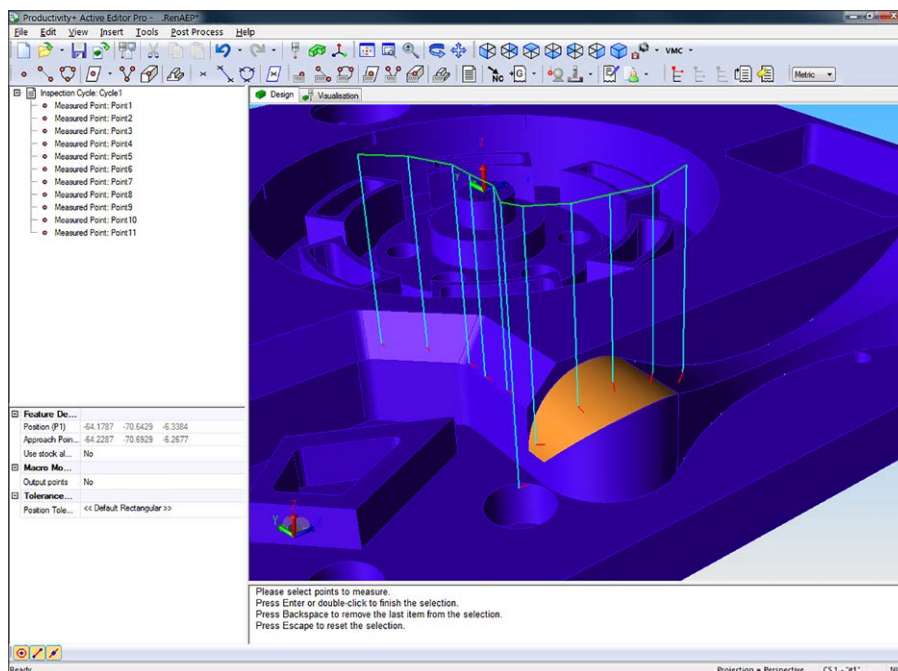


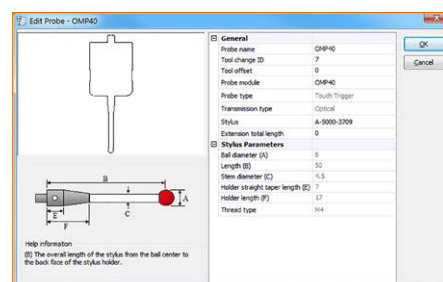
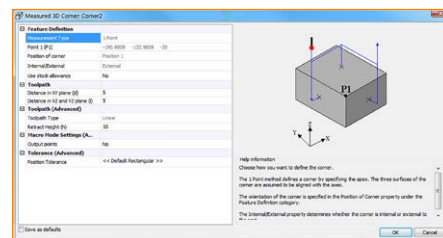
# Programska oprema za merilne sisteme na obdelovalnih strojih Productivity+™ Active Editor Pro

Productivity+™ Active Editor Pro deluje na osebnem računalniku kot uporabniku prijazna platforma za integracijo merilnih zmožnosti in naprednih, pametnih funkcionalnosti nadzora procesa v ključnih fazah obdelovalnih programov, vključuje pa prediktivno nastavljanje procesa, aktivno medprocesno kontrolo in informativno poročanje.



## Lastnosti in koristi

- Oplemenitite svoj proces z inteligenco: programi obdelave z odrezavanjem se samodejno prilagajajo na podlagi rezultatov kontrole,
- programiranje po postopku 'pokaži in klikni' na 3D modelih ali ročno programiranje brez modelov,
- popolna večsna podpora za rezkalne stroje, vključno s spremembami orientacije vretena,
- vdelava makrojev in izračunov po meri v merilne rutine,
- integrirano nastavljanje orodij,
- združljivost z mnogo CAD/CAM-paketi,
- dinamična pomoč, pogovorna okna z navodili in čarovniki,
- simulacija merilnih ciklov,
- obširna zbirka podatkov o merilnih glavah Renishaw,
- konstruiranje točk, črt, krogov in ravnin na podlagi izmerjenih značilnosti,
- pošiljanje podatkov na izhod RS232/ zapisovanje v datoteko (odvisno od krmilja),
- samodejna obnovitev po lažnih sprožitvah in napakah vračanja tipala v izhodiščni položaj.



## Podatkovni list

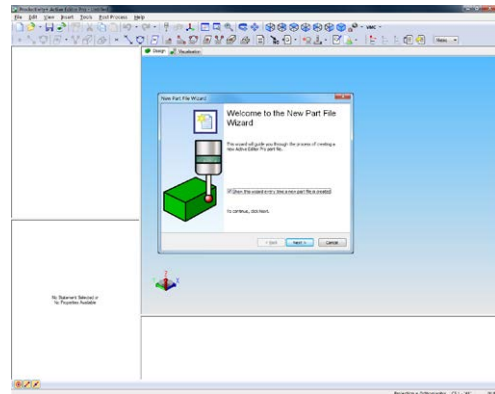
Programska oprema za merilne sisteme na obdelovalnih strojih Productivity+™ Active Editor Pro

### Ustvarjanje datoteke novega dela

Productivity+ Active Editor Pro ima čarovnika New Part File Wizard, ki vodi uporabnika, skozi vse korake ustvarjanja nove seje, po potrebi tudi z vključenimi merilnimi enotami in uvozom obstoječega NC-programa za obdelavo in uvozom 3D modela.

