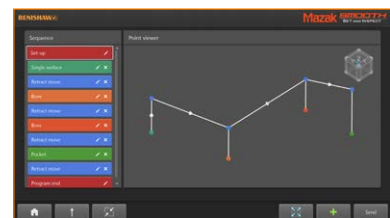
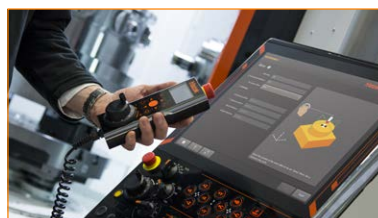
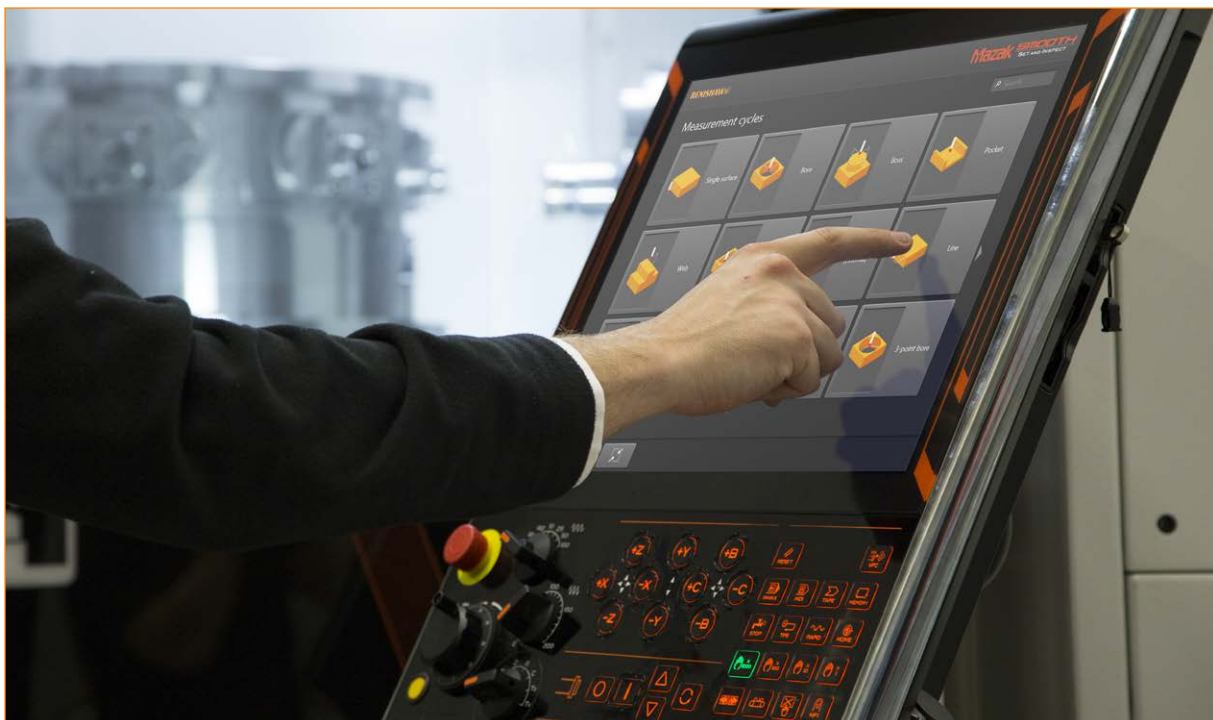


Set and Inspect für Mazak Steuerungen

Set and Inspect ist eine einfache, intuitiv bedienbare App zum Messen auf der Maschine, die Kunden eine besonders anwenderfreundliche Messlösung bietet.

Anders als herkömmliche Programmiersoftware ist Set and Inspect so einfach zu verwenden, dass praktisch keine Schulung erforderlich ist: Die intuitiv gestaltete Bedienoberfläche der Software führt den Anwender durch den Vorgang der Messzykluseinrichtung, erstellt automatisch den erforderlichen Maschinencode für den Messzyklus und lädt ihn auf die Steuerung. Dadurch eignet sich Set and Inspect ideal für Erstanwender und Mitarbeiter mit begrenzter Messerfahrung oder geringen Maschinencodekenntnissen.



