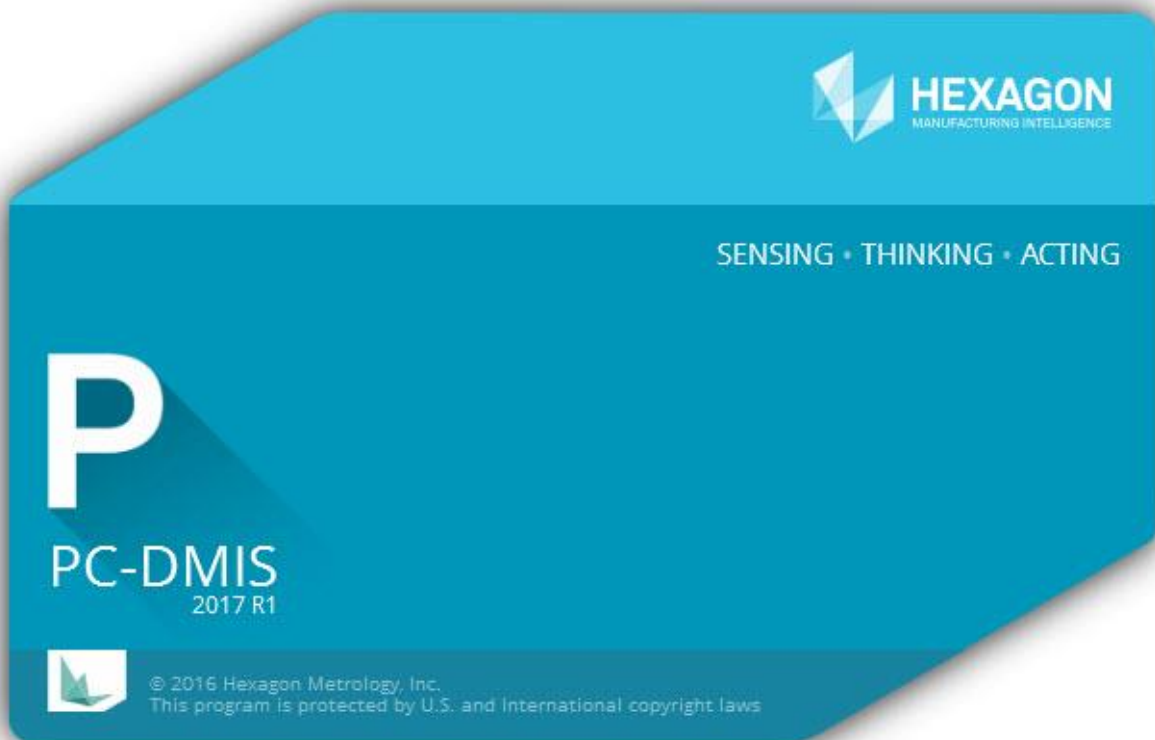


Dokumentation für PC-DMIS Laser

Für Version 2017 R1



Erzeugt January 04, 2017

Hexagon Manufacturing Intelligence

Inhaltsverzeichnis

Verwenden von "PC-DMIS Laser"	1
PC-DMIS Laser: Einführung	1
Attribute für das Laser-Messverfahren.....	2
Erste Schritte	4
Schritt 1: Installieren und Starten von PC-DMIS	4
Schritt 2: Definieren des Lasersensors	5
Schritt 3: Definieren von Setup-Optionen für den Lasersensor	7
Schritt 4: Kalibrieren des Lasertasters	10
Schritt 5: Überprüfen der Kalibrierergebnisse	24
Verwenden der Taster-Werkzeugleiste in 'PC-DMIS Laser'.....	26
Lasertaster-Werkzeugleiste: Registerkarte "Tasterposition"	28
Lasertaster-Werkzeugleiste: Registerkarte "Laser-Scan-Eigenschaften".....	30
Lasertaster-Werkzeugleiste: Registerkarte "Laserfilter-Eigenschaften"	40
Lasertaster-Werkzeugleiste: Registerkarte "Eigenschaften Laser-Pixel-GC-Ortung"	59
Lasertaster-Werkzeugleiste: Registerkarte "Laser Ausschnittsbereich- Eigenschaften"	63
Lasertaster-Werkzeugleiste: Registerkarte "Elementextraktion"	65
Dialogfeld "CWS-Parameter Taster-Werkzeugleiste"	81
Ausführmodi	84
Ausführmodus "Asynchron" verwenden	84
Anwenden des Ausführmodus "Fortlaufend"	86
Verwenden von Signal-Ereignissen	88
Verwenden der Laser-Ansicht	89
Verwenden des Scanlinien-Anzeigers	90
Informationen zu den Visualisierungswerkzeugen.....	92
Scanfarben Punktwolke	95
Arbeiten mit Laser-Symbolleisten	97
Symbolleiste "Punktwolke"	97
Symbolleiste „QuickCloud“	103
Punktwolken benutzen.....	104
Manipulieren von Punktwolken.....	106
PW-Befehlsmodus-Text	107
Punktwolke - Punktangaben	108
Einstellungen Laserdaten-Erfassung	110
Anwenden der Funktion "Punktwolke simulieren"	119
Erstellen eines Netzelementes	122
Messschieber - Übersicht	124
Dialogfeld "Messlehre" - Registerkarte "Etikett/Protokollieren"	128

Erstellen eines Messschiebers.....	130
Punktewolke Funktionen.....	134
Manipulieren von Punktewolke-Funktionen.....	135
Farbskala bearbeiten	136
SELECT	143
SCHNITTEBENE	145
OBERFLÄCHEN-FARBENKARTE.....	179
PUNKTFARBENKARTE	185
BEREINIGEN	189
ELIMINIEREN	190
FILTER.....	191
EXPORT	194
RÜCKSETZEN.....	197
LEEREN.....	198
IMPORT	199
BOOLESCHE.....	200
Punktewolke-Ausrichtungen	201
Beschreibung zum Dialogfeld "Ausrichtung"	202
Erstellen einer Punktewolke-/CAD-Ausrichtung	205
Befehlsmodustext COPCADBF	210
Erzeugen einer Punktewolke-zu-Punktewolke-Ausrichtung	211
Befehlsmodustext COPCOPBF.....	215
TCP/IP Punktewolke-Server	217
Auto-Elemente aus Punktewolken extrahieren	217
Definieren eines Laser-AutoElements durch klicken auf eine Punktewolke	218
Ausführen von scan-extrahierten AutoElementen	220
Gemessene Auto-Elemente an CAD anpassen	221
Erstellen von AutoElementen mit Hilfe eines Lasertasters	222
Implementierung von Schnell-Elementen in PC-DMIS Laser	223
Häufig verwendete Optionen im Laser-AutoElement-Dialog	224
Laser-Flächenpunkt	228
Laser-Kantenpunkt.....	237
Laser-Ebene.....	243
Laser-Kreis.....	247
Laser-Langloch	252
Laser - Bund und Spalt	258
Laser-Vieleck	271
Laser-Zylinder	275
Laser-Kegel.....	282
Laser-Kugel.....	288

Löschen von AutoElement-Scandaten.....	291
Scannen Ihres Werkstücks unter Verwendung eines Lasersensors	292
Einführung zum Durchführen von fortgeschrittenen Scans	293
Allgemeine Funktionen des Scan-Dialogfelds.....	293
Durchführen eines fortgeschrittenen "Offene Linie"-Scans	313
Durchführen eines fortgeschrittenen Flächen-Scans	316
Durchführen eines fortgeschrittenen Umfang-Scans.....	320
Durchführen eines fortgeschrittenen Freiform-Scans.....	325
Durchführen eines fortgeschrittenen Gitter-Scans	327
Manuelle Durchführung eines Laser-Scans auf CNC-Maschinen	330
Einstellen der Maschinengeschwindigkeit für den Scanvorgang.....	331
Umgang mit Lasertasterfehlern unter Einsatz der Funktion BEI_FEHLER	331
Index	333
Glossar.....	343

Verwenden von "PC-DMIS Laser"

PC-DMIS Laser: Einführung

Diese Dokumentation beschreibt, wie Sie PC-DMIS mit Ihrem Lasersensor zur Messung von Elementen auf einem Werkstück oder zum Erfassen von Daten verwenden. Lasersensoren ermöglichen die Aufnahme von Millionen von Datenpunkten in einer oder mehreren Punktwolken. Diese Punktwolken werden dann innerhalb von PC-DMIS für Flächenkonturkarten, den Export in Reverse-Engineering-Systeme (zur Datenrückführung) und die Erstellung von abhängigen Elementen und Auto-Elementen verwendet. Diese Dokumentation beschreibt wie Sie PC-DMIS mit einem nicht-taktilen Lasersensor verwenden, um Punktwolken zu erfassen und zu interpretieren.

PC-DMIS Laser unterstützt folgende Hardwarekonfigurationen:

- Perceptron – Digital, V4, V4i, V4ix und V5
- HP-L-10.6 (CMS106) für CNC und HP-L-20.8 für CNC und Tragbar.

Sie können CMS108 für CNC- sowie tragbare Maschinen verwenden.

Diese Dokumentation enthält die folgenden Hauptthemen:

- Attribute für das Laser-Messverfahren
- Erste Schritte
- Verwenden der Taster-Werkzeugleiste in 'PC-DMIS Laser'
- Ausführmodi
- Verwenden von Signal-Ereignissen
- Verwenden der Laser-Ansicht
- Verwenden des Scanlinien-Anzeigers
- Informationen zu den Visualisierungswerkzeugen
- Scanfarben Punktwolke
- Arbeiten mit Laser-Symbolleisten

- Punktwolken benutzen
- Erstellen eines Netzelementes
- Messschieber - Übersicht
- Punktwolke Funktionen
- Punktwolke-Ausrichtungen
- TCP/IP Punktwolke Server
- Auto-Elemente aus Punktwolken extrahieren
- Erstellen von AutoElementen mit Hilfe eines Lasersensors
- Löschen von AutoElement-Scandaten
- Scannen Ihres Werkstücks unter Verwendung eines Lasersensors
- Umgang mit Lasersensorfehlern unter Einsatz der Funktion BEI_FEHLER

Sobald ein bestimmter Sachverhalt bezüglich dieser Software nicht in dieser Dokumentation behandelt wird, beachten Sie bitte die Dokumentation von PC-DMIS.

