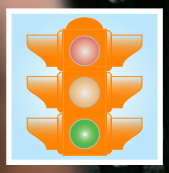
RENISHAW
apply innovation™

Productivity+™ Active Editor Pro takım tezgahları için prob yazılımı



Kolay

tezgahla akıllı işleme ve "operatör müdahalesiz" üretim yapma proseslerini etkin kılar



Esnek

çok sayıda prob ile ölçüm uygulaması için



Dinamik

proses kontrolü eklemenin daha hızlı bir yolu

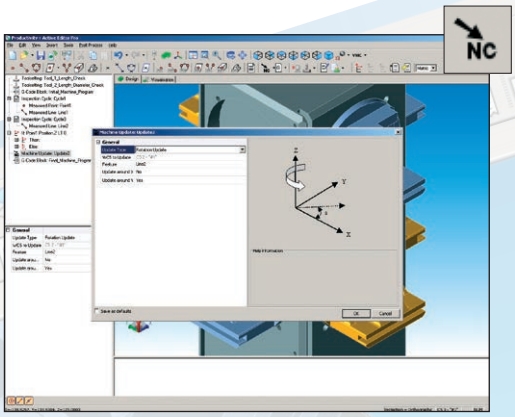
Productivity+™ Active Editor Pro prob ile ölçümü standart programlamanın ötesinde ...

Güncelleme

"Güncelleme" işlemi Productivity+ yazılımının gücünün ve esnekliğinin temelini oluşturur.

Ölçümlerin tamamı, kontrolün tezgahla işleme prosesi sırasında sağlanması amacı ile gerçekleştirilmektedir.

WCS (Çalışma koordinat sistemi) oluşturma, takım çapı ayarlama ve tezgah değişkenlerini güncelleme fonksiyonlarının hepsi tezgah ile işleme prosesinden elde edilecek nihai ürünler üzerinde etkili olur.

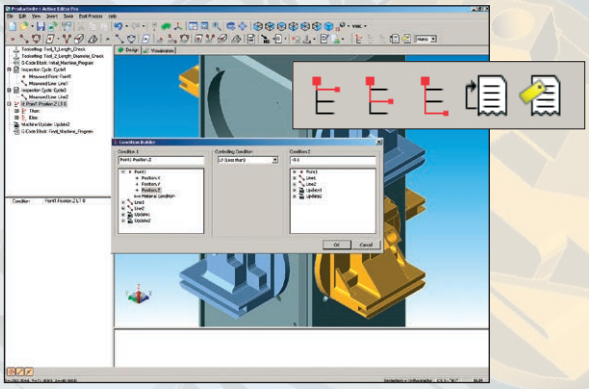


- WCS ve takım boyutu güncellemeleri
- Çok eksenli ölçüm
- Temel ve yapılandırılmış öğe ölçümleri

Uyarlama

Akıllı prosesler üretime yardım eder ve ürünlerin uygunluğunu garanti ederler. Productivity+ yazılımı, Eğer...İse (parametrik programlama) mantığını, otomatik program seçimini ve isteğe özel makrolar gibi gelişmiş fonksiyonları kullanarak, prosesinizi uyarlamanıza imkan verir.

Hazırlanan programın NC komutları oluşturulduğunda, Productivity+ yazılımı tamamıyla kontrol ünitesi üzerinde çalışarak, muhtemel iletişim problemlerini engeller ve operatör müdahalesi gereksinimini ortadan kaldırır.

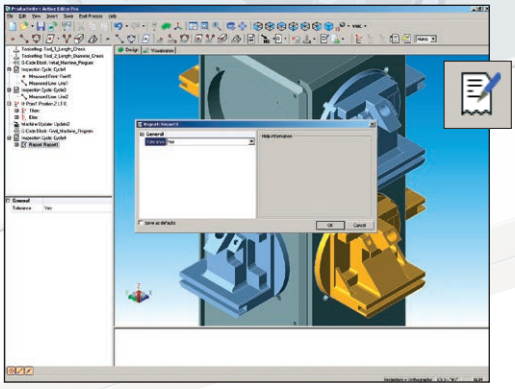


- Koşul oluşturucu - (If... Then, Else If, Else)
- Akıllı prosesler
- Mantıksal otomatik program seçimi

Bilgilendirme

İşleme prosesinizin sağlamlığını tam olarak anlamanız için bilgilendirici kalite verileri gereklidir. Productivity+, çeşitli standart yazılım paketlerini kullanarak değerlendirme yapmaya uygun, tüm CNC türlerine uyumlu, basit bir rapor formatı oluşturur.