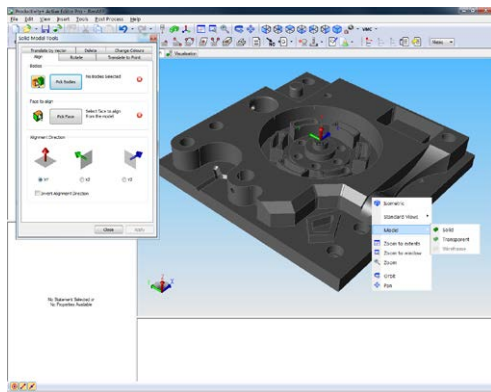
Datoteke NC-programov je mogoče uvoziti (ali prilepiti iz odložišča) med programiranjem z uporabo ikone za blok G-kode.

Uvožene programe je mogoče preprosto razdeliti in jih vnovič kombinirati za želeno merilno strategijo.



### 3D modeli

Productivity+ Active Editor Pro podpira več formatov modelov CAD, nekatere standardno in druge za doplačilo.



Uvožene modele je mogoče poravnati v ravninah XY, XZ in YZ, jih zasukati, premakniti s translacijo (za vektor ali v točko) ali izbrisati v pogovornem oknu Solid Model Tools.

V isti seji je mogoče vstaviti več 3D modelov za manipulacijo z vpenjali, deli in geometrijo stroja. Na ta način je zagotovljeno čimbolj realistično okolje 'stroja' za programiranje in simulacijo.

Pogovorno okno Solid Model Tools omogoča tudi prilagajanje barve uvoženih modelov. To je še posebej praktično takrat, ko v isti seji delate z več modeli.

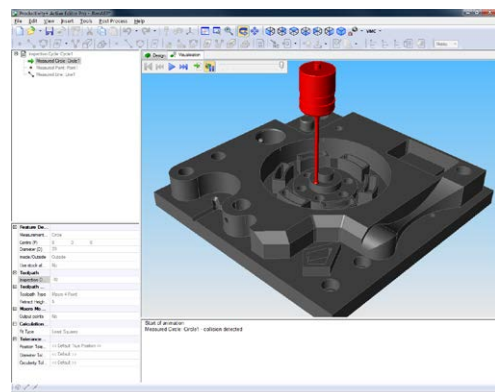
Drugo pogovorno okno omogoča izbiro značilnosti na 3D modelu, ustvarjanje novega koordinatnega sistema in dodelitev delovnemu koordinatnemu sistemu (WCS), vključno z razširjenimi delovnimi koordinatami na obdelovalnem stroju.

Meni Model View (desni klik v Model Viewerju) omogoča izbiro vnaprej določenih pogledov (izometričnega, levega, desnega, zgornjega, spodnjega, zadnjega, sprednjega) ter izbiro senčenja modela (poln, prozoren, skelet).

### Vizualizacija

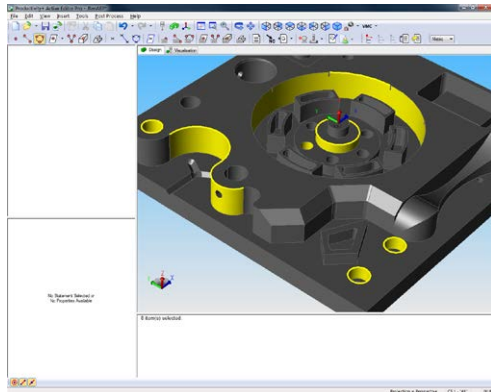
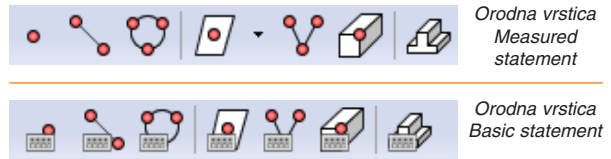
Funkcija vizualizacije omogoča simulacijo programiranih merilnih ciklov na zaslonu. Če je zaznan trk med merilno glavo in komponento, se merilna glava obarva rdeče in ustvari se dnevnik trka (viden v Prompt Viewerju).

Vizualizirate si lahko celoten program, ali pa izberete ukaz, pri katerem se bo začela simulacija.



## Merjenje značilnosti

Na voljo sta dva načina za izbiro značilnosti na komponentah: Measured statements, ki se uporablja pri delu s 3D modeli, ter Basic statements za delo brez modela komponente. Pri uporabi načina Basic statements je treba vse podatke o koordinatah za zahtevane značilnosti vnesti ročno.

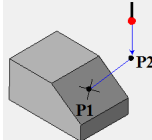
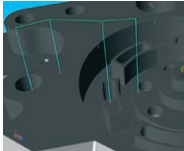
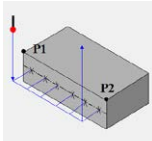
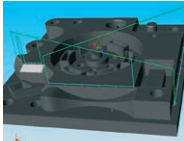
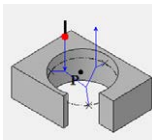
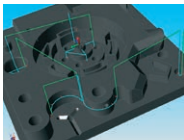
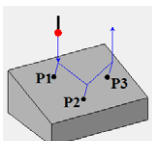
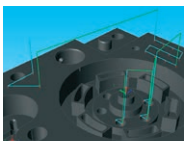
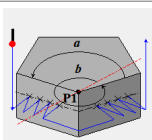
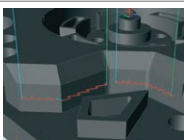
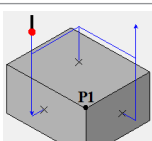
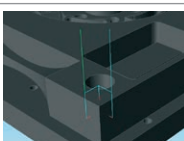
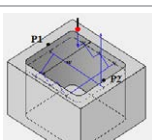
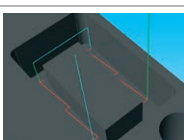


Značilnosti, ki jih je mogoče izbrati, so enake ne glede na uporabljeno metodo:

- točka,
- linija,
- krog,
- ravnina,
- 2D-vogal,
- 3D-vogal,
- stojina/žep.