Attribute für das Laser-Messverfahren

Bevor wir uns mit den Einzelheiten von Nicht-taktilen-Lasertastern beschäftigen, müssen wir deren Attribute verstehen, so dass wir die erhaltenen Ergebnisse bei der Anwendung für Messungen verbessern können. Lasertaster sind optimal für die schnelle Sammlung von großen Datenmengen geeignet. Außerdem sind diese bestens zur Messung von Werkstücken geeignet, die andernfalls durch den Druck von taktilen Tastern beschädigt würden.

Jedoch sollte man nicht vergessen, dass Messungen mit Lasertastern durch andere Faktoren wie Sonnenlicht, Oberflächenbeschaffenheit, Oberflächenreflexionsgrad und Oberflächenfarbe beeinflusst werden. Um einige dieser Faktoren zu kompensieren, können Filter eingesetzt werden. Sie sollten aber verstehen, wie und warum diese Faktoren die Messergebnisse beeinflussen.

Im Gegensatz zu anderen nicht-taktilen Systemen werden Lasersensoren im Allgemeinen nicht von standardmäßiger Industriebeleuchtung beeinflusst. Lasersensoren funktionieren bei den unterschiedlichsten Lichtverhältnissen, da die Sensorfrequenz auf den eigenen Laser abgestimmt ist. Nur Licht, das dieselbe Frequenz wie der Laser selbst hat, kann die Messung beeinflussen. Da im Sonnenlicht alle Lichtfrequenzen enthalten sind, ist es wichtig, dass Sonnenlicht im Untersuchungsraum auf ein Minimum beschränkt wird.

Weil taktile Taster größer sind als die Abweichung bei den meisten Oberflächenbeschaffenheiten, dient ein taktiler Taster als mittelwertbildender Filter. Wenn der taktile Taster mit der Oberfläche in Kontakt kommt, gibt er einen Mittelwert der höchsten Punkte auf der Oberfläche zurück. Wenn ein Lasersensor verwendet wird, wird das Licht von der Oberfläche des Werkstücks reflektiert. Wie das Licht reflektiert wird, hängt in starkem Maße von der Rauheit der Oberfläche ab, wobei die Oberfläche für das menschliche Auge oder bei Berührung nicht unbedingt rau erscheinen muss.

Im Allgemeinen lassen sich matte Oberflächen besser bearbeiten als glänzende Oberflächen. Eine glänzende Oberfläche hat gewöhnlich eine gerichtete Reflexion. Aufgrund des Lichtwinkels erhalten Sie zu viel bzw. zu wenig Licht. Unter Umständen entsteht sogar ein Lichtfleck (dieser sieht im Grafikfenster wie ein Farbkleck aus). Bei diesem *Kleck* handelt es sich eigentlich um ein Bild der Lichtquelle. Die Reflexion von Licht fügt der Scanlinie einige irrelevante Punkte hinzu, der Rest der Punkte wird von der Reflexion allerdings nicht beeinflusst. Sie können die Reflektivität der Oberfläche ausgleichen, indem Sie das Werkstück mit Sprühpulver oder Sprühfarbe behandeln.

Da es sich bei Laserstrahlen um Licht handelt, kann sich die Oberflächenfarbe grundsätzlich auf die Messung auswirken. So wie die Farbe Schwarz Wärme von der Sonne absorbiert, so absorbieren schwarze Oberflächen auf einem Werkstück Laserlicht und machen somit die Messung schwarzer Oberflächen schwierig. Dunklere Farben können mehr Probleme als hellere Farben verursachen. Wenn Ihr Werkstück zu dunkel ist, können Sie Pulverlacke aufbringen, um die Abtastung zu erleichtern.

Es bedarf einiger Zeit und Erfahrung mit Ihren Werkstücken und Ihrer spezifischen Arbeitsumgebung, um die Einstellungen zu bestimmen, die für Sie am besten sind. Sie sollten die Möglichkeiten Ihres spezifischen Sensors austesten, um die Messergebnisse zu verbessern.

ACHTUNG: Beim Umgang mit Lasersensoren ist Vorsicht geboten, da diese Ihre Augen schädigen können. Beachten Sie Ihr Taster-Handbuch bezüglich Sicherheitsfragen und -verfahren für ein sicheres Arbeitsumfeld.

Erste Schritte

Bevor Sie PC-DMIS mit einem Lasergerät verwenden, sollten Sie mit Hilfe der grundlegenden Schritte weiter unten prüfen, ob Ihr System ordnungsgemäß vorbereitet wurde.

Um PC-DMIS mit dem Lasertaster zu betreiben, gehen Sie so vor:

Wird ein Perceptron-Laser an einem Romer-Arm verwendet, beachten Sie den Abschnitt "Verwendung eines verfahrbaren KMGs von Romer" in der Dokumentation über PC-DMIS Portable.

Schritt 1: Installieren und Starten von PC-DMIS

Stellen Sie sicher, dass PC-DMIS ordnungsgemäß auf Ihrem Rechner installiert worden ist, bevor Sie die Arbeit mit dem Lasergerät beginnen.

So installieren Sie PC-DMIS für Ihr Lasergerät:

1. Stellen Sie sicher, dass die Maschine, auf der der Lasertaster läuft, ordnungsgemäß eingerichtet und entsprechend den Spezifikationen Ihrer Maschine konfiguriert wurde. Informationen zum ordnungsgemäßen Anschluss finden Sie in der Dokumentation, die mit Ihrem Lasersensor geliefert wurde.
2. Überprüfen Sie, ob Sie eine Lizenz (oder Dongle) besitzen, der die Laseroption unterstützt. Erst dann werden die notwendigen Laserkomponenten installiert. Wenn Sie die notwendige Lizenz (oder einen entsprechend konfigurierten Dongle) nicht besitzen, kontaktieren Sie bitte Ihren PC-DMIS-Vertriebspartner.
3. Folgen Sie zur Installation von PC-DMIS den Anweisungen in der Datei `readme.pdf`.
4. Um PC-DMIS Im Online-Modus zu starten, wählen Sie **Start | Alle Programme | <Version> | <Version> Online**, wobei <Version> Ihre PC-DMIS-Version darstellt.
5. Öffnen Sie eine bestehende Messroutine oder erstellen Sie eine neue. Wenn Sie eine neue Messroutine erstellen, wird das Dialogfeld **Taster-Hilfsprogramme** geöffnet, so dass Sie im nächsten Schritt Ihren Lasersensor definieren können.

Hinweis: Die Installation von Treibern usw. wird vom PC-DMIS-Installationsprogramm vorgenommen.

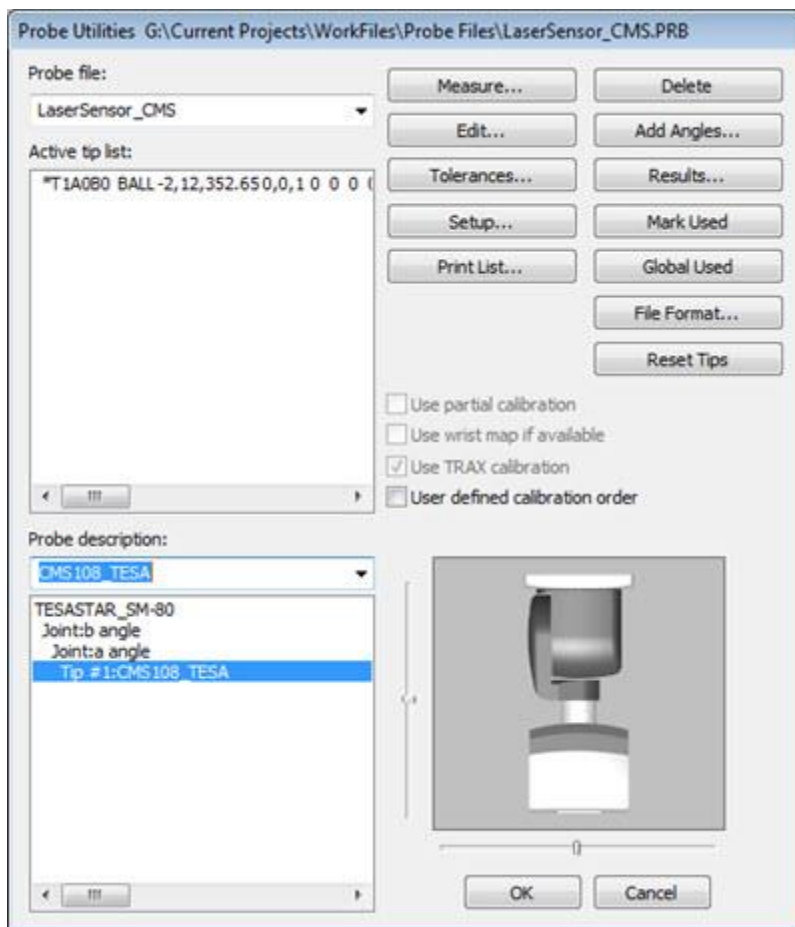
Einstellung von Parametern ohne eine Messroutine

Einige Benutzer brauchen mitunter die Fähigkeit, Laserparameter zu ändern, ohne dafür zuerst eine Messroutine öffnen zu müssen. In diesem Fall können Sie die Registerkarte **Lasertaster** für den aktuellen Lasertaster im Dialogfeld **Setup-Optionen** aufrufen, indem Sie entweder F5 drücken oder die Option **Bearbeiten | Einstellungen | Setup** auswählen. Die Registerkarte **Lasertaster** wird unter Schritt 3 erläutert.

Schritt 2: Definieren des Lasersensors

Wenn Sie noch keinen definierten Lasersensor besitzen, verwenden Sie das Dialogfeld **Taster-Hilfsprogramme**, um diesen zu definieren. Damit wird eine Tasterdatei erstellt.

1. Öffnen Sie das Dialogfeld **Taster-Hilfsprogramme** über die Menüoption **Einfügen | Hardwaredefinition | Taster**. (Dieses Dialogfeld wird immer dann automatisch angezeigt, wenn Sie eine neue Messroutine erstellen.)