Productivity+ raporlama fonksiyonu, öğe boyutlarının yanı sıra, proses kararlarının ayrıntılarını içeren, çok sayıda değişkeni incelemek için kullanılabilecek, kapsamlı bir veri sağlar.



- Öğeler ve güncellemeler hakkında rapor
- Toleransları içerir
- Harici analiz için dışa veri aktarma

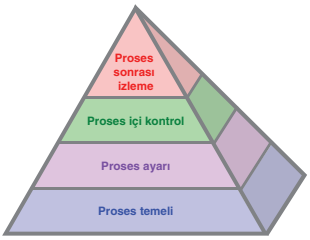
RENISHAW
apply innovation™

... prosese entegre etmenize imkan verir

Productive Process Pyramid™ (Verimli Proses Piramidi) ve Productive Process Patterns™ (Verimli Proses Modelleri) hakkında

Renishaw'un Verimli Proses Piramidi™, üretimdeki değişimleri tanımlamak ve kontrol etmek için kullanılan bir yapı sağlar. Yenilikçi teknoloji, kanıtlanmış sistem içi proses kontrolü metotları (Verimli Proses Modelleri™ serisinde belgelendirilmiştir) ve geniş bir uzman ağı tarafından desteklenen bu yapı, Renishaw'un "yeşil ışık" veya "operatörsüz" üretim hedefinizi gerçekleştirebileceği anlamına gelmektedir.

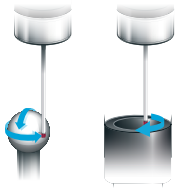
Productivity+ Active Editor Pro yazılımının kullanılması Verimli Proses Piramidinin tüm seviyelerindeki uygulamalarda yardımcı olabilir.



Proses temeli

Hassas işleme ve denetim potansiyelini en üst seviyeye çıkarmak amacıyla bileşenin üretilmesinden önce gerçekleştirilir

- Prob ile ölçüm uygulamalarının takım tezgahı yerine CAM yazılımı üzerinde tasarlanması "program tasarımı"ndan çok "proses tasarımı"nı destekler
- En üst kalitede ölçümün sağlanması için iş parçası problarının kalibrasyonu yapılır


Prob kalibrasyonu

Proses ayarı

Proseslerin düzgün biçimde ilerlemesini sağlamak amacıyla üretimden hemen önce gerçekleştirilir

- Parça tanımlama, hizalama veya takım tanımlama işlemlerine dayanan Uygun/Uygun Değil kontrollerini içerir
- Doğru işleme programını otomatik olarak seçer
- Standart iş parçası ve takım sıfırlama görevlerini otomatik olarak gerçekleştirir


Parça tanımlanması


Takım sıfırlama

Proses içi kontrol

Prosesleri uyarlamak ve yapısal değişimlere göre ayarlamak amacıyla üretim sırasında alınan önlemler

- Üretim sırasında bileşen öğelerini denetler ve termal değişme veya doğal parça bozulması nedeniyle ortaya çıkan değişiklikleri kompanse eder
- İşlemeye devam etmek, programı uyarlamak, tezgah veya takım güncellemelerini gerçekleştirmek, programdan çıkmak gibi müteakip faaliyetleri belirlemek için sonuçları kullanır

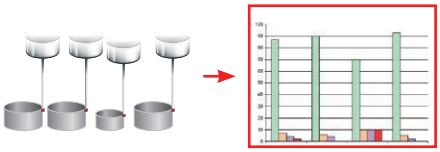

Takım durumunun izlenmesi


Termal düzeltme

Proses-sonrası izleme

Bir proses tamamlandıktan sonra proses hakkında sağlanan, gelecekteki üretimi etkileyebilecek bilgiler