Vorteile

- Bedienerfreundliche, optisch ansprechende Anzeige mit intuitivem, leicht verständlichem Aufbau
- Keine Messerfahrung oder Maschinencodekenntnis notwendig
- Dateneingabefehler erheblich reduziert
- Schnelle und genaue Werkstückeinrichtung
- Unterstützt Zyklen für die Werkstückeinrichtung, Werkstückprüfung und Werkzeugeinrichtung
- Mit einer Reihe von 3-Achsen- und 5-Achsen-Werkzeugmaschinen kompatibel
- Wählbare Programmiermodi: Einzelzyklus zur manuellen Prüfung einzelner Merkmale; Program Builder zur Erstellung eines Prüfprogramms mit mehreren Merkmalen, das in andere Routinen eingebettet werden kann

Artikelnummer	A-5999-1300	
Unterstützte Mazak Steuerungen ¹	MAZATROL SmoothX und SmoothG	
Unterstützte Maschinentypen	Horizontale Bearbeitungszentren, vertikale Bearbeitungszentren, INTEGREG e-H, INTEGREG e-V, INTEGREG i-Serie, INTEGREG j-Serie, VARIAXIS	
Festplattenanforderungen		
App alleine	45 MB	
.NET Framework	Etwa 850 MB (32-Bit-Steuerungen); etwa 2 GB (64-Bit-Steuerungen)	
Unterstützte Zyklen: Einzelzyklus (Mazak Bearbeitungszentren und Mazak VARIAXIS)		
Werkstückeinstellung/-prüfung	Messung	Einpunktmessung, Bohrung, Welle, Nut, Steg, Ecke (innen), Ecke (außen), Linie, 3-Punkt-Messung Ebene, 5-Punkt-Messung Rechteck (innen), 5-Punkt-Messung Rechteck (außen), 3-Punkt-Messung Bohrung, 3-Punkt-Messung Welle, 3D-Ecke, Aktualisierung der Drehachse
	Kalibrierung	Herkömmlich: XY, Z, XYZ, Messtasterprüfung GoProbe: XY, Z, Messtasterprüfung
Berührende Werkzeugmessung	Messung	Länge, Länge und Durchmesser, mehrere Werkzeuge
	Kalibrierung	Runde Tastscheibe, quadratische Tastplatte
Berührungslose Werkzeugmessung	Messung	Länge, Länge und Durchmesser, Eckenradius, Werkzeugbruch, Werkzeugbruch: massive Werkzeuge, Schneidkantenprüfung, Profilprüfung, Länge: mittig mehrere Werkzeuge
	Kalibrierung	Strahlausrichtung, Strahlkalibrierung
Unterstützte Zyklen: Einzelzyklus (Mazak INTEGREG)		
Werkstückeinstellung/-prüfung	Messung (B0 und B90, SP1 und SP2)	Einpunktmessung, Bohrung, Welle, Nut, Steg, 3-Punkt-Messung Bohrung, 3-Punkt-Messung Welle, Aktualisierung der Drehachse, C-Achse antasten (innen), C-Achse antasten (außen)
	Kalibrierung	Kugel
Werkzeugmessung Multiaxis ²	Messung	Fräsen: Länge, Länge und Durchmesser. Drehen: B0, B45
	Kalibrierung	Kalibrierung
Berührungslose Werkzeugmessung	Messung	Länge, Länge und Durchmesser, Eckenradius, Werkzeugbruch, Werkzeugbruch: massive Werkzeuge, Schneidkantenprüfung, Profilprüfung, Länge: mittig mehrere Werkzeuge
	Kalibrierung	Strahlausrichtung, Strahlkalibrierung

¹ Microsoft® Windows®-basierte Steuerungen. Mazak API muss installiert sein. Bezüglich anderer Steuerungen wenden Sie sich bitte an Ihre Mazak-Niederlassung.