Dialogfeld "Taster-Hilfsprogramme"

2. Geben Sie im Feld **Tasterdatei** einen Namen ein, der Ihren Lasersensor deutlich kennzeichnet
3. Wählen Sie von der unteren Komponentenliste den Text **Kein Taster definiert** , um diesen hervorzuheben.
4. Wählen Sie den entsprechenden Taster aus der **Tasterbeschreibung-** Auswahlliste. Die meisten Lasersensoren stellen eine direkte Verbindung zum *PH10M*-Tastkopf her. Ein Sensor "CMS 108" kann zur Verwendung auf einer CNC-Maschine an einem Tastkopf von Tesastar montiert werden.
5. Wählen Sie bei Bedarf zusätzliche Komponenten auf dieselbe Art und Weise für "leere Verbindungen" aus, bis Ihre Tasterdefinition vollständig ist. Ein definierter Taster besitzt in der Liste **Aktuelle Tastspitzen** eine Tastspitze.

Hinweis: Sobald Sie die Tastspitze definiert haben, zeigt die Software nicht länger das Tasterbild. Die grafische Darstellung des Tasters wird ausgeblendet, so dass die Sicht auf das Werkstück während der Messung nicht behindert wird. Sie können die Anzeige der Tasterkomponenten allerdings aktivieren, indem Sie auf die Tasterkomponente doppelklicken, um das Dialogfeld **Tasterkomponente bearbeiten** zu öffnen. Aktivieren Sie das Kontrollkästchen **Diese Komponente zeichnen**.

6. Wenn Sie PH10-, Tesa- oder stufenlos verstellbare DSEs mit einer C-Verbindungsstelle verwenden, müssen Sie sicherstellen, dass die Verbindungswinkel für visuelle Zwecke richtig eingestellt sind. Andernfalls kann PC-DMIS die Daten des Sensors nicht richtig mit der Maschinenposition korrelieren. Wenn Ihr Taster sich nicht ordnungsgemäß um das Gelenk gedreht hat, können Sie die Extradrehung manuell ausführen. Klicken Sie dafür mit der rechten Maustaste auf die Komponente und ändern Sie den Wert **Standarddrehwinkel über der Verbindung**, um die benötigte Drehung zu definieren.

Hinweis: Die Tasterdatei definiert nicht die Ausrichtung des Sensors bezüglich der Verbindungsstelle; sie definiert nur den Tastervektor.

Weitere Informationen zum Definieren von Tastern finden Sie im Abschnitt "Definieren von Hardware" in der Hauptdatei der PC-DMIS-Hilfe.

Schritt 3: Definieren von Setup-Optionen für den Lasersensor

Hinweis: Wenn PC-DMIS beim Programmstart für den Lasersensor "HP-L- 20.8" konfiguriert ist, sucht das System nach dem aktuell befestigten Taster. Wenn PC-DMIS *nicht* für den Lasersensor "HP-L- 20.8" konfiguriert und ein Tastermagazin vorhanden ist, dann geht das System davon aus, dass sich der Taster im Magazin befindet und schaltet um in den Energiestatus 'Aufwärmen'. Dadurch wird sicher gestellt, dass der Taster aufgewärmt und somit für die Messung bereit ist.

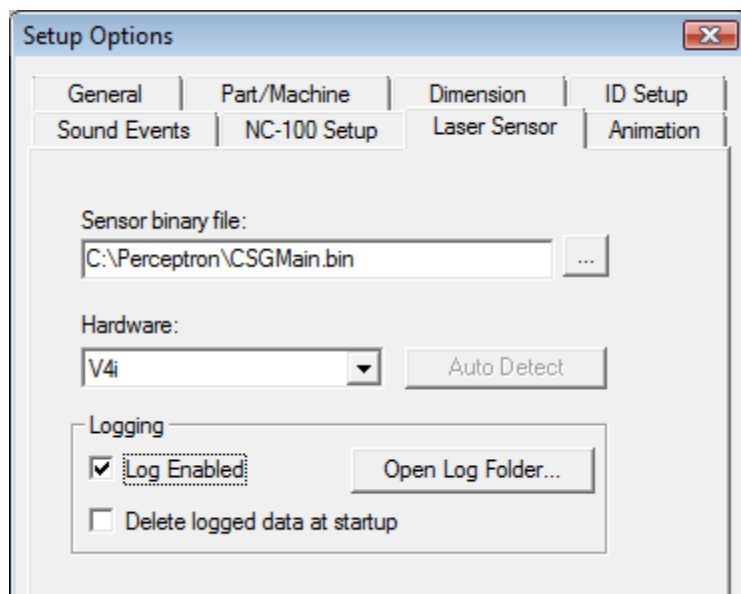
1. Wenn das Dialogfeld **Taster-Hilfsprogramme** vom vorherigen Schritt angezeigt wird, schließen Sie es.
2. Öffnen Sie das Dialogfeld **Setup-Optionen** mit Taste **F5** oder über **Bearbeiten | Einstellungen | Einrichten**.
3. Wählen Sie die Registerkarte **Laser-Sensor** aus. Der Inhalt dieser Registerkarte ist abhängig vom Typ des Lasersensors, den Ihre Lizenz oder Dongle-Konfiguration definiert.
 - Perceptron-Sensoren
 - CMS Sensoren
4. Folgen Sie den Setup-Optionen für den Laser-Taster weiter unten.

Registrierungseinstellungen für Lasersensoren

Eine PH10-DSE kann automatisch zwischen einem taktilen Taster und einem Perceptron-Taster umschalten. Die folgenden Registrierungseinstellungen steuern diesen Vorgang sowie die Aktivierung der Aufwärmstation für einen Lasersensor:

- `PICSDifferentialSwitchBit`
- `WarmUpStationPowerBit`

Perceptron-Sensoren



Dialogfeld "Setup-Optionen" - Beispiel für Registerkarte "Lasersensor", die den Pfad zur Binärdatei für die Perceptron-Sensoren anzeigt

Sensor-Binärdatei - Verwenden Sie die Schaltfläche ..., um zum Speicherort der Binärdatei "CSGMain.bin" zu navigieren. Die Binärdatei enthält die Sensorkonfiguration, die mit Ihrem Taster geliefert wurde. Der Vorgang, der das Toolkit und die Treiber für Ihren Taster installiert, installiert auch diese Binärdatei.

Liste **Hardware** - Sie können die Hardware definieren und PC-DMIS speichert, welche Optionen (Grausummen, V5-Projektoren, Flache Zielkalibrierung, usw.) sogar im Offline-Modus von PC-DMIS zugelassen bzw. nicht zugelassen werden sollen. Im Offline-Modus sind alle Optionen für die ausgewählten Hardwaretypen zur Revision verfügbar.

AutoDetect - Diese Schaltfläche prüft die angeschlossene Hardware an Ihrer Maschine. Es überprüft, ob die Hardware, die Sie in der Liste **Hardware** definiert haben, richtig ist.

Bereich **Protokollieren** - In diesem Bereich haben Sie die Möglichkeit, text-basierte Protokolldateien, die Ergebnisse der Kommunikation zwischen PC-DMIS und dem Lasertaster während der Ausführung der Messroutine enthalten, zu erzeugen. Zu den Informationen, die an die Protokolldateien gesendet werden, gehören Scans, Nennwerte von berechneten Elementen usw. Diese Dateien werden dann vom technischen Support dazu verwendet, um Probleme mit Ihrem Lasertaster zu beheben.

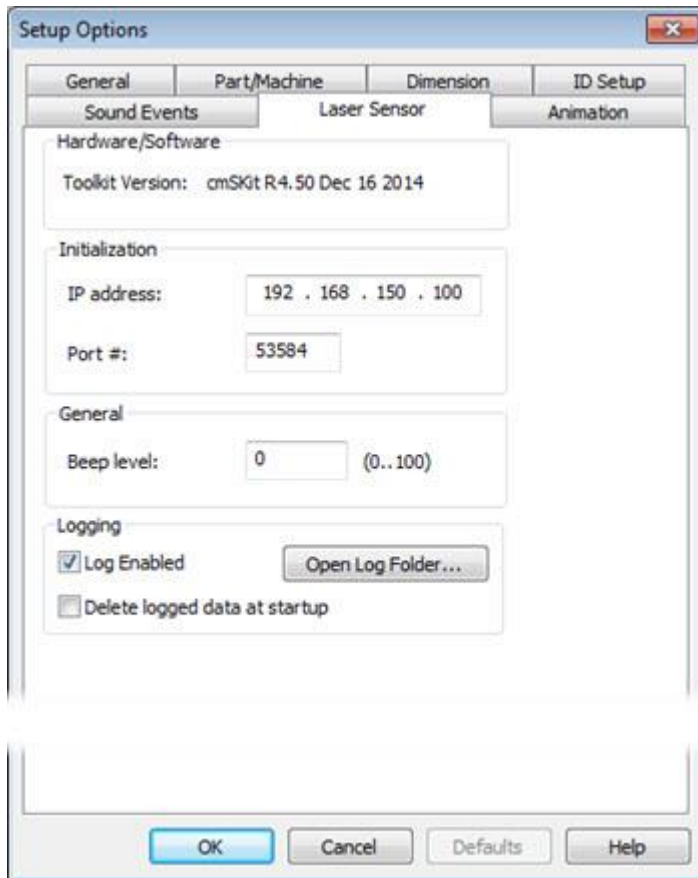
- **Protokoll aktiviert** - Über dieses Kontrollkästchen wird die Übertragung von Daten an die Protokolldateien aktiviert bzw. deaktiviert.

- **Protokollordner öffnen** - Mit dieser Schaltfläche wird der Ordner, in dem die Protokolldateien abgespeichert sind, geöffnet.

Beispiel: Für PC-DMIS 2017 R1 befindet sich der Inhalt des Ordners zum Beispiel im Verzeichnis: C:\ProgramData\WAI\PC-DMIS\2017 R1\NCSensorsLogs\

- **Protokollierte Daten bei Programmstart löschen** - Ist dieses Kontrollkästchen aktiviert, löscht PC-DMIS jedesmal, wenn eine neue Messroutine erstellt wird, die protokollierten Datendateien aus dem Protokollordner.

CMS Sensoren



Dialogfeld "Setup-Optionen" - Beispiel-Registerkarte "Lasertaster" für CMS-Sensoren

Hardware/Software -In diesem Bereich wird die aktuelle CMS-Toolkit-Version angezeigt.

Bereich **Initialisierung** - Verwenden Sie die Felder **IP-Adresse** und **Anschluss-Nr.**, um die IP-Adresse und die Anschlussnummer der CMS-Steuereinheit zu definieren.