Productivity+ Active Editor pri delu s polnim modelom samodejno zazna veljavne in razpoložljive primerke izbrane značilnosti, npr. linijo ali krog, ter omogoča izbiro več primerkov iste značilnosti med enim prehodom po modelu.

Lastnosti kontrole posamezne značilnosti je mogoče prilagoditi v Property Viewerju ali v pogovornem oknu značilnosti.

<p><b>Točka</b> - za dodajanje značilnosti v obliki točke na površini v kontrolni cikel na eni osi ali pod kotom poljubnega vektorja. Površine prostih oblik kontrolirajte s ciklom, ki je sestavljen iz več posameznih točk.</p>		
<p><b>Linija</b> - ustvarjanje vrste vzporednih točk na enakomerni površini. Mesto in smer meritve se določita samodejno glede na ploskev in rob modela, ki sta bila označena med izbiro.</p>		
<p><b>Krog</b> - ustvarjanje merilnih rutin za kontrolo izvrtine, pesta in kroga. Productivity+ Active Editor Pro samodejno zazna, ali je izbrana značilnost izvrtina, pesto ali krog.</p>		
<p><b>Ravnina</b> - porabite eno od razpoložljivih vrst ravnin (3-točkovna, pravokotna ali radialna) za kontrolo enakomernih ravnin. Število potrebnih točk za izbiro ravnine ter lastnosti značilnosti, ki jih je mogoče urediti, so odvisni od izbrane vrste ravnine.</p>		
<p><b>2D-vogal</b> - za izbiro in kontrolo dveh ploskev, ki oblikujeta nepravokoten vogal. Productivity+ Active Editor Pro odvisno od kota med ploskvama samodejno zazna, ali izbrani ploskvi oblikujeta 'notranji' ali 'zunanji' vogal.</p>		
<p><b>3D-vogal</b> - za izbiro in kontrolo treh ploskev, ki oblikujejo pravokoten vogal. Možna je izbira ravnin XY, XZ in YZ, pri čemer so vse naslednje izbire odvisne od orientacije ploskve, ki jo izberete najprej.</p>		
<p><b>Stojina/žep</b> - za izbiro in kontrolo dvignjenih ali poglobljenih značilnosti s paralelnimi robovi. Productivity+ Active Editor Pro po začetni izbiri ploskve in roba samodejno ugotovi, ali je značilnost stojina ali žep. V nadaljevanju se nato ob premikanju miške prek modela osvetlijo samo veljavne izbire.</p>		

## Podatkovni list

Programska oprema za merilne sisteme na obdelovalnih strojih Productivity+™ Active Editor Pro

## Lastnosti značilnosti

	Točka	Linija	Krog	Ravnina	2D-vogal (nepravokoten vogal)	3D-vogal (pravokoten vogal)	Stojina/ žep
<b>Definicija značilnosti</b>							
Uporaba dodatka za obdelavo	vklop/izklop, ročni vnos dodatka						
<b>Pot orodja</b>							
Globina kontrole	ni na voljo	ročno urejanje		ni na voljo	ročno urejanje	ni na voljo	ročno urejanje
Smer meritve	ni na voljo	preklop za obračanje	ni na voljo	ni na voljo	preklop za obračanje	ni na voljo	ni na voljo
Število merilnih točk *	1	2–1000	3–1000	3-točkovna ravnina: ni na voljo; pravokotna: 2–500 na stran (več ≤1000); radialna: 3–100	2–1000	ni na voljo	2–1000 na stran
Merilni odmik (od osi ali točke)	ni na voljo	ročno rejanje: linearno	ročno urejanje: kotni (razen pri makro s 4 točkami)	ročno urejanje: linearno ali radialno (odvisno od vrste poti orodja)	ročno urejanje: linearno		
Vrste poti orodja	ni na voljo	najkrajša razdalja; linearno	najkrajša razdalja; linearno; krožno; makro s 3 točkami; makro s 4 točkami	najkrajša razdalja; linearno			
Višina umika	ni na voljo	ni na voljo	vklop/izklop, ročni vnos vrednosti (odvisno od izbrane vrste poti orodja)			ročno urejanje	
<b>Nastavitve makro načina</b>							
Izdaja točk (v tiskalnik ali datoteko)	vklop/izklop						
<b>Tolerance</b>	položaj	položaj; kot	položaj; dimenzija	kot	položaj; dimenzija	položaj	kot; dimenzija
<b>Samodejne lastnosti</b>							
	ni na voljo	vrsta meritve; smer meritve (dostop)	vrsta meritve; zastavica zunaj/znotraj (vrsta značilnosti izvrtina/pesto)	vrsta meritve; smer meritve (dostop) [razen radialna ravnina]	vrsta meritve; zastavica zunaj/znotraj	vrsta meritve; položaj vogala; zastavica zunaj/znotraj	zastavica zunaj/znotraj (vrsta značilnosti stojina/žep)

\* Programska oprema morda ne bo zmožna izračunati podatkov o dimenzijah/položaju pri uporabi velikega števila merilnih točk (značilnosti tipa krog in ravnina).