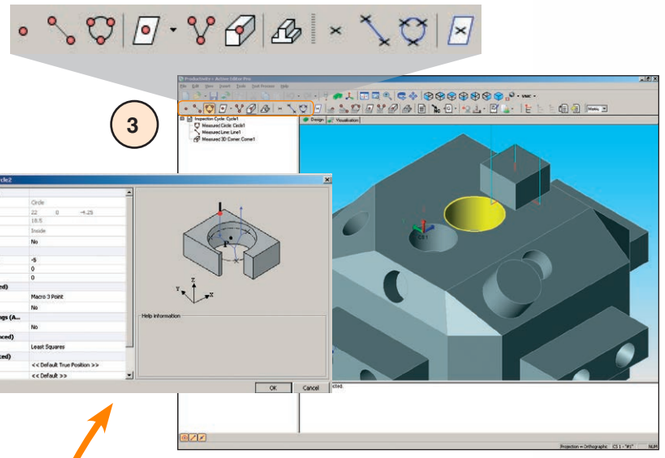
- İşleme prosesi boyunca kritik öğelerin boyutlarını bildirir ve kaydeder, ayrıca güncellemelerin ve verilen kararların raporlarını tutar
- Verimliliği veya hassasiyeti etkileyebilecek değişiklikleri tanımlamak ve sonrasında gerçekleştirilecek bileşen üretimi için işleme programının ince ayarını yapmak amacıyla sonuçları analiz eder


Proses raporlama

Verimli Proses Piramidinde vurgulanan fikirlerin uygulanmasının, üretim prosesinizin verimliliğinin artmasına nasıl yardımcı olacağı hakkında detaylı bilgi almak için, **www.renishaw.com.tr/processcontrol** adresini ziyaret ediniz

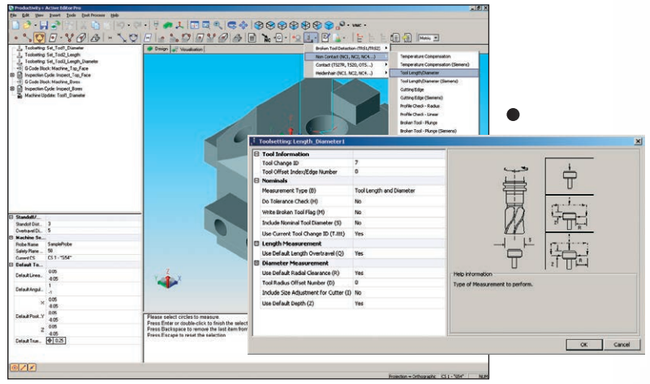
Productivity+™ Active Editor Pro programlama döngüsü

RENISHAW
apply innovation™



3

- İşaretleyip, tıklayarak öğe seçimi
  Mevcut bileşen öğelerinden seç veya önceki ölçüm verilerini kullanarak sanal "yapılandırılmış" öğeler oluştur



2

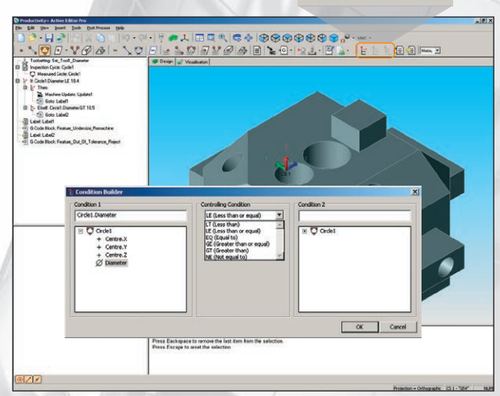
- Takım sıfırlama işlemlerini ekle
  Temaslı ve temassız sistemlerle uyumlu
- Mevcut G-kodu programlarını aktar
  Ölçüm hareketlerini ve tezgah güncellemelerini içerecek biçimde böl