Bereich **Allgemein** - Mit dem Feld **Lautstärke Tonsignal** können Sie die Lautstärke für Tonsignale aus der Steuereinheit CMS setzen. Jeder beliebige Wert zwischen 0 und 100 wird akzeptiert. Bei Einstellung auf 0 ist die Lautstärke vollständig abgeschaltet.

Bereich **Protokollieren** - In diesem Bereich haben Sie die Möglichkeit, text-basierte Protokolldateien, die Ergebnisse der Kommunikation zwischen PC-DMIS und dem Lasertaster während der Ausführung der Messroutine enthalten, zu erzeugen. Zu den Informationen, die an die Protokolldateien gesendet werden, gehören Scans, Nennwerte von berechneten Elementen usw. Diese Dateien werden dann vom technischen Support dazu verwendet, um Probleme mit Ihrem Lasertaster zu beheben.

- **Protokoll aktiviert** - Über dieses Kontrollkästchen wird die Übertragung von Daten an die Protokolldateien aktiviert bzw. deaktiviert.
- **Protokollordner öffnen** - Mit dieser Schaltfläche wird der Ordner, in dem die Protokolldateien abgespeichert sind, geöffnet.

Beispiel: Für PC-DMIS 2017 R1 befindet sich der Inhalt des Ordners zum Beispiel im Verzeichnis: C:\ProgramData\WA\PC-DMIS\2017 R1\NCSensorsLogs\

- **Protokollierte Daten bei Programmstart löschen** - Ist dieses Kontrollkästchen aktiviert, löscht PC-DMIS jedesmal, wenn eine neue Messroutine erstellt wird, die protokollierten Datendateien aus dem Protokollordner.

Die Registerkarte **Lasersensor** zeigt auch die Version des installierten CMS Toolkit an.

Schritt 4: Kalibrieren des Lasertasters

Abhängig von den Optionen des Dialogfeldes "Lasertaster kalibrieren" und der Art der installierten Schnittstelle kann der in diesem Schritt beschriebene Kalibriervorgang u. U. abweichen. Detaillierte Informationen zu Kalibrieroptionen des Lasersensors finden Sie im Thema Optionen des Dialogfeldes "Lasertaster kalibrieren".

Kalibrieren von Perceptron-Sensoren

Hinweis: Bei der Kalibrierung überschreibt PC-DMIS den aktuellen Belichtungs- und Grausummen-Wert mit den standardmäßigen Belichtungs- und Grausummen-Werten, die im Thema "Einstellungen "Belichtung" und "Grauwertsumme" während Kalibrierung" detailliert beschrieben sind. Sobald der Kalibriervorgang abgeschlossen ist, werden die ursprünglichen Werte vom Programm wiederhergestellt.

Die folgenden Schritte beschreiben das Verfahren zum erstmaligen Kalibrieren Ihres Lasersensors:

1. Öffnen Sie das Dialogfeld **Taster-Hilfsprogramme** über die Menüoption **Einfügen | Hardwaredefinition | Taster**.
2. Wählen Sie die Tastspitze, die Sie in Schritt 3 definiert haben, aus der Liste **Aktuelle Tastspitzen** im Dialogfeld Taster-Hilfsprogramme aus.
3. Das Dialogfeld **Taster kalibrieren** rufen Sie über die Schaltfläche **Messen** auf (weitere Informationen zu diesem Dialogfeld finden Sie unter "Dialogfeld "Lasertaster kalibrieren").
4. Wählen Sie ein der Optionen unter **Kalibrier-Operationstyp**. Definieren Sie anschließend für Perceptron-Sensoren den **Versatz**.
5. Definieren Sie nach Bedarf weitere Kalibrieroptionen: **Bewegungstyp**, **Bewegungsgeschwindigkeit**, **Parametersätze** und **Kalibriernormal**.

Wichtig: Bei der Verwendung eines Multisensor-KMGs mit sowohl einem Berührungstaster als auch einem Lasertaster, sollten Sie sicherstellen, dass ein kalibrierter Berührungstaster zuerst die Kugelposition für das Laser-Kalibriernormal lokalisiert. Dadurch werden die Messdaten des Lastertasters mit der Berührungstaster-Kalibrierung in Beziehung gesetzt.

6. Klicken Sie auf **Messen**, um mit der Kalibrierung zu beginnen. Folgen Sie den Bildschirmanweisungen. Die ersten angezeigten Aufforderungen stimmen mit denen vom Einrichtungsverfahren für Schalttaster überein.

Hinweis: Wenn Sie die Bewegungsoption **MAN** oder **MAN + CNC** verwenden oder auf die Meldung "Wurde die Kugel bewegt" mit **Ja** antworten, dann müssen Sie die Kalibrierkugel halbieren. Infos hierzu finden Sie unter "Kalibrierkugel manuell halbieren". Wenn Sie eine Versatzkalibrierung durchführen, werden Sie nicht mehr dazu aufgefordert, die Kugel zu halbieren, es sei denn, Sie beantworten die Frage "Wurde die Kugel bewegt" mit "Ja".

Hinweis: Bestimmte Tastspitzenwinkel können dazu führen, dass Laserstrahlen auf einen Teil des Kalibriernormalschaftes fallen. In manchen Fällen überschreitet die Standardabweichung für die Tasterkalibrierung solcher Tastspitzen den erwarteten Betrag. In solchen Fällen wird von PC-DMIS eine Meldung eingeblendet, in der Sie gefragt werden, ob Sie die Kalibrierung solcher Tastspitzen wiederholen möchten. Wenn Sie auf **Ja** klicken, verwendet das System die Versätze und die Ausrichtung, die von der ersten Messung festgelegt wurden, anstatt die theoretischen Werte zu benutzen. Dies führt dazu, dass um das Ziel herum ein Ausschnitt erfolgt, der bei dieser erneuten Kalibrierung präziser ist.

7. Wenn dieser Vorgang beendet ist, kehrt PC-DMIS zum Lernmodus zurück, und das Dialogfeld **Taster-Hilfsprogramme** wird angezeigt.
8. Nach Abschluss der Sensorkalibrierung zeigt PC-DMIS das Dialogfeld **Taster-Hilfsprogramme** an.
9. Klicken Sie bei Bedarf auf **Winkel hinzufügen**, um weitere Tastspitzenwinkel hinzuzufügen, die kalibriert werden müssen.
10. Wählen Sie im Feld **Aktive Tastspitzen** die zu kalibrierenden Tastspitzen aus. Bei der anfänglichen Tastspitzenkalibrierung wurden nur Versatzinformationen für die Sensorkonfiguration gefunden.
11. Klicken Sie auf die Schaltfläche **Messen**, um das Dialogfeld **Taster kalibrieren** aufzurufen. Wenn Sie keine Winkel auswählen, fragt Sie die Anwendung, ob alle Tastspitzen kalibriert werden sollen.
12. Wählen Sie die Option **Tastspitzen** im Dialogfeld **Lasertaster kalibrieren** aus.
13. Wählen Sie für das **Kalibriernormal** dieselbe Option, die Sie vorher verwendet haben.
14. Klicken Sie auf **Messen**, um mit der Kalibrierung der Tastspitze zu beginnen. Nach Beendigung der Kalibrierung zeigt PC-DMIS das Dialogfeld **Taster-Hilfsprogramme** an.

Hinweis: PC-DMIS speichert die Versätze jeder Achse für Perceptron-Sensoren in der Registrierung als `HotSpotErrorEstimateX`, `HotSpotErrorEstimateY` und `HotSpotErrorEstimateZ`. Weitere Informationen hierzu finden Sie unter "`HotSpotErrorEstimateXYZ`" in der Dokumentation über den PC-DMIS-Einstellungseditor.

Wenn entweder **Versätze** oder **Sensoren** kalibriert wurden, dann müssen je nach Sensortyp nur die Schritte 8 bis 15 auf einer neuen Tasterdatei ausgeführt werden, die denselben Sensor und dasselbe KMG verwendet.

Kalibrieren von tragbaren CMS-Lasersensors

Die folgenden Schritte beschreiben das Verfahren, mit dem ein tragbarer Laser-CMS-Sensor mithilfe eines planaren Artefakts erstmalig kalibriert wird:

1. Das Dialogfeld **Lasertaster kalibrieren** rufen Sie über die Schaltfläche **Messen** im Dialogfeld **Taster-Hilfsprogramme** auf. Weitere Informationen finden Sie im Dialogfeld **Lasertaster kalibrieren**.
2. Wählen Sie den entsprechenden Sensormodus. Der Standardwert ist **Zoom2A**.
3. Platzieren Sie das planare Artefakt so, dass es von dem Arm bequem kalibriert werden kann.
4. Klicken Sie auf **Messen**, um mit der Kalibrierung zu beginnen. Folgen Sie den Bildschirmanweisungen.
5. Während des Kalibriervorgangs müssen Sie 17 Laserstreifen auf dem planaren Artefakt in verschiedenen Positionen und Ausrichtungen bezüglich des planaren Artefakts aufnehmen. Als Hilfe zeigt das System eine gelbe Ziellinie in der **Laser-Ansicht** im Grafikfenster.

Kalibrieren von CNC-CMS-Lasersensors

Abhängig von den Lasersensor-Optionen und der Art der installierten Schnittstelle kann der in diesem Schritt beschriebene Kalibriervorgang u. U. abweichen. Detaillierte Informationen zu Kalibrieroptionen finden Sie im Thema Optionen des Dialogfeldes "Lasertaster kalibrieren".

Die folgenden Schritte beschreiben das Verfahren zum erstmaligen Kalibrieren Ihres Lasersensors:

1. Öffnen Sie das Dialogfeld **Taster-Hilfsprogramme** über die Menüoption **Einfügen | Hardwaredefinition | Taster**.
2. Wählen Sie die Tastspitze, die Sie in Schritt 3 definiert haben, aus der Liste **Aktuelle Tastspitzen** im Dialogfeld **Taster-Hilfsprogramme** aus.
3. Das Dialogfeld **Taster kalibrieren** rufen Sie über die Schaltfläche **Messen** auf (weitere Informationen zu diesem Dialogfeld finden Sie unter "Dialogfeld "Lasertaster kalibrieren").
4. Wählen Sie den entsprechenden Sensormodus. Der Standardwert ist **Zoom2A**.
5. Definieren Sie nach Bedarf weitere Kalibrieroptionen: **Bewegungstyp**, **Bewegungsgeschwindigkeit**, **Parametersätze** und **Kalibriernormal**.