## Konstruirane značilnosti

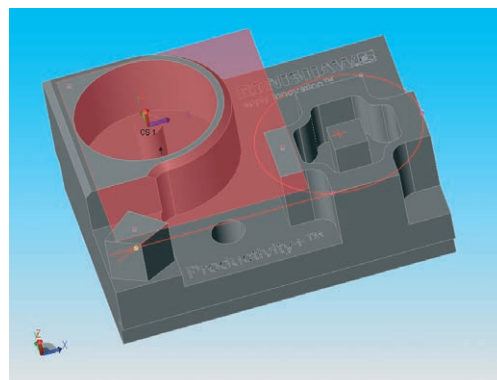
Funkcija konstruiranih značilnosti omogoča ustvarjanje 'virtualnih' točk, linij, krogov in ravnin na podlagi prej določenih podatkov o položaju. Te konstruirane značilnosti lahko nato vključite v poročila ali pa jih uporabite v logičnih pogojih in za posodobitve.

Število sekundarnih značilnosti, ki so potrebne za ustvarjanje konstruiranih značilnosti, je odvisno od njihove vrste in metode konstrukcije.

Konstruirane točke kot najbolj prilagodljive med temi elementi lahko ustvarite na devet različnih načinov. Najenostavnejši je 'Odmik od izhodišča', ki ustvari točko z uporabniško določenim odklikom X, Y, Z od izhodišča koordinatnega sistema (0, 0, 0).

Ostale metode za ustvarjanje konstruiranih točk so:

- odmik od položaja,
- razpolovišče daljice med položajema,
- presečišče linij,
- presečišče treh ravnin,
- presečišče linije in ravnine,
- najbližja točka na liniji,
- najbližja točka na ravnini,
- presečišče linij na ravnini.

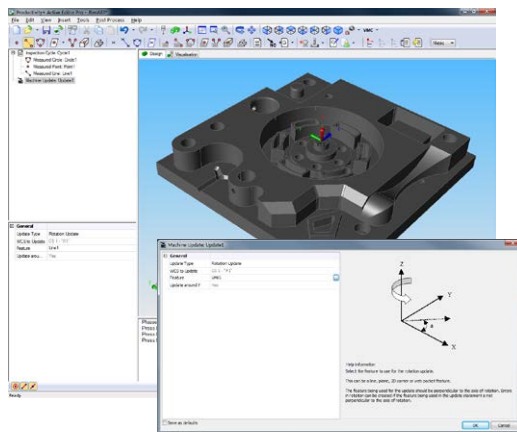
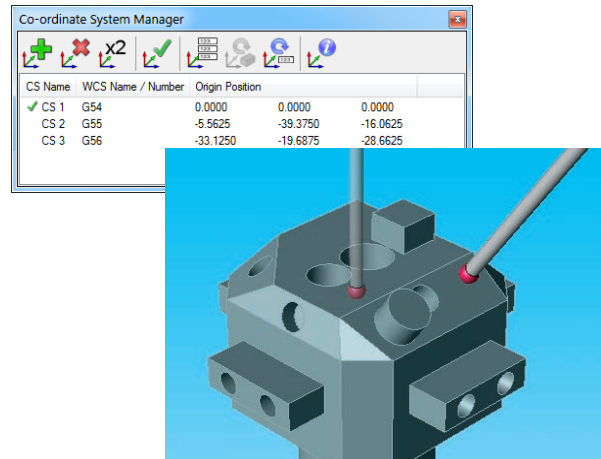


## Večosno programiranje

Programska oprema omogoča ustvarjanje programov za kontrolo za večosne rezkalne stroje, vključno z nastavitvami stroja, ki spreminjajo orientacijo vretena.

Krmiljka za obdelovalne stroje, ki podpirajo specifične večosne ukaze, kot so PLANE, CYCLE800 in G68.2, lahko uporabljajo koordinatne sisteme značilnosti (FCS) za programiranje večosnih kontrolnih rutin v enem samem koordinatnem sistemu. Kadar uporaba FCS ni podprta, je treba ustvariti poseben koordinatni sistem za vsako orientacijo, v kateri se izvaja kontrola.

Ko določite vse potrebne koordinatne sisteme, izberite ustreznega za zahtevane značilnosti in programirajte merilni cikel po običajnem postopku.



## Posodobitev stroja

Ukaz Machine update omogoča samodejno posodabljanje odmikov in parametrov na podlagi izmerjenih značilnosti.