İşleme merkezleri



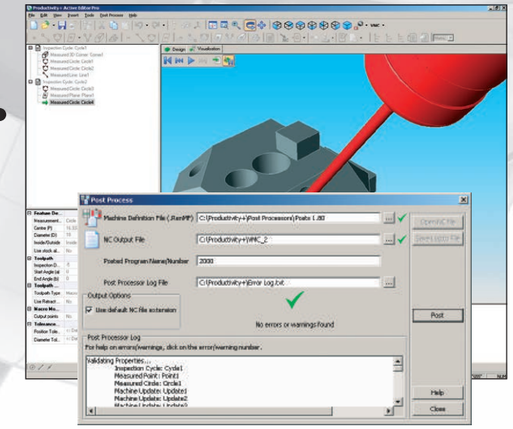


Productivity+™
Active Editor Pro



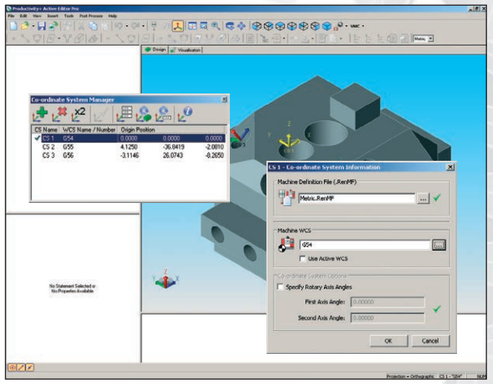
4

- Ölçüm sonuçlarına dayanan güncellemeleri gerçekleştir
  Örneğin: bir takım güncellemesinden sonra öğeleri yeniden işlemek veya tolerans dışı bileşenleri operatöre bildirmek
- Tezgahı güncellemek için yapılan ölçümleri kullan
  Takım uzunluğu/çapı, WCS/değişken/dönme



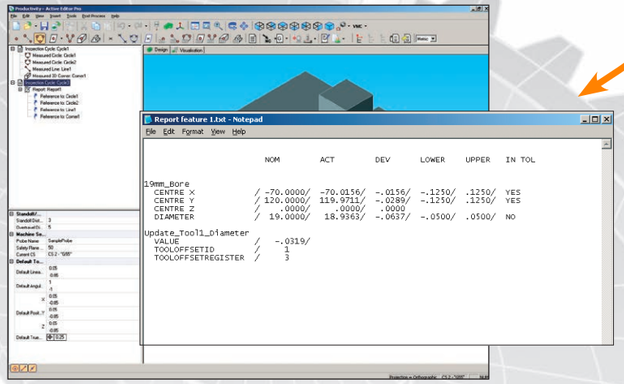
5

- Programları doğrulamak için simüle et, benzeştir
- Tüm gerekli alt programları ile beraber NC dosyasını oluşturma



1

- Katı modelleri aktar
- Her bir işleme faaliyeti için bir koordinat sistemi ekle



6

- Programı yükle ve takım tezgahında çalıştır
- Ölçüm sonuçlarını içeren rapor dosyaları oluştur



alt-programlar

Anahtar öğeler, fonksiyonellik ve uygulamalar

Öğeler

Aşağıda verilenleri denetlemek için doğrudan bir katı modelden seç veya diyaloglar aracılığıyla manüel olarak programla:

- 3D yüzeyler (çoklu nokta öğelerini kullanarak)
- 2D doğru
- Daire/yay
- 2D düzlem
- 2D köşe
- 3D köşe
- Kanal/cep

Aşağıda verilen ilave "sanal" öğeleri oluşturmak için önceden denetlenmiş öğelerin pozisyon verilerini kullan:

- Yapılandırılmış nokta
- Yapılandırılmış doğru
- Yapılandırılmış daire
- Yapılandırılmış düzlem

Çarpışma tespitini içeren tamamlanmış prob rutinlerinin ekran üzerinde simülasyonu

Fonksiyonellik

- Katı model ve G-kodu aktarma seçeneklerini içeren, yeni oturum sihirbazı
- Dinamik yardım, eğitici sihirbazlar ve diyaloglar
- Prob kalibrasyon rutinleri
- Entegre takım sıfırlama programları
- Bir dizi çok-eksenli takım tezgahı için destek
- Yerleşik makro programlar ve özel hesaplamalar
- Otomatik WCS dönüşü ve takım güncelleme işlemleri gerçekleştirme
- Bir kesme programının otomatik kontrolü ve adaptasyonu için mantık komutları
- Sağlam/Hurda tolerans kontrolünü içeren öğe parametresi raporlama
- Renishaw probları veri tabanı; özel prob/prob ucu kombinasyon araçları

Uygulamalar

- Parça tanımlanması
- Akıllı program seçimi
- Parçanın olup, olmadığının kontrolü
- Parça sıfırlama
- Takım sıfırlama
- Takım tanımlanması
- Tezgah kapasitesini belirleme
- Açıklık kontrolü
- Değişkene dayalı programlama
- Yol optimizasyonu
- Kesici parametrelerinin güncellenmesi
- Dinamik yeniden işleme
- Termal düzeltme (tezgah sapması veya iş parçasının genleşmesi)
- Takım durumunun izlenmesi
- Proses içi sıfır noktası ayarlama
- Proses raporlama
- Kritik öğe raporlama

Renishaw yazılımı

Renishaw metroloji yazılımı Verimli Proses Piramidinin tüm seviyeleri için, tezgah ayarlama uygulamalarından proses sonrası izlenebilir ölçümlere kadar uzanan, kapsamlı bir çözümler paketi sunmaktadır.