Wichtig: Bei der Verwendung eines Multisensor-KMGs mit sowohl einem Berührungstaster als auch einem Lasertaster, sollten Sie sicherstellen, dass ein kalibrierter Berührungstaster zuerst die Kugelposition für das Laser-Kalibriernormal lokalisiert. Dadurch werden die Messdaten des Lastertasters mit der Berührungstaster-Kalibrierung in Beziehung gesetzt.

6. Klicken Sie auf **Messen**, um mit der Kalibrierung zu beginnen. Folgen Sie den Bildschirmanweisungen. Die ersten angezeigten Aufforderungen stimmen mit denen vom Einrichtungsverfahren für Schalttaster überein.

Hinweis: Wenn Sie die Bewegungsoption **MAN** oder **MAN + CNC** verwenden oder auf die Meldung "Wurde die Kugel bewegt" mit **Ja** antworten, dann müssen Sie die Kalibrierkugel halbieren. Infos hierzu finden Sie unter "Kalibrierkugel manuell halbieren". Wenn Sie eine Versatzkalibrierung durchführen, werden Sie nicht mehr dazu aufgefordert, die Kugel zu halbieren, es sei denn, Sie beantworten die Frage "Wurde die Kugel bewegt" mit "Ja".

7. Wenn dieser Vorgang beendet ist, kehrt PC-DMIS zum Lernmodus zurück, und das Dialogfeld **Taster-Hilfsprogramme** wird angezeigt.
8. Klicken Sie bei Bedarf auf **Winkel hinzufügen**, um weitere Tastspitzenwinkel hinzuzufügen, die kalibriert werden müssen.
9. Wählen Sie im Feld **Aktive Tastspitzen** die zu kalibrierenden Tastspitzen aus. Bei der anfänglichen Tastspitzenkalibrierung wurden nur Versatzinformationen für die Sensorkonfiguration gefunden.
10. Klicken Sie auf die Schaltfläche **Messen**, um das Dialogfeld **Taster kalibrieren** aufzurufen. Wenn Sie keine Winkel auswählen, fragt Sie die Anwendung, ob alle Tastspitzen kalibriert werden sollen.
11. Wählen Sie im Dialogfeld **Lasertaster kalibrieren** den entsprechenden Sensormodus. Der Standardwert ist **Zoom2A**.
12. Wählen Sie die Option **Tastspitzen**.
13. Wählen Sie für das **Kalibriernormal** dieselbe Option, die Sie vorher verwendet haben.
14. Klicken Sie auf **Messen**, um mit der Kalibrierung der Tastspitze zu beginnen. Nach Beendigung der Kalibrierung zeigt PC-DMIS das Dialogfeld **Taster-Hilfsprogramme** an.

Hinweis: Bestimmte Tastspitzenwinkel können dazu führen, dass Laserstrahlen auf einen Teil des Kalibriernormalschaftes fallen. In manchen Fällen überschreitet die Standardabweichung für die Tasterkalibrierung solcher Tastspitzen den erwarteten Betrag. In solchen Fällen wird von PC-DMIS eine Meldung eingeblendet, in der Sie gefragt werden, ob Sie die Kalibrierung solcher Tastspitzen wiederholen möchten. Wenn Sie auf **Ja** klicken, verwendet das System die Versätze und die Ausrichtung, die von der ersten Messung festgelegt wurden, anstatt die theoretischen Werte zu benutzen. Dies führt dazu, dass um das Ziel herum ein Ausschnitt erfolgt, der bei dieser erneuten Kalibrierung präziser ist.

Eine Hardwarekonfiguration eines CMS-Lasersensors und einer stufenlos verstellbaren DSE, wie CW43L, besitzt die Fähigkeit stufenlos verstellbare Tastspitzen-Ausrichtungen zu verwenden. Sie können die Tastspitzenausrichtungen durch die DSE-Winkel A, B und C mittels einer Laser-DSE-Matrix (LWM) definieren. Sie können eine LWM erzeugen, wenn Sie ein Gitter von Tastspitzen-Ausrichtungen qualifiziert haben, die einen bestimmten Bereich der Winkel A, B und C abdecken.

Sobald die Laser-DSE-Matrix für einen bestimmten Sensor erzeugt wurde, wird jede neu zum Sensor hinzugefügte Tastspitze im Winkelbereich, den Sie bei der Matrixerstellung bestimmt haben, automatisch qualifiziert und ist messbereit.

Wichtig: Sie sollten die Laser-DSE-Matrix jedesmal neu erstellen, wenn sich eine Komponente des DSE ändert (z. B. wenn sich die C-Verbindungsstelle ändert). Wann und wie oft die Fehlermatrix für eine DSE berechnet werden sollte, entnehmen Sie bitte der Hardware-Dokumentation oder den Herstellerinformationen, da die Intervalle je nach Konstruktion des Geräts und Empfehlung des Herstellers variieren können.

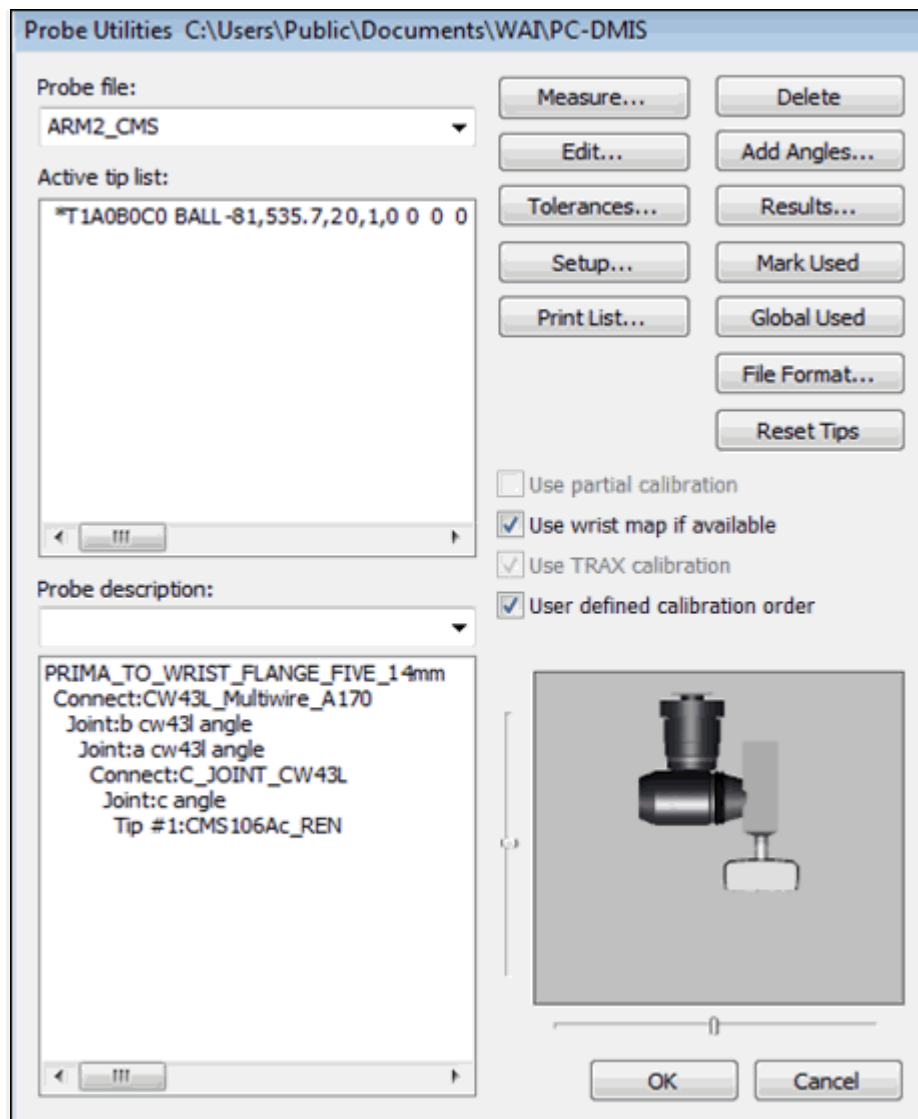
Die folgenden Schritte beschreiben das Vorgehen zur Erstellung einer Matrix für stufenlos verstellbare DSE CNC-CMS-Lasersensoren:

1. Definieren des Sensors:

a. Erstellen Sie im Dialogfeld **Taster-Hilfsprogramme** wie folgt einen Sensor:

- Stufenlos verstellbare DSE, z. B. CW43L
- C-Verbindungsstelle
- CMS-Lasersensor

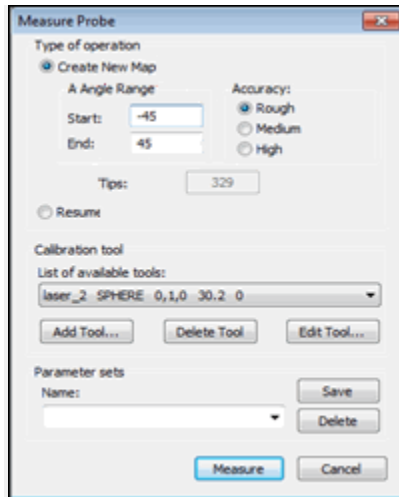
Beispiel: Zum Beispiel:



Beispiel f. Dialogfeld "Taster-Hilfsprogramme" mit einem CMS-Lasersensor und verstellbaren DSE

- b. Aktivieren Sie das Kontrollkästchen **DSE-Karte verwenden, falls verfügbar**.
- c. Klicken Sie auf die Schaltfläche **Messen**, um das Dialogfeld **Taster kalibrieren** aufzurufen.

Beispiel: Zum Beispiel:



2. Matrix erzeugen:

- a. Wählen Sie die Option **Neu Matrix erstellen** im Dialogfeld **Lasertaster kalibrieren** aus.
- b. Geben Sie den gewünschten **Anfangs-** und **Endwert** für den **Winkelbereich A** ein. Diese Werte definieren den Winkelbereich, der einen virtuellen Kegel formt. Diese Matrix qualifiziert jede Tastspitzenausrichtung, die in diesen virtuellen Kegel passt.