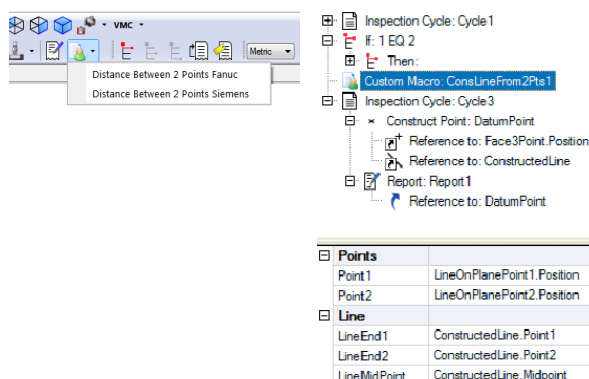
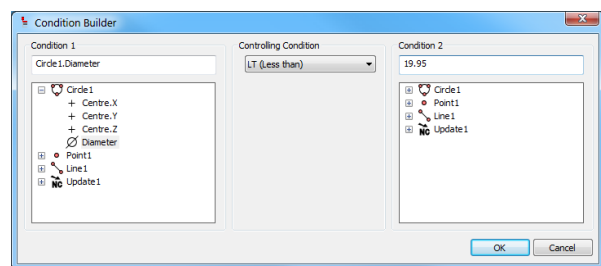
Na voljo so naslednje posodobitve:

- posodobitev delovnega koordinatnega sistema (WCS),
- dolžina orodja,
- premer orodja,
- spremenljivka stroja,
- posodobitev rotacije.

## Condition builder

Funkcija Condition builder omogoča dodajanje logičnih stavkov z določenimi pogoji, kot so 'If ... Then', 'Else' in 'Else ... If' v merilne programe. Obdelovalni stroj se lahko nato na podlagi vrnjenih rezultatov pametno odloča o nadaljnjih obdelovalnih operacijah in posodobitvah.

Elementa 'Goto' in 'Label' v združenih programih omogočata skok na točno določeno mesto v programu, npr. za ponovno obdelavo značilnosti ali za sprožitev alarma in zavrnitev komponente.



## Makroji po meri

Makroji po meri so namenjeni razširitvi funkcionalnosti programske opreme Productivity+ z integracijo funkcij po meri na stroju in programiranih merilnih cikli. Podatki se lahko posredujejo v makro na obdelovalnem stroju, rezultati pa se uporabijo v poročilih in za oblikovanje logičnih stavkov.

Makroji po meri lahko izpolnijo veliko uporabniških zahtev, ki jih programska oprema Productivity+ ne more izpolniti sama, uporabljajo pa lahko bodisi vhode z izmerjenimi podatki (kot je Line1.Midpoint), ali pa ročno vnesena števila (cela, racionalna, iracionalna) in besedilne podatke.

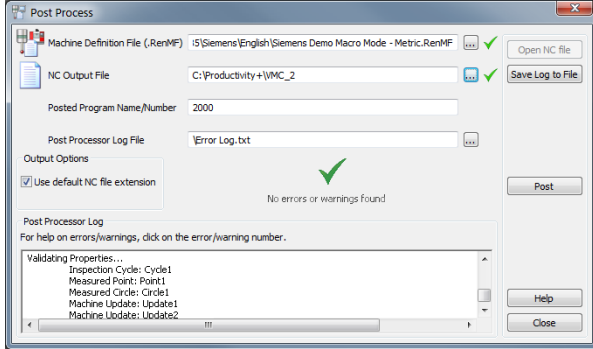
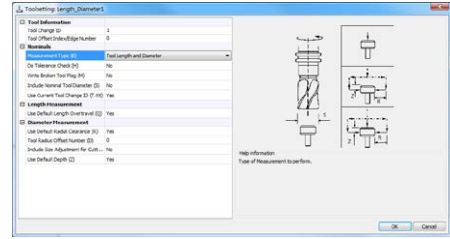
## Podatkovni list

Programska oprema za merilne sisteme na obdelovalnih strojih Productivity+™ Active Editor Pro

## Nastavljanje orodij

Za uporabo možnosti nastavljanja orodij v programski opremi Productivity+ Active Editor Pro morajo biti v krmilniku stroja nameščeni ustrezni makroji za nastavljanje orodij.

Podprte so kontaktne in brezkontaktne metode nastavljanja orodij.



## Nadaljnje procesiranje

Productivity+ Active Editor Pro s pomočjo nadaljnjega procesorja ustvari program, ki se lahko izvaja na obdelovalnem stroju.

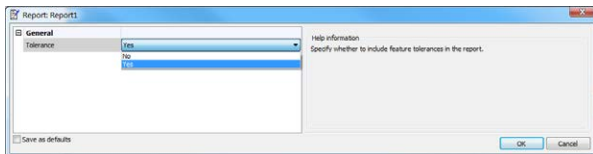
V tem programu so ukazi za obdelavo in kontrolo ter vsi potrebni makroji. Ustvarjeni program lahko preprosto naložite v obdelovalni stroj, izberete pravo ime/število programa in ga zaženete.

## Poročanje

Po izvedbi merilne rutine je mogoče ustvariti poročila s podatki o izmerjenih parametrih značilnosti in o opravljenih posodobitvah stroja.

Med podatki v poročilu za linije, kroge in ravnine je tudi Material Condition, vrednost napake med imenskimi in dejanskimi vrednostmi v smeri meritve.

Opcijska kontrola toleranc omogoča tudi vključitev preproste ugotovitve o ustreznosti/neustreznosti.



