhain i530
A-5226-5013	Productivity+ Active Editor Pro + post-processeur Okuma OSP200
A-5226-5016	Productivity+ Active Editor Pro + post-processeur Mori Seiki
A-5226-5017	Productivity+ Active Editor Pro + post-processeur Siemens 810D et 840D
A-5226-5026	Productivity+ Active Editor Pro + post-processeur Hurco Winmax
A-5226-5027	Productivity+ Active Editor Pro + post-processeur Brother
A-5226-5028	Productivity+ Active Editor Pro + post-processeur Heidenhain 426/430
A-5226-5029	Productivity+ Active Editor Pro + post-processeur multi-tâche Mazak Integrex
A-5226-5030	Productivity+ Active Editor Pro + post-processeur Heidenhain 6xx
A-4007-8999	Logiciel d'essai gratuit de 90 jours - Anglais

Référence	Description
<b>Modules d'importation CAO</b>	
A-5226-0007	Module d'importation CAO Creo Elements/Pro (Pro/E)
A-5226-0008	Module d'importation CAO CATIA
A-5226-0009	Module d'importation CAO Unigraphics/NX
A-5226-0010	Module d'importation CAO ACIS
A-5226-0011	Module d'importation CAO SolidWorks
A-5226-0012	Module d'importation CAO AutoDesk Inventor
A-5226-0020	3 ou plus modules d'importation CAO†
<b>Post-processeurs</b>	
A-4007-5100	Post-processeur Fanuc Macro B
A-4007-5200	Post-processeur Haas
A-4007-5300	Post-processeur Hitachi Seicos
A-4007-5400	Post-processeur Makino
A-4007-5500	Post-processeur Mazak ISO
A-4007-5600	Post-processeur Mitsubishi Meldas
A-4007-5700	Post-processeur Yasnac
A-4007-5900	Post-processeur Brocher 32B
A-4007-6000	Post-processeur Heidenhain i530
A-4007-6300	Post-processeur Okuma OSP200
A-4007-6600	Post-processeur Mori Seiki
A-4007-6700	Post-processeur Siemens 810D et 840D
A-4007-6800	Post-processeur Hurco Winmax
A-4007-6900	Post-processeur Heidenhain 426/430
A-4007-7100	Post-processeur multi-tâche Mazak Integrex
A-4007-7200	Post-processeur Heidenhain 6xx

† Il s'agit de l'option la plus économique lorsque vous travaillez avec plusieurs formats CAO, prend en charge l'utilisation de tous les formats CAO répertoriés

Pour nous contacter dans le monde : [www.renishaw.fr/contact](http://www.renishaw.fr/contact)

RENISHAW A FAIT DES EFFORTS CONSIDÉRABLES POUR S'ASSURER QUE LE CONTENU DE CE DOCUMENT EST CORRECT À LA DATE DE PUBLICATION, MAIS N'OFFRE AUCUNE GARANTIE ET N'ACCÉPTE AUCUNE RESPONSABILITÉ EN CE QUI CONCERNE SON CONTENU. RENISHAW EXCLUT TOUTE RESPONSABILITÉ, QUELLE QU'ELLE SOIT, POUR TOUTE INEXACTITUDE CONTENUE DANS CE DOCUMENT.

© 2006–2017 Renishaw plc. Tous droits réservés.

Renishaw se réserve le droit de modifier toutes caractéristiques techniques avertissement préalable.

RENISHAW et l'emblème de palpeur utilisé dans le logo RENISHAW sont des marques déposées de Renishaw plc au Royaume Uni et dans d'autres pays. apply innovation ainsi que les noms et désignations d'autres produits et technologies Renishaw sont des marques déposées de Renishaw plc ou de ses filiales.

Tous les noms de marques et noms de produits utilisés dans ce document sont des marques de commerce, marques de fabrique ou marques déposées de leurs propriétaires respectifs.



H - 2000 - 2342 - 08

Réf.: H-2000-2342-08-A  
Édition: 12.2017