Hinweis: Die Winkel B und C werden immer innerhalb des ganzen physikalischen Bereichs (normalerweise -180 bis +180 Grad) zugeordnet.

- c. Wählen Sie die gewünschte Option für die **Genauigkeit**:
 - **Grob** - Schrittwinkel: A ~40, B ~40, C ~40
 - **Mittel** - Schrittwinkel: A ~30, B ~30, C ~20
 - **Hoch** - Schrittwinkel: A ~20, B ~20, C ~10

Das Feld **Tastspitzen** enthält die Gesamtanzahl der gemessenen Tastspitzen, um die Karte zu erstellen.

- d. Klicken Sie auf **Messen**.

- PC-DMIS misst fünf Sensorausrichtungen um das Kugelkalbriernormal.
- PC-DMIS misst alle Tastspitzen im Matrix-Gitter.

Bestehende Matrix aktualisieren

Sobald die Matrix erstellt wurde, können Sie die richtigen Qualifizierungen für alle Tastspitzen abrufen, wenn immer ein geometrischer oder thermischer Parameter des Sensor-DSE-Systems sich ändert. Beispiel: Nach der physischen Kollision des Sensors oder bei Änderungen der Zimmertemperatur.

So stellen Sie die richtige Kalibrierung wieder her:

1. Wählen Sie die Option **Matrix aktualisieren** im Dialogfeld **Taster kalibrieren**.
2. Klicken Sie auf **Messen**. PC-DMIS misst die fünf Sensorausrichtungen um das Kugelkalbriernormal erneut, die während der Erstellung der Matrix aufgenommen wurden.

Erzeugung der Matrix fortsetzen

Wenn die Erstellung der Matrix unterbrochen wird (z. B. Stromausfall der Maschine, Sie wurden unterbrochen oder mathematische Kalibrierfehler), wird im Dialogfeld **Taster kalibrieren** die Option **Fortsetzen** verfügbar. Mit dieser Option können Sie die Erzeugung der Matrix fortsetzen.

So setzen Sie die Erstellung der Matrix fort:

1. Wählen Sie die Option **Fortsetzen** im Dialogfeld **Taster kalibrieren**. PC-DMIS berechnet automatisch welche Tastspitzen in der aktuellen Matrix fehlen und erstellt eine Messliste der fehlenden Tastspitzen.

Hinweis: Die Option **Fortsetzen** ist solange nicht verfügbar, bis die Matrix erfolgreich erzeugt wurde.

2. Klicken Sie auf **Messen**. PC-DMIS beginnt mit der Messung, der benötigten Tastspitzen, um die Matrix zu vervollständigen.

Parametersätze für die Matrixerstellung definieren

Sie können für die Erstellung einer Matrix einen Parametersatz definieren. Außerdem können Sie mit dem Befehl [AUTOCALIBRATE](#) in der Messroutine eine Matrix aktualisieren.

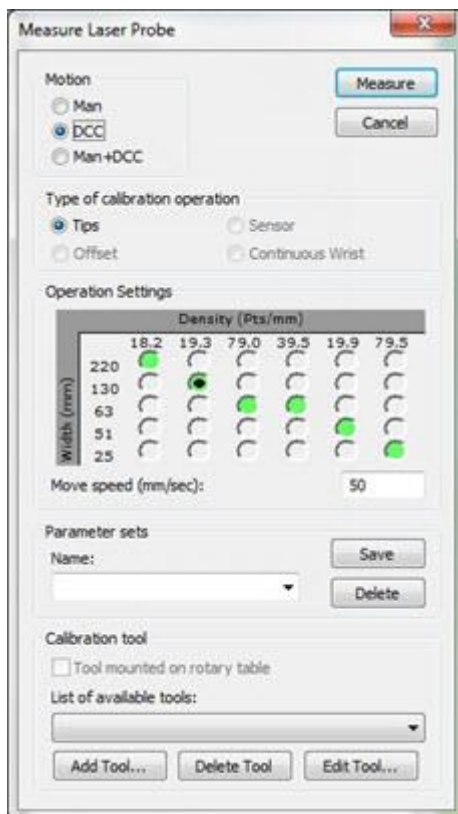
So definieren Sie einen Parametersatz:

1. Wählen und tippen Sie die gewünschten Werte im Dialogfeld **Taster kalibrieren** ein.
2. Geben Sie den Namen für den Parametersatz im Feld **Name** ein.
3. Klicken Sie auf **Speichern**.
4. Klicken Sie auf **Abbrechen**, um das Dialogfeld zu schließen.

Weitere Informationen zu Parametersätzen und dem Befehl [AUTOCALIBRATE](#) finden Sie im Abschnitt "Beispiel - Doppelarme mit DSE-Kalibrierung" in der Hauptdokumentation von PC-DMIS.

Optionen des Dialogfeldes "Lasertaster kalibrieren"

Mit den Optionen, die im Dialogfeld **Lasertaster kalibrieren** verfügbar sind, wird das Verfahren bestimmt, das zur Lasersensorkalibrierung ausgeführt wird. Öffnen Sie das Dialogfeld **Taster-Hilfsprogramme (Einfügen | Hardwaredefinition | Taster)** und klicken Sie anschließend auf **Messen**.



Dialogfeld "Lasertaster kalibrieren"

Passen Sie die folgenden Optionen nach Bedarf bzw. wie in "Schritt 4: Kalibrieren des Lasersensors" beschrieben an.

Bewegung

- **Manuell** – Hierfür müssen Sie den Arm manuell an mehreren verschiedenen Stellen auf der Halbierenden des Kalibriernormals positionieren. Hier gibt es je nach Sensorhersteller Unterschiede. Dies ist die einzig verfügbare **Bewegungsoption** für Armmaschinen.
- **CNC** – Der CNC-Modus wird verwendet, wenn der Lasersensor über präzise Versätze verfügt, die vom Sensorhersteller bereitgestellt wurden, oder wenn Sie die Versatzkalibrierung bereits ausgeführt haben. Dadurch arbeitet die Maschine entsprechend der Empfehlungen des Sensorherstellers eine Reihe von Positionen ab. Sie müssen den Taster nicht manuell für jeden zu kalibrierenden Sensor positionieren.
- **Man+CNC** – Dieser Modus ähnelt dem CNC-Modus mit der Ausnahme, dass Sie den Sensor über der Kugel positionieren müssen, um die Kalibrierabfolge für jede der zu kalibrierenden Tastspitzen zu starten. Sie werden von der Anwendung aufgefordert, die Kugel zu Beginn des Kalibriervorgangs zu positionieren.

Kalibrier-Operationstyp

Hinweis: Die Verfügbarkeit der Optionen in diesem Abschnitt ist vom Lasersensor abhängig. **Tastspitzen** funktioniert mit allen Tastern, **Versatz** nur für Perceptron-Sensoren.

- **Tastspitzen** – Diese Option wird zur Ausführung einer Standardkalibrierung aller markierten Tastspitzen für Ihren Lasersensor verwendet.
- **Versatz** – Diese Option wird verwendet, um den Lasersensorversatz für Perceptron-Lasersensor zu schätzen. Versatzkalibrierungen sind nur zur richtigen Positionierung der Maschine für die Kalibrierung von Tastspitzen erforderlich. Wird dieser Schritt übersprungen, wird die Kugel u. U. während der Tastspitzen-Kalibrierung verfehlt.

Hinweis: Wenn Sie die Perceptron-Sensoren zum ersten Mal kalibrieren:

1. Kalibrieren Sie zunächst eine einzelne Tastspitze mit Hilfe der Option **Versatz**.
2. Kalibrieren Sie anschließend den ersten Tastspitzenwinkel und ggf. weitere Tastspitzenwinkel mit der Option **Tastspitzen**.

Weitere Informationen hierzu finden Sie unter "Schritt 4: Kalibrieren des Lasersensors".

Betriebseinstellungen

Die in diesem Bereich angezeigten Elemente sind je nach Laser-Sensortyp unterschiedlich.

- **Sensormodus** – Wie im Thema "Scan-Modi (für CMS-Sensoren)" werden diese Optionsschaltflächen nur für CMS-Sensoren angezeigt. Sie können einen vordefinierten Sensormodus auswählen. Jeder Modus umfasst eine bestimmte Kombination von Sensorfrequenz, Datendichte und Breite des Ansichtsfelds (FOV).
- **Bewegungsgeschwindigkeit [%]** – Bestimmt den Prozentsatz der maximalen Maschinengeschwindigkeit, der während der Kalibrierung verwendet wird.

Parametersätze

Parametersätze: Hiermit können Sie Sätze für Ihren Lasersensor erstellen, speichern und gespeicherte Sätze verwenden. Diese Information wird als Teil der Tasterdatei gespeichert und beinhaltet die Einstellungen für Ihren Lasersensor.

So erstellen Sie Ihre eigenen, selbst benannten Parametersätze:

1. Bearbeiten Sie die gewünschten Parameter im Dialogfeld **Lasertaster kalibrieren**.
2. Geben Sie im Bereich **Parametersätze** im Feld **Name** einen Namen für den neuen Parametersatz ein, und klicken Sie auf **Speichern**. Um einen gespeicherten Parametersatz zu entfernen, wählen Sie diesen aus und klicken Sie auf **Löschen**.

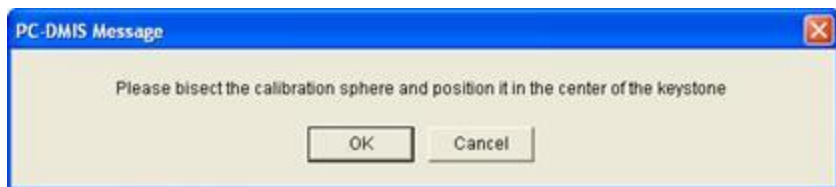
Kalibriernormal

Wählen Sie das entsprechende Kalibrierobjekt aus. Wenn es sich um Ihre erste Kalibrierung handelt, müssen Sie auf **Kalibriernormal hinzufügen** klicken, um ein Kalibriernormal zu definieren. Detaillierte Informationen zum Festlegen eines Kalibrierobjekts finden Sie im Abschnitt "Definieren von Hardware" in der Hauptdokumentation von PC-DMIS.