² Nur Mazak Werkzeugmaschinen der Serie INTEGREG mit horizontaler Z-Achse.

Unterstützte Zyklen: Program Builder (Mazak Bearbeitungszentren und Mazak VARIAXIS)		
Werkstückeinstellung/-prüfung	Messung	Einpunktmessung, Bohrung, Welle, Nut, Steg, Ecke (innen), Ecke (außen), Linie, 5-Punkt-Messung Rechteck (innen), 5-Punkt-Messung Rechteck (außen), 3-Punkt-Messung Bohrung, 3-Punkt-Messung Welle, Aktualisierung der Drehachse
Makrovoraussetzungen		
Bearbeitungszentren und Mazak VARIAXIS	Inspection Plus	Renishaw Art. Nr. A-4013-0112, Version 0T oder höher
	Berührende Werkzeugmessung	Renishaw Art.-Nr. A-4013-0133
	Berührungslose Werkzeugmessung	Renishaw Art.-Nr. A-4013-0119
Mazak INTEGRAX	Inspection Plus	Renishaw Art. Nr. A-4013-0106, Version AH oder höher
	Werkzeugmessung kreuzweise ²	Renishaw Art.-Nr. A-4013-0330
	Berührungslose Werkzeugmessung	Renishaw Art.-Nr. A-4013-0123
Unterstützte Renishaw Messtaster	Spindelmesstaster	MP700, OMP40-2, OMP60, OMP400, OMP600, RMP40, RMP60, RMP600, OLP40, OLP60, RLP40, Primo Radio Part Setter
	Berührende Werkzeugmesstaster	OTS, RTS, TS27R, TS34, Primo Radio 3D Tool Setter
	Berührungslose Werkzeugkontrollsysteme	NC4
Unterstützte Sprachen	Chinesisch (Kurzzeichen), Chinesisch (Langzeichen), Deutsch, Englisch, Französisch, Italienisch, Japanisch, Koreanisch, Polnisch, Portugiesisch, Russisch, Schwedisch, Spanisch, Thailändisch, Tschechisch, Türkisch	

Renishaw GmbH
Karl-Benz-Straße 12
72124 Pliezhausen
Deutschland

T +49 (0) 7127 9810
F +49 (0) 7127 88237
E germany@renishaw.com
www.renishaw.de

RENISHAW 
apply innovation™

Kontaktinformationen finden Sie unter www.renishaw.de/Renishaw-Weltweit

RENISHAW IST UM DIE RICHTIGKEIT UND AKTUALITÄT DIESES DOKUMENTS BEMÜHT, ÜBERNIMMT JEDOCH KEINERLEI ZUSICHERUNG BEZÜGLICH DES INHALTS. EINE HAFTUNG ODER GARANTIE FÜR DIE AKTUALITÄT, RICHTIGKEIT UND VOLLSTÄNDIGKEIT DER ZUR VERFÜGUNG GESTELLTEN INFORMATIONEN IST FOLGLICH AUSGESCHLOSSEN.

© 2015–2017 Renishaw plc. Alle Rechte vorbehalten.

Renishaw behält sich das Recht vor, technische Änderungen ohne Vorankündigung vorzunehmen.

RENISHAW und das Messtaster-Symbol, wie sie im RENISHAW-Logo verwendet werden, sind eingetragene Marken von Renishaw plc im Vereinigten Königreich und anderen Ländern. **apply innovation** sowie Namen und Produktbezeichnungen von anderen Renishaw Produkten sind Schutzmarken von Renishaw plc und deren Niederlassungen.

Alle anderen Handelsnamen und Produktnamen, die in diesem Dokument verwendet werden, sind Handelsnamen, Schutzmarken, oder registrierte Schutzmarken, bzw. eingetragene Marken ihrer jeweiligen Eigentümer.



H - 5999 - 8204 - 05

Artikel-Nr.: H-5999-8204-05-A
Veröffentlicht: 07.2017