Productivity+™ Active Editor Pro
Akıllı, mantık tabanlı karar verme işlemleri ve otomatik tezgah güncellemelerini içeren bileşen işleme kodları ile iş parçası denetim rutinlerini sorunsuz bir biçimde birleştirin.



AxiSet™ Check-Up
AxiSet™ Check-Up tezgah kullanıcılarının dairesel eksenin dönen noktalarının performansını hızlı ve hassas bir şekilde kontrol etmelerini sağlar. Kompleks tezgahları zaman içerisinde karşılaştırmak ve izlemek için hızlı hizalama ve konumlandırma performans kontrolleri yürütülür.



Ballbar 20
CNC takım tezgahının pozisyonlandırma performansının uluslararası standartlara göre hızlı biçimde kontrol edilmesi için QC20-W ile kullanın. Yazılım test sonuçlarını, tezgah pozisyonlandırma üzerindeki etkisine göre sıralar.



QuickViewXL™
AR-GE çalışmaları ve yerinde tetkik için ideal bir araç olan QuickViewXL™, rezonans ve titreşim sönümleme dahil olmak üzere, hareket sistemlerinin hızlıca belirlenmesine ve incelenmesine imkan verir.

Renishaw CNC Reporter
Microsoft Excel ortamı içerisinde çalışan Renishaw CNC Raportörü, verilerin analiz edilmesi ve Productivity+™ ve Inspection Plus tarafından gönderilen sonuçlardan denetim raporları oluşturulması için basit bir araç sağlar.



MODUS™
MODUS™ yazılımı, devrim yaratan 5-eksenli ölçüm teknolojisi için tam destek dahil olmak üzere, CMM denetim programlarını geliştirmek ve çalıştırmak için güçlü bir platform sağlar.



MODUS™ Organiser
MODUS™ Organiser, operatörlerin Equator™ mastar için önceden tanımlanmış programları seçmelerine ve yürütmelerine imkan veren, programın tamamlanması ile basit bir Sağlam veya Hurda tanımlaması sağlayan, görüntü esaslı bir veri raporlama paketidir.



APEX|Blade™
APEX|Blade, REVO® kullanılarak gerçekleştirilen kanat ölçümü için sürekli 5-eksenli süpürerek tarama yollarının programlama süresini büyük ölçüde azaltır ve üretim kesiti alma veya sonraki tersine mühendislik işlemleri için bir nokta bulutu oluşturur.



Proses temeli — **Üretim zaman çizelgesi** — **Proses-sonrası izleme**

Desteklenen model formatları, kontrol üniteleri ve diller

Katı model formatları

Standart

- IGES
- Parasolid
- STEP

Tercihe Bağlı

- ACIS
- AutoDesk Inventor
- CATIA
- Pro/ENGINEER
- SolidWorks
- Unigraphics/NX

Kontrol ünitesi türleri

- Brother: 32B
- Fanuc: 10-15i; 16-21i; 30-32i; 0M; 6M; 15M; 16-21M
- Haas
- Heidenhain: i530; 426/430
- Hitachi Seicos: Σ10M; Σ16M; Σ18M MIII; LAMBDA
- Hurco: Winmax
- Makino: Prof5
- Mazak: M32; M Plus; Matrix; Fusion 640M
- Mitsubishi Meldas: M3; M310; M320; M335; M60/M500/M600/M700 serileri
- Mori Seiki: MSC-500; MSC-800
- Okuma: OSP200
- Siemens: 810D/840D
- Yasnac: I80; X3

Mevcut diller

- İngilizce
- Çekçe
- Fransızca
- Almanca
- İtalyanca
- Japonca
- Korece
- Sadeleştirilmiş Çince
- İspanyolca
- Geleneksel Çince

Productivity+™ işletim sistemi gereklilikleri

Productivity+ Active Editor Pro, Microsoft® Windows® 7 (64-bit) veya sonraki sürümler ile uyumludur.

Eski program dosyalarının kullanılmasına imkan tanıdığı için birden fazla ürün versiyonunun bir arada kurulması desteklenmektedir.

Bakım seçeneği

Productivity+ Active Editor Pro, sipariş verildiği tarihten itibaren geçerli olan 12 aylık bir bakım sözleşmesine sahiptir. Bu süre zarfında müşteriler ürünlerini ücretsiz olarak upgrade etme ve çevrimiçi eğitim ve destek malzemelerine erişme hakkına sahiptir.