Wichtig: Achten Sie darauf, dass Sie die Kalibrierkugel verwenden, die mit Ihrem Lasertaster mitgeliefert wurde, wenn Sie diesen kalibrieren. Die Oberflächeneigenschaften dieses Normals sind für optimale Scan-Ergebnisse ausgelegt. Wenn Sie ein Kalibriernormal eines anderen Herstellers verwenden, kann dies zu ungenauen Daten führen.

Halbieren der Kalibrierkugel

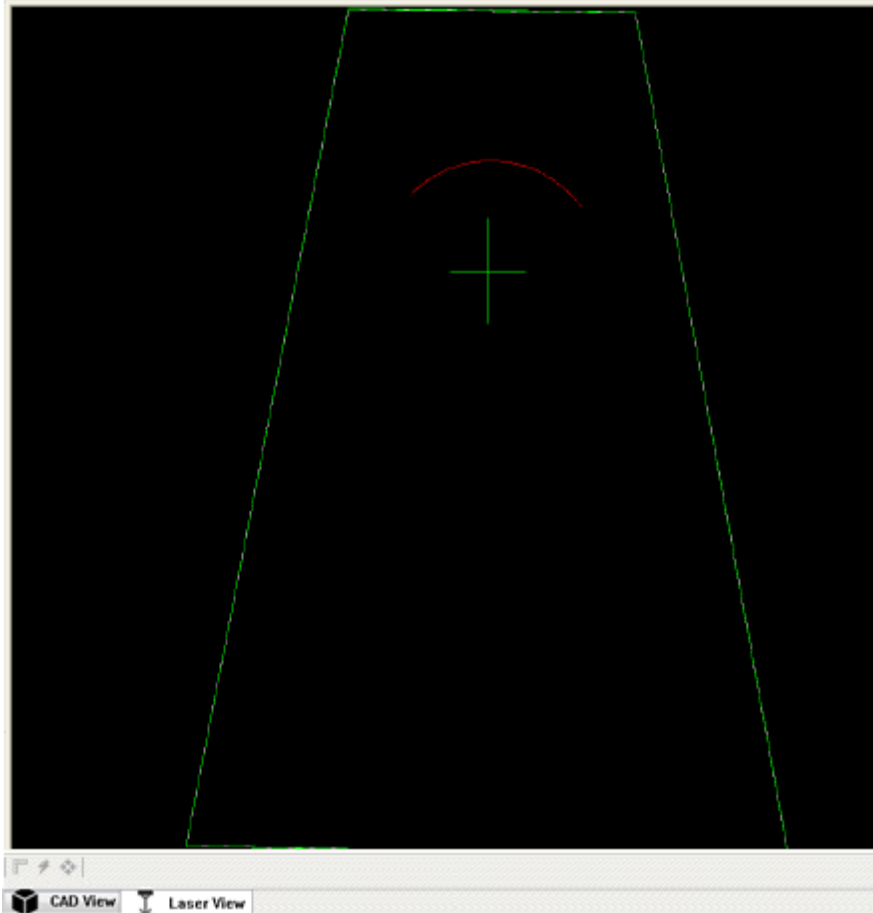
Wenn Sie entweder die Bewegungsoption MANUELL oder MAN + CNC verwenden, müssen Sie die Kalibrierkugel manuell halbieren. Das ist auch notwendig, wenn Sie die Kugel bewegt haben oder die Position der Kugel nicht kennen. Das Kalibrierverfahren wird Sie bei Bedarf dazu auffordern, die Maschine zu bewegen.



PC-DMIS-Meldung

So halbieren Sie die Kugel manuell:

1. Lassen Sie die PC-DMIS-Meldung geöffnet.
2. Wechseln Sie im **Grafikfenster** zur Registerkarte **Laser-Ansicht**.
3. Klicken Sie auf die Schaltfläche **Ein/Aus**. Dadurch wird der Laser eingeschaltet. Im Grafikbereich der Registerkarte **Laser-Ansicht** erscheint ein roter blinkender Bogen und ein grünes Fadenkreuz. Der rote Bogen kennzeichnet die Position, an der der Laser auf die Kalibrierkugel trifft.
4. Zentrieren Sie das Fadenkreuz in dem kreisförmigen Bereich, der von dem Bogen geformt wird, indem Sie die Maschine mit dem Bedienelement bewegen. Der rote Bogen bewegt sich analog zur Bewegung der Maschine. Wenn Sie sich vorstellen, dass der blinkende Bogen die Kante eines Kreises darstellt, dann sollte der Mittelpunkt dieses imaginären Kreises optisch auf den Mittelpunkt des Fadenkreuzes ausgerichtet sein.



Ausrichten des Bogens

5. Wenn Sie den Bogen ausgerichtet haben, dann klicken Sie wieder auf die Schaltfläche **Ein/Aus**. Dadurch wird der Laser ausgeschaltet.
6. Klicken Sie in der **PC-DMIS-Meldung** auf **OK**, um die zum Ausrichten des Bogens vorgenommenen Änderungen zu bestätigen. PC-DMIS bleibt im Ausführmodus, und der Lasersensor arbeitet eine Reihe von vordefinierten Positionen ab, die zur Kalibrierung der Tastspitze verwendet werden.
7. Bei jeder Position trifft der Laserstrahl in einem Streifen auf die Kugel, und der Lasersensor sammelt die Daten dieses Streifens. Die gesammelten Daten und die zugehörige Maschinenposition bestimmen die Montageausrichtung des Sensors auf der Maschine.
8. Wenn die Ausführung abgeschlossen ist, kehrt PC-DMIS zum Lernmodus zurück und das Dialogfeld **Taster-Hilfsprogramme** wird angezeigt.

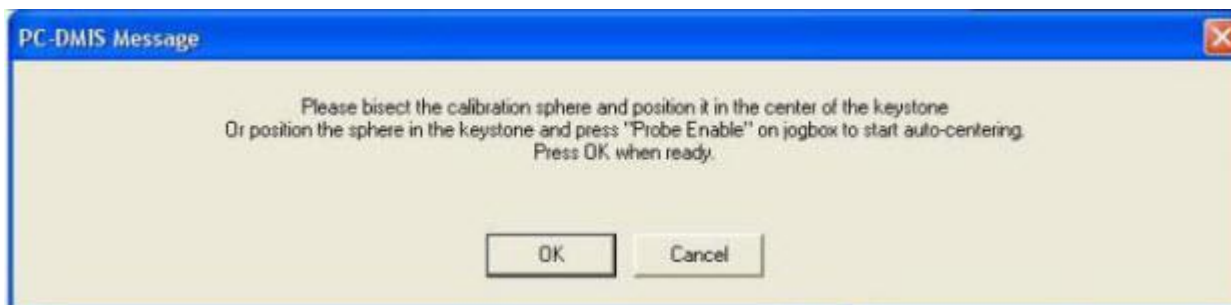
CMS Automatisches Selbstzentrieren der Kalibrierkugel

Der CMS-Lasersensor bietet eine automatische Selbstzentrierung (Halbierung) der Kalibrierkugel während der Kalibrierung, wenn Sie die Frage "Hat sich die Kugel verschoben?" mit **Ja** beantworten.. Klicken Sie im Grafikfenster auf die Registerkarte **Laser-Ansicht**. Sie können den Lasersensor zur Mitte der Kugel bewegen.

Sie können zu weiteren Vorgehensweise unter den beiden folgenden Verfahren wählen:

- Die Kugel manuell halbieren, in die Mitte des Schlussteins bringen und dann auf **OK** drücken, um die Laserkalibrierung zu starten.
- Einen Teil der Kalibrierkugel in der Laser-Ansicht anzeigen und anschließend auf die Schaltfläche **Taster aktivieren** klicken, um die Kugel automatisch zu zentrieren. Nachdem dieser Vorgang abgeschlossen ist, wird die Laserkalibrierung durch Klicken auf **OK** beendet.

Das Dialogfeld "PC-DMIS-Meldung erscheint, sobald von PC-DMIS bestimmt wird, dass die Kalibrierkugel verschoben wurde.



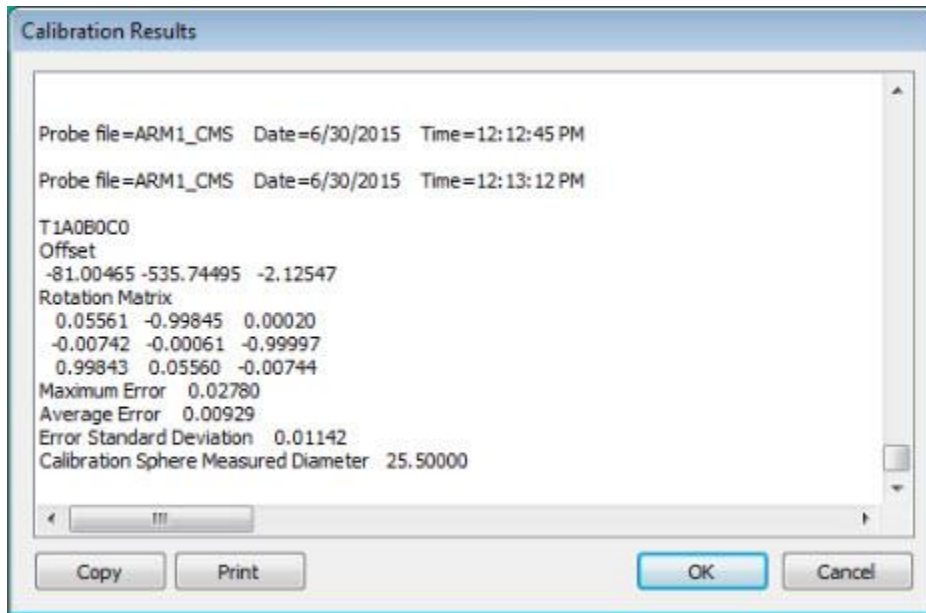
Befolgen Sie die Anweisungen im Meldungsfeld.

Drücken Sie, wenn Sie fertig sind, auf die Schaltfläche **OK**.

Hinweis: Zum besseren Verständnis wird der Lasertaster-Ausrichtungstreifen während des automatischen Zentrierungsvorganges in gelb eingeblendet.

Schritt 5: Überprüfen der Kalibrierergebnisse

Klicken Sie auf die Schaltfläche **Ergebnisse** im Dialogfeld **Taster-Hilfsprogramme**, um das Dialogfeld **Kalibrierergebnisse** anzuzeigen.