	ACT	DEV	LOWER	UPPER	INTOL
<b>MEASUREDPOINT MPT</b>					
POINT 1					
POSITION X	-60.02540	-0.0254	-0.05	0.05	YES
POSITION Y	-96.583	0	-0.05	0.05	YES
POSITION Z	-16.929	0	-0.05	0.05	YES
MATERIAL CONDITION	0.0254				
<b>MEASUREDCIRCLE MCL</b>					
CIRCLE 1					
CENTRE X	-120.0211	-0.0211	0.125	-0.125	YES
CENTRE Y	119.9826	-0.0174	0.125	-0.125	YES
CENTRE Z	0	0			
DIAMETER	18.888	-0.112	-0.05	0.05	NO
MATERIAL CONDITION	0.056				
<b>MEASUREDPLANE MPL</b>					
PLANE 2					
VECTOR NORM TO PLANE X	-0.0002	-0.0002			
VECTOR NORM TO PLANE Y	-0.0002	-0.0002			
VECTOR NORM TO PLANE Z	1	0			
POINT ON PLANE X	12.1631	0.0011			
POINT ON PLANE Y	-86.0245	0.0005			
POINT ON PLANE Z	0.0524	0.0524			
ANGLE ERROR IN A AXIS	0.013	0.013	-1	1	YES
ANGLE ERROR IN B AXIS	-0.0132	-0.0132	-1	1	YES
ANGLE ERROR IN C AXIS	0	0	-1	1	YES
MATERIAL CONDITION	0				

## Lastnosti značilnosti, primerne za posodobitve spremenljivk stroja in za logiko

Lastnost	Položaj X, Y, Z	Dimenzije	Kot okrog X/Y/Z osi	Kot značilnosti	Vektor površine
Izmerjena točka	✓ položaj točke dotika				✓ pogoj materiala
Konstruirana točka	✓ položaj točke odmika				
Izmerjena linija	✓ položaj začetne točke, razpolovišča in končne točke				
Izmerjen krog*/lok/konstruiran krog	✓ središče kroga	✓ premer ali polmer			
Izmerjena 3-točkovna ravnina	✓ centroid točk		✓		✓ položaj X, Y, Z
Izmerjena pravokotna ravnina	✓ centroid točk		✓		✓ položaj X, Y, Z
Izmerjena radialna ravnina	✓ centroid točk (samo 3 točke)		✓		✓ položaj X, Y, Z
Konstruirana ravnina	✓ centroid točk (samo 3 točke)		✓		✓ položaj X, Y, Z
Izmerjen 2D-vogal	✓ položaj vogala na presečišču linije			✓ med linijama	
Izmerjen 3D-vogal	✓ položaj vogala na presečišču površin				
Stojina/žep (brez koncev)	✓ razpolovišče med 2 stranicama + razpolovišče med začetnimi in končnimi točkami	✓ širina			
Stojina/žep (izmerjeni konci)	✓ razpolovišče med 4 stranicami + izmerjene začetne in končne točke	✓ dolžina in širina			
Makro po meri†	✓	✓	✓	✓	✓

## Lastnosti značilnosti, primerne za nastavljanje WCS in posodobitev

Lastnost	Osi, ki so na voljo za nastavljanje WCS in posodobitev‡					
	Ena os	X in Y	X in Z	Y in Z	X, Y in Z	Referenčni položaj
Izmerjena točka	✓	✓	✓	✓	✓	✓ točka dotika
Konstruirana točka	✓	✓	✓	✓	✓	✓ točka odmika
Izmerjena linija	✓	✓				✓ razpolovišče
Izmerjen krog*/lok/konstruiran krog	✓ samo X ali Y	✓				✓ središče
Izmerjena 3-točkovna ravnina	✓	✓	✓	✓	✓	✓ centroid točk
Izmerjena pravokotna ravnina	✓	✓	✓	✓	✓	✓ centroid točk
Izmerjena radialna ravnina	✓ samo Z					✓ centroid točk
Konstruirana ravnina	✓	✓	✓	✓	✓	✓ centroid točk
Izmerjen 2D-vogal	✓ samo X ali Y	✓				✓ presečišče linij
Izmerjen 3D-vogal	✓	✓	✓	✓	✓	✓ kontrolna točka na površini
Stojina/žep (brez koncev)	✓ samo X ali Y					✓ razpolovišče med 2 stranicama
Stojina/žep (izmerjeni konci)	✓ samo X ali Y	✓				✓ razpolovišče med 4 stranicami

\* makro 3 in makro 4 točke

† razpoložljive lastnosti so odvisne od funkcionalnosti makroja po meri

‡ odvisno od smeri merjenja; osi se nanašajo na orientacijo stroja

## Podatkovni list

Programska oprema za merilne sisteme na obdelovalnih strojih Productivity+™ Active Editor Pro

## Lastnosti značilnosti, primerne za posodobitve rotacij stroja in posodobitve orodja

Lastnost	Posodobitev rotacije	Posodobitev dolžine orodja	Posodobitev premera orodja
Izmerjena točka		✓ merjeno po osi Z	✓ merjeno po osi X in/ali Y
Konstruirana točka			
Izmerjena linija	✓ ena os, odvisno od orientacije značilnosti	✓ merjeno po osi Z	✓ merjeno po osi X in/ali Y
Izmerjen krog*/lok/ konstruiran krog			✓
Izmerjena 3-točkovna ravnina	✓ vse osi: po ena na posodobitev	✓ merjeno po osi Z	✓ merjeno po osi X in/ali Y
Izmerjena pravokotna ravnina	✓ vse osi: po ena na posodobitev	✓ merjeno po osi Z	✓ merjeno po osi X in/ali Y
Izmerjena radialna ravnina	✓ okrog X in Y: po ena na posodobitev	✓ merjeno po osi Z	✓ merjeno po osi X in/ali Y
Konstruirana ravnina	✓ vse osi: po ena na posodobitev	✓ merjeno po osi Z	✓ merjeno po osi X in/ali Y
Izmerjen 2D-vogal	✓ samo okrog Z		
Izmerjen 3D-vogal		✓	
Stojina/žep (brez koncev)	✓ samo okrog Z		✓
Stojina/žep (izmerjeni konci)	✓ samo okrog Z		✓