İlk 12 aydan sonra bu avantajlardan faydalanmaya devam etmeleri için kullanıcıların Renishaw'un yazılım bakım programına kayıt olmaları gerekmektedir.

Bir çok farklı kontrol ünitesi Renishaw'un post prosesörleri tarafından desteklenir. Bir çok CAM paketinde olduğu gibi, bir post prosesör, aynı kontrol ünitesine sahip olan birden fazla tezgah için kullanılabilir.

Her bir yeni Productivity+ Active Editor Pro yazılımı tek bir post ile birlikte temin edilmektedir. Farklı kontrol üniteleri için, postlar ilave satın alma seçeneği ile edinilebilir.

Desteklenen kontrol üniteleri ve CAD formatlarını arttırmak için sürekli geliştirme çalışmaları devam etmektedir, bu nedenle mevcut sisteminiz listede değilse bile Renishaw ekibinden bunu talep edebilir, Productivity+ Active Editor Pro tarafından sunulan avantajlardan faydalanabilirsiniz.

En son uyumluluk gelişmeleri veya yazılım bakım programı hakkında daha fazla bilgi almak için lütfen yerel Renishaw temsilciniz ile iletişime geçiniz veya **productivityplus.support@renishaw.com** adresine e-posta gönderiniz.

İlave ürün bilgisi ayrıca **www.renishaw.com.tr/prodplus** adresinde mevcuttur.

Renishaw Teknoloji Çözümleri Limited Şirketi

Atatürk Mah. Sedef Cad.
Ataşehir Residence B Blok No:3
Ataşehir 34756, İstanbul, Türkiye

T +90 216 380 92 40
F +90 216 380 92 45
E turkiye@renishaw.com

www.renishaw.com.tr

RENISHAW
apply innovation™

Renishaw Hakkında

Renishaw, ürün geliştirme ve üretim konusunda yeniliğe önem veren, mühendislik teknolojileri alanında uzmanlaşmış bir dünya lideridir. 1973 yılındaki kuruluşundan bu yana firma, işlem verimliliğini arttıran, ürün kalitesini geliştiren ve düşük maliyetli otomasyon çözümleri sağlayan, çığır açan ürünler sunmuştur.

Dünya çapındaki temsilcilikleri ve distribütör ağı vasıtasıyla müşterilerine en üst seviyede servis ve destek hizmeti sunmaktadır.

Ürünler aşağıdakileri kapsamaktadır:

- Tasarım, prototip hazırlama ve üretim uygulamaları için vakumlu döküm ve aditif imalat teknojileri
- Dişçilik ile ilgili CAD/CAM tarama sistemleri ve dental malzemelerin tedariği
- Yüksek hassasiyetli pozisyon tespiti için lineer, açısal ve dairesel enkoder sistemler
- CMM'ler (Koordinat Ölçüm Tezgahları) ve mastarlama sistemleri için fikstürle bağlama
- Makine parçalarının karşılaştırmalı ölçümleri için mastar kontrol (gauging) sistemleri
- Ekstrem ortamlarda kullanım için yüksek hızlı lazer ölçüm ve inceleme sistemleri
- Tezgahların performans ölçümü ve kalibrasyonu için lazer ve ballbar sistemleri
- Nöroloji ile ilgili uygulamalar için tıbbi cihazlar
- Parça sıfırlama, takım sıfırlama ve CNC takım tezgahları için prob sistemleri ve yazılımı
- Tahribatsız malzeme analizi için Raman spektroskopisi sistemleri
- CMM'lerde ölçüm için sensör sistemleri ve yazılımı
- CMM ve takım tezgahı prob uygulamaları için prob uçları

Dünya genelindeki iletişim bilgileri için web sitemizi ziyaret edin: www.renishaw.com.tr/iletisim



RENISHAW BU BELGENİN İÇERİĞİNİN YAYINLANDIĞI TARİHTE DOĞRULUĞUNU SAĞLAMAK İÇİN GEREKLİ ÇABAYI GÖSTERMİŞTİR ANCAK İÇERİK İLE İLGİLİ HERHANGİ BİR TAAHHÜT VEYA BEYAN VERMEMEKTEDİR. RENISHAW, NASİL ORTAYA ÇIKARSA ÇIKSIN, BU BELGEDEKİ HERHANGİ BİR YANLIŞLIK İÇİN SORUMLULUK KABUL ETMEMEKTEDİR.