Kalibrierergebnisse

PC-DMIS zeichnet in diesem Dialogfeld verschiedene Informationen von der Kalibrierung auf. Sehen Sie sich die maximalen, durchschnittlichen und Standard-Abweichungswerte an.

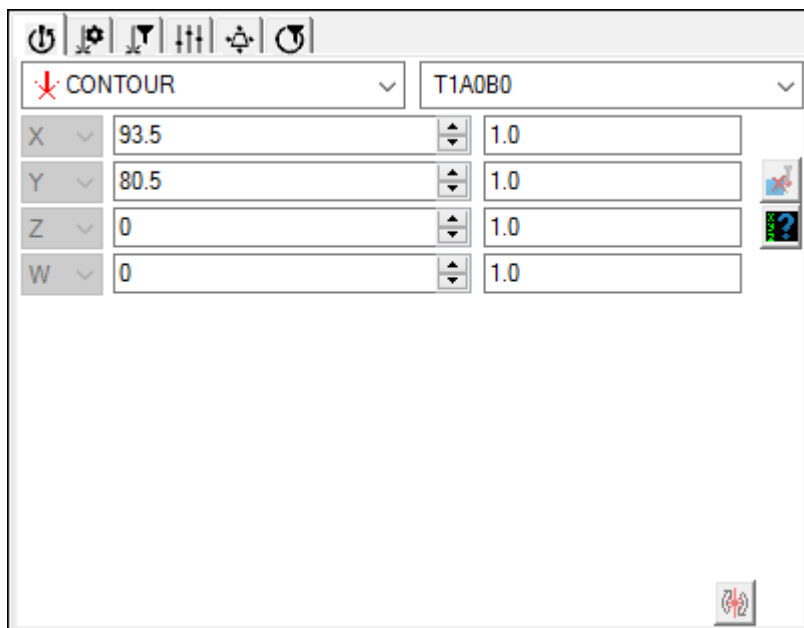
Die Maximalwerte sollten zwischen 20 bis 100 Mikrometer liegen. Die durchschnittliche und die Standardabweichung sollten bei ungefähr 20 Mikrometer liegen.

Wenn die Informationen in Ordnung sind, klicken Sie auf die Schaltfläche **OK**, um das Dialogfeld **Kalibrierergebnisse** zu schließen. Es gibt folgende Optionen:

- Um das Protokoll in eine andere Anwendung (z. B. Microsoft Word, Notepad, usw.) zu kopieren, klicken Sie auf **Kopieren**, öffnen dann die gewünschte Anwendung und fügen die Inhalte mit STRG + V ein.
- Klicken Sie auf **Drucken**, um das Protokoll an Ihren Drucker zu senden.

Damit ist die Einrichtung und die Kalibrierung Ihres Lasersensors abgeschlossen. Nun sollten Sie Zugriff auf alle laserbezogenen Funktionen haben.

Verwenden der Taster-Werkzeugleiste in 'PC-DMIS Laser'






Taster-Werkzeugleiste mit den Registerkarten für den Lasersensor

Über die Menüoption **Ansicht | Taster-Werkzeugleiste** wird die **Taster-Werkzeugleiste** eingeblendet. Die **Taster-Werkzeugleiste** enthält verschiedene Lasersensor-Parameter, die zur Erfassung von Datenpunkten verwendet werden, die von einer Messroutine benötigt werden.

Wichtig: Ihre Lizenz oder Ihr Dongle muss mit der Laser-Option programmiert sein und Sie müssen einen unterstützten Lasertaster verwenden, um auf die verschiedenen Registerkarten für Laser in der **Taster-Werkzeugleiste** zugreifen zu können.

Die **Taster-Werkzeugleiste** enthält folgende Laserparameter auf diesen Registerkarten:

Für Portable-Konfigurationen:

-  Laser-Scaneigenschaften *^+!
-  Laser-Filtereigenschaften *+!
-  Eigenschaften Laser-Pixelortung *

 Elementextrahierung ^!

Für KMG-Konfigurationen:

 Tasterposition

 Laserscan-Eigenschaften

 Laserfilter-Eigenschaften

 Eigenschaften Laser-Pixelortung

 Laser Ausschnittsbereich-Eigenschaften

 Elementextraktion

 CWS-Parameter

Hinweis: Die obige Liste zeigt alle möglichen Registerkarten der **Taster-Werkzeugleiste** an. Welche Registerkarten verfügbar sind, hängt von dem Sensor ab, den Sie auf Ihrem System verwenden. Wenn die Funktionen auf einer Registerkarte nicht auf Ihren speziellen Sensor zutreffen, dann ist diese Registerkarte nicht verfügbar.

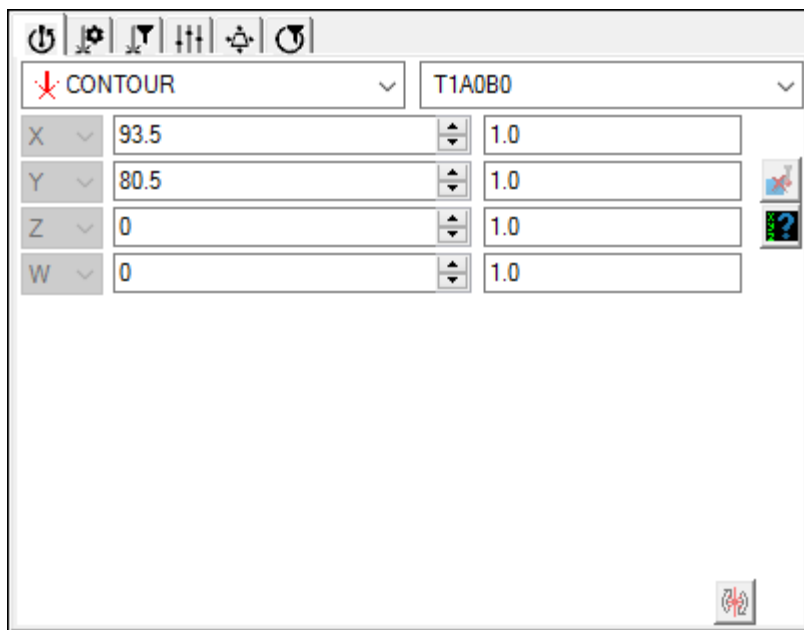
* Für Taster vom Typ "Perceptron" sind diese Registerkarten sichtbar, wenn das Dialogfeld **Auto Element** geschlossen ist.

^ Für Taster vom Typ "Perceptron" sind diese Registerkarten, sichtbar, wenn das Dialogfeld **Auto Element** geöffnet ist.

+ Für CMS-Taster sind diese Registerkarten sichtbar, wenn das Dialogfeld **Auto-Element** geschlossen ist.

! Für CMS-Taster sind diese Registerkarten sichtbar, wenn das Dialogfeld **Auto Element** geöffnet ist.

Lasertaster-Werkzeugleiste: Registerkarte "Tasterposition"



Taster-Werkzeugleiste - Registerkarte "Tasterposition"

Die Registerkarte **Tasterposition** in der **Taster-Werkzeugleiste (Ansicht | Weitere Fenster | Taster-Werkzeugleiste)** erlaubt die Auswahl der aktuellen Tasterdatei und -spitze sowie die Definition der aktuellen Tasterposition in den aktiven Ausrichtungskoordinaten. Die X-, Y- oder Z-Werte können mit einem Doppelklick bearbeitet werden.

Achtung: Wenn Sie die aktuelle Tasterposition ändern, bewegt sich die Maschine ohne Vorwarnung zu den neuen Koordinaten. Um Verletzungen zu vermeiden, halten Sie sich vom Laser und der Maschine fern. Um Beschädigungen an der Hardware zu vermeiden, lassen Sie die Maschine langsamer laufen.


Wenn Sie in der **Taster-** und **Tastspitzen-**liste der **Taster-Werkzeugleiste** keine Angaben vorfinden, müssen Sie zunächst einen Taster definieren. Weitere Informationen zum Definieren von Tastern finden Sie im Abschnitt "Definieren von Hardware" in der Hauptdatei der PC-DMIS-Hilfe.

Hinweis: Während Sie diese Registerkarte für alle Tastertypen verwenden können (taktile, optische oder Laser-Taster), behandelt dieses Dokument nur Objekte, die PC-DMIS Laser betreffen. Allgemeine Informationen zur Werkzeugleiste für Taster finden Sie unter "Verwenden der Taster-Werkzeugleiste" in der Hauptdokumentation von PC-DMIS.

So positionieren Sie den Lasersensor

Sie können Ihren Lasersensor mit der Registerkarte **Taster positionieren** in der **Taster-Werkzeugleiste (Ansicht | Weitere Fenster | Taster -Werkzeugleiste)** positionieren. Diese Registerkarte enthält Wertesätze in zwei Spalten.

Linke Spalte: X-, Y-, Z-Werte. Diese zeigen die aktuelle Position des

Lasersensors. Sie können die Wert im Feld **XYZ-Tasterposition**  mittels der Pfeile nach oben und unten für eine Achse anpassen. Damit wird Ihr Lasersensor in Echtzeit um das Inkrement auf der rechten Seite verschoben.

Rechte Spalte: Inkrement-Werte. Damit wird definiert, um wie viel sich das Feld XYZ-Tasterposition für jede Achse mit jedem Klick auf die Pfeile in der linken Spalte erhöht bzw. verringert.

Alternativ können Sie die XYZ-Wert auch in die linke Spalte eingeben und mit Enter bestätigen, um Ihren Lasersensor zu einer vordefinierten Position zu fahren.

Steuerelemente für die Registerkarte "Tasterposition"

Diese Steuerungen beschreiben die Umschalter auf der Registerkarte **Taster positionieren** des Dialogfeldes **Taster Werkzeugleiste (Ansicht | Andere Fenster | Taster-Werkzeugleiste)**:



Umschaltfeld Taster-Anzeige - Dieser Umschalter blendet das Taster-Anzeigefenster ein oder aus. Sie können dieses Fenster auf einfache Weise in der Größe verändern oder neu positionieren. Die Angaben zum Anzeigefenster sind für alle Tastertypen im Großen und Ganzen gleich und wurden bereits im Thema "Verwenden des Taster-Anzeigefensters" im Abschnitt "Arbeiten mit anderen Fenstern, Editoren und Tools" der Hauptdokumentation von PC-DMIS erläutert.