## Lastnosti značilnosti, ki so na voljo v poročilih

Lastnost	Položaj X, Y, Z	Dimenzije	Napaka kota okrog osi X/Y/Z	Ostalo
Izmerjena točka	✓ položaj točke dotika			Pogoj materiala
Konstruirana točka	✓ položaj točke odmika			
Izmerjena linija	✓ položaj začetne točke, razpolovišča in končne točke		✓	
Izmerjen krog*/lok/ konstruiran krog	✓ položaj središča	✓ premer ali polmer		Pogoj materiala
Izmerjena 3-točkovna ravnina	✓ centroid točk		✓	Pogoj materiala Poročilo 'normalni vektor'
Izmerjena pravokotna ravnina	✓ centroid točk		✓	Pogoj materiala Poročilo 'normalni vektor'
Izmerjena radialna ravnina	✓ centroid točk		✓	Pogoj materiala Poročilo 'normalni vektor'
Konstruirana ravnina	✓ centroid točk		✓	Poročilo 'normalni vektor'
Izmerjen 2D-vogal	✓ položaj vogala na presečišču linij	✓ notranji kot	✓ kot od osi X	
Izmerjen 3D-vogal	✓ položaj vogala na presečišču površin			
Stojina/žep (brez koncev)	✓ razpolovišče med dvema stranicama + razpolovišče med začetnimi in končnimi točkami	✓ širina	✓ kot od osi X	
Stojina/žep (izmerjeni konci)	✓ razpolovišče med štirimi stranicami + izmerjene začetne in končne točke	✓ dolžina in širina	✓ kot od osi X	
Posodobitev WCS	✓ izmerjeno odstopanje značilnosti, izbrane za posodobitev			V poročilu so tudi tip posodobitve, posodobljeni WCS, referenčni WCS in uporabljena značilnost
WCS, nastavljen iz značilnosti	✓ položaj stroja za izbrano značilnost			V poročilu so tudi tip posodobitve, posodobljeni WCS, referenčni WCS in uporabljena značilnost
WCS, nastavljen ročno	✓ položaj stroja za referenčni WCS in morebitni odmiki			V poročilu so tudi tip posodobitve, posodobljeni WCS in referenčni WCS
Posodobitev rotacije			✓ napaka kota	
Posodobitev spremenljivke stroja		✓ vrednost, zapisana v spremenljivko		V poročilu je tudi številka spremenljivke
Posodobitev dolžine orodja		✓ napaka, uporabljena za posodobitev		V poročilu sta tudi ID odmika orodja in register odmika
Posodobitev premera orodja		✓ napaka, uporabljena za posodobitev		V poročilu sta tudi ID odmika orodja in register odmika
Makro po meri <sup>†</sup>	✓	✓	✓	V poročilu je lahko kateri koli niz, ki je opredeljen s funkcionalnostjo makroja po meri

\* makro 3 točke in makro 4 točke

<sup>†</sup> razpoložljive lastnosti so odvisne od funkcionalnosti makroja po meri



## Podprti krmilniki, formati CAD in jeziki

Programska oprema je združljiva z večino krmilnikov obdelovalnih strojev, ki podpirajo merilne sisteme, med drugim:

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

Razvijamo tudi programsko opremo za dodatne krmilnike.

Productivity+ Active Editor Pro uporablja naslednje formate CAD:

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

\* Za doplačilo

Zaradi stalnega razvoja so morda podprti tudi drugi formati. Za več podrobnosti se obrnite na

[productivityplus.support@renishaw.com](mailto:productivityplus.support@renishaw.com).

Programska oprema Productivity+ Active Editor Pro je na voljo v naslednjih jezikih:

- angleščina,
- češčina,
- francoščina,
- nemščina,
- italijanščina,
- japonsščina,
- korejščina,
- poenostavljena kitajščina,
- španščina,
- tradicionalna kitajščina.

---

## Merilni sistemi za KMS

Renishaw za najboljše merilno-tehnične lastnosti priporoča uporabo merilnih glav brez spremenljivega predgiba, kot sta OMP400 in RMP600. Zmogljivost je zmanjšana pri uporabi merilnih glav Renishaw brez tehnologije merilnih lističev. Renishaw ne podpira uporabe te programske opreme z merilnimi glavami drugih proizvajalcev.

### Sistemske zahteve

Priporočene specifikacije osebnega računalnika	
Operacijski sistem	Microsoft Windows 7 (64-bitni) ali novejši
Procesor	2,0 GHz Intel Core 2 Duo (ali enakovreden)
Pomnilnik	4 GB RAM-a in 1 GB prostora na trdem disku
Grafična kartica	Serijska NVIDIA GeForce 5 (ali novejša)
Ostalo	Pogon DVD za namestitev programske opreme

Tehnični podatki komponent osebnih računalnikov se nenehno spreminjajo in podatki o sistemskih zahtevah in o priporočeni strojni opremi so zato zgolj priporočila. Na splošno priporočamo osebni računalnik, ki je pripravljen za delo s CAD/CAM-paketi.