© 2009–2018 Renishaw plc. Tüm hakları saklıdır.
Renishaw, özellikler üzerinde önceden haber vermeksizin değişiklik yapma hakkına sahiptir.
RENISHAW iismi ve RENISHAW logosunda kullanılan prob amblemi, Renishaw plc'nin İngiltere ve diğer ülkelerde müseccel markalarıdır. **apply innovation** slogan ve tüm diğer Renishaw ürün ve teknolojilerinde kullanılan isim ve işaretlemeler Renishaw plc'nin İngiltere ve diğer ülkelerdeki müseccel markalarıdır.
Bu belgede kullanılan tüm diğer marka ve ürün isimleri söz konusu marka veya ürünlerin kendi sahiplerinin ticari isimleri, ticari markaları, veya müseccel markalarıdır.

H-5226-8325-04

Parça no.: H-5226-8325-04-B
Yayınlandı: 02.2018

RENISHAW
apply innovation™

Productivity+™ Scanning Suite

Productivity+™ Scanning Suite is the collective name for a family of closely integrated software packages designed for use with the Renishaw OSP60 scanning probe.

A core element of the Scanning Suite is the Productivity+™ CNC plug-in. This unique software application offers unparalleled opportunities for automated workpiece measurement, inspection, and in-process control applications on CNC machine tools.



Benefits of on-machine scanning

- Significant reductions in part setting and inspection cycle times.
- High-density data results. Up to 1000 3D data points every second at feedrates of up to F15000.
- Comprehensive feature information including dimensional and geometric data, positional and angular offsets, and true feature form.
- Absolute confidence in measurement results due to continual communication between the scanning system and machine tool position data.
- Reduced scrap, improved manufacturing capability, productivity, process optimisation, and automation.

Productivity+™ CNC plug-in

Designed for use with the OSP60 probe with SPRINT™ technology, Productivity+™ CNC plug-in software records absolute XYZ surface position data with exceptional accuracy.

The CNC plug-in continually communicates with the machine tool controller via API. This allows real-time data processing capability utilising measurements and analytical processes which would previously have been impossible to perform within a CNC machining process.

Prismatic feature measurement, such as scanned circles and scanned planes, is supported as standard. Where inspection of more complex component geometry is required, a range of additional, complementary software applications extend the capability and ease-of-use of the CNC plug-in.

The software is particularly suited for applications that must be performed in-cycle but which require high-density, accurate data. For example, adaptive machining, high-speed process control, and job set-up where advanced fitting is required.

Probe routines can be generated directly on the machine tool controller via the integrated Editor functionality using parametric programming techniques. Alternatively, Productivity+™ Active Editor Pro can be used to generate scanning programs, and can significantly simplify programming for more advanced applications.

Scanning Toolkits and Scanning Cycles

Optional Scanning Toolkit and Scanning Cycle software applications extend the functionality provided by the CNC plug-in. These application-specific software packages provide solutions including the high-speed measurement of blade sections, a sub-60 second health check to determine machine performance capability, and the fast and accurate scanning of complex, 3D, free-form surfaces.

Productivity+™ Active Editor Pro

Productivity+™ Active Editor Pro provides users with a simple-to-use, CAD/CAM-style programming environment. In-cycle measurement, inspection routines, logic and updates can be incorporated easily into existing machining code: no G-code programming experience is required.

Simply import a component solid model (a corresponding CAD importer is required) and select the required feature or wire geometry. The software then generates the probe toolpath. Once all necessary elements have been created, a post processing operation generates a single, comprehensive NC program containing metal cutting and component inspection operations. Manual programming options are available where no solid model exists.

Productivity+ CNC plug-in		
Supported controllers	**Part number**	
Fanuc (Series 3x*i*)	A-4007-1810	
Mazak (SmoothX, SmoothG, SmoothAi)	A-4007-1830	
Siemens (SINUMERIK 840D sl, ONE)	A-4007-1800	
Scanning Toolkits and Scanning Cycles		
Freeform Surface Toolkit	A-5750-2250	
Blade Toolkit [1]	A-5750-2050	
Adaptive Cut Toolkit [1]	A-5750-2280	
Best Fit Alignment Toolkit [1]	A-5750-2310	
3D Features Toolkit [2]	A-5750-2380	
Machine Health Check	A-5750-2100	
Single-Sided Diameter	A-5750-2020	
Offline programming software		
Productivity+ Active Editor Pro	A-4007-1400	
Productivity+ Active Editor Pro SPRINT option	CS-SOF-SW-02-2015	Required to generate programs for OSP60 on-machine scanning probes.
Productivity+ Active Editor Pro CAD importers		
Creo Elements/Pro (Pro/ENGINEER)	CS-SOF-SW-02-0007	
CATIA	CS-SOF-SW-02-0008	
NX (Unigraphics)	CS-SOF-SW-02-0009	
ACIS	CS-SOF-SW-02-0010	
SolidWorks	CS-SOF-SW-02-0011	
AutoDesk	CS-SOF-SW-02-0012	
3 or more CAD importers	CS-SOF-SW-02-0005	
Other		
Supported languages	English, Chinese (simplified), Chinese (traditional), Czech, French, German, Italian, Japanese, Korean, Spanish.	

1 A licensed Freeform Surface installation is also required to use this Toolkit.

2 3D Feature Toolkit functionality is included in the Freeform Surface Toolkit as standard.

Measurement capability							
	Point	Circle	Line	Plane	2D corner	3D corner	Web/pocket
Measured statement	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Scanned statement [1]		✓		✓			
Constructed statement	✓	✓	✓	✓			
WCS set/update	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Tool length update	✓		✓	✓		✓	
Tool diameter update	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Machine variable set/update	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Rotation update			✓	✓	✓		✓
Reporting	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓

[1] Scanned statements are only possible when using an OSP60 scanning probe.

Optional reporting and diagnostics software

Scan Data Viewer aids the set-up of scanning measurement processes. It supports the import of component solid model geometry, multiple scan data files and associated co-ordinate systems. By viewing probe deflection values on the solid model, users can quickly identify areas of probe under or over deflection, and adjust the scan path or part set-up accordingly. Users can also view a heat map of the scan surface compared to the nominal solid model.

Reporter is an on-machine app designed to display measurement data and production trends in a quick and easy way. View live and historical measurement results from scanning routines. The app is installed onto a Windows®-based CNC controller or a Windows tablet connected to the controller via Ethernet.

The Reporter Data Export option allows measurement data collected by the Reporter app to be exported to a .csv format file. Exported data can be stored for traceability, or imported into third-party quality analysis software, providing valuable insights into machining processes.

MODUS CHART software generates reports utilising the component CAD model to allow graphical information to be shown against the true location on the part. Reporting functionality includes: on-CAD reports with flexible callout positioning and configuration; heatmaps, and tables displaying feature tolerances; and an errors-only report to quickly identify features that are out of tolerance.

Optional software			
Scan Data Viewer		A-5750-2400	
Reporter	**Fanuc**	A-5999-4200	
	Mazak	A-5999-4300	
	Siemens	A-5999-4700	
Reporter Data Export option		CS-SOF-SW-02-REPR	
MODUS CHART		CS-SOF-SW-01-1419	Dongle-based installation
		P-PC01-0057	Dongle
		CS-SOF-SW-01-1516	PC-based installation

www.renishaw.com/contact **#renishaw**

+44 (0) 1453 524524 **uk@renishaw.com**

© 2023–2026 Renishaw plc. All rights reserved. This document may not be copied or reproduced in whole or in part, or transferred to any other media or language by any means, without the prior written permission of Renishaw.
RENISHAW® and the probe symbol are registered trade marks of Renishaw plc. Renishaw product names, designations and the mark 'apply innovation' are trade marks of Renishaw plc or its subsidiaries. Other brand, product or company names are trade marks of their respective owners.
WHILE CONSIDERABLE EFFORT WAS MADE TO VERIFY THE ACCURACY OF THIS DOCUMENT AT PUBLICATION, ALL WARRANTIES, CONDITIONS, REPRESENTATIONS AND LIABILITY, HOWSOEVER ARISING, ARE EXCLUDED TO THE EXTENT PERMITTED BY LAW. RENISHAW RESERVES THE RIGHT TO MAKE CHANGES TO THIS DOCUMENT AND TO THE EQUIPMENT, AND/OR SOFTWARE AND THE SPECIFICATION DESCRIBED HEREIN WITHOUT OBLIGATION TO PROVIDE NOTICE OF SUCH CHANGES.
Renishaw plc. Registered in England and Wales. Company no: 1106260. Registered office: New Mills, Wotton-under-Edge, Glos, GL12 8JR, UK.

Part no.: H-4007-8205-03-A
Issued: 03.2026