Pri velikih datotekah CAD je za boljše delovanje priporočljiv hitrejši procesor, več pomnilnika RAM in močnejša grafična kartica.

# Katalogske številke za programsko opremo za merilne sisteme na obdelovalnih strojih Productivity+™ Active Editor Pro

Seznam katalogskih števil – pri naročanju navedite ustrezno(e) katalogsko(e) številko(e)

Katalogska številka	Opis
<b>Programska oprema</b>	
A-4007-1400	Programska oprema Productivity+ Active Editor Pro
<b>Programski paketi</b>	
A-5226-5001	Productivity+ Active Editor Pro + Fanuc Macro B postprocesor
A-5226-5002	Productivity+ Active Editor Pro + Haas postprocesor
A-5226-5003	Productivity+ Active Editor Pro + Hitachi Seicos postprocesor
A-5226-5004	Productivity+ Active Editor Pro + Makino postprocesor
A-5226-5005	Productivity+ Active Editor Pro + Mazak ISO postprocesor
A-5226-5006	Productivity+ Active Editor Pro + Mitsubishi Meldas postprocesor
A-5226-5007	Productivity+ Active Editor Pro + Yasnac postprocesor
A-5226-5010	Productivity+ Active Editor Pro + Heidenhain i530 postprocesor
A-5226-5013	Productivity+ Active Editor Pro + Okuma OSP200 postprocesor
A-5226-5016	Productivity+ Active Editor Pro + Mori Seiki postprocesor
A-5226-5017	Productivity+ Active Editor Pro + Siemens 810D and 840D postprocesor
A-5226-5026	Productivity+ Active Editor Pro + Hurco Winmax postprocesor
A-5226-5027	Productivity+ Active Editor Pro + Brother postprocesor
A-5226-5028	Productivity+ Active Editor Pro + Heidenhain 426/430 postprocesor
A-5226-5029	Productivity+ Active Editor Pro + Mazak Integrex večopravilni postprocesor
A-5226-5030	Productivity+ Active Editor Pro + Heidenhain 6xx postprocesor
A-4007-8999	90-dnevna brezplačna preskusna programska oprema – v angleščini

Katalogska številka	Opis
<b>Moduli za uvoz dodatnih formatov CAD</b>	
A-5226-0007	Creo Elements/Pro (Pro/E) CAD modul za uvoz
A-5226-0008	CATIA CAD modul za uvoz
A-5226-0009	NX/Unigraphics CAD modul za uvoz
A-5226-0010	ACIS CAD modul za uvoz
A-5226-0011	SolidWorks CAD modul za uvoz
A-5226-0012	AutoDesk Inventor CAD modul za uvoz
A-5226-0020	3 ali več modulov za uvoz formatov CAD†
<b>Postprocesorji</b>	
A-4007-5100	Fanuc Macro B postprocesor
A-4007-5200	Haas postprocesor
A-4007-5300	Hitachi Seicos postprocesor
A-4007-5400	Makino postprocesor
A-4007-5500	Mazak ISO postprocesor
A-4007-5600	Mitsubishi Meldas postprocesor
A-4007-5700	Yasnac postprocesor
A-4007-5900	Brother 32B postprocesor
A-4007-6000	Heidenhain i530 postprocesor
A-4007-6300	Okuma OSP200 postprocesor
A-4007-6600	Mori Seiki postprocesor
A-4007-6700	Siemens 810D in 840D postprocesor
A-4007-6800	Hurco Winmax postprocesor
A-4007-6900	Heidenhain 426/430 postprocesor
A-4007-7100	Mazak Integrex večopravilni postprocesor
A-4007-7200	Heidenhain 6xx postprocesor

† To je najugodnejša možnost za delo z več formati CAD, ki podpira vse našteje formate CAD

Stik z nami po svetu [www.renishaw.si/kontakt](http://www.renishaw.si/kontakt)

DRUŽBA RENISHAW SI JE ZELO PRIZADEVALA, DA BI ZAGOTOVILA PRAVLNOST TEGA DOKUMENTA OB OBJAVI, VENDAR NE DAJE NIKAKRŠNIH JAMSTEV ALI ZAGOTOVIL V ZVEZI Z VSEBINO. RENISHAW NE PREVZEMA ODGOVORNOSTI IN NE JAMČI ZA TOČNOST, POPOLNOST IN AŽURNOST INFORMACIJ V TEM DOKUMENTU.

© 2006–2018 Renishaw plc. Vse pravice pridržane.

Renishaw si pridržuje pravico do spremembe specifikacij brez predhodnega obvestila.

RENISHAW in simbol merilne glave v logotipu RENISHAW sta registrirani blagovni znamki podjetja Renishaw plc v Združenem kraljestvu in drugih državah. apply innovation in imena ter označbe ostalih izdelkov in tehnologij Renishaw so blagovne znamke podjetja Renishaw plc ali njegovih hčerinskih družb.

Vsa druga tržna imena in imena izdelkov, ki se uporabljajo v tem dokumentu, so trgovska imena, blagovne znamke ali registrirane blagovne znamke njihovih lastnikov.



H - 2000 - 2396 - 08

Kat. št.: H-2000-2396-08-A  
Izdano: 01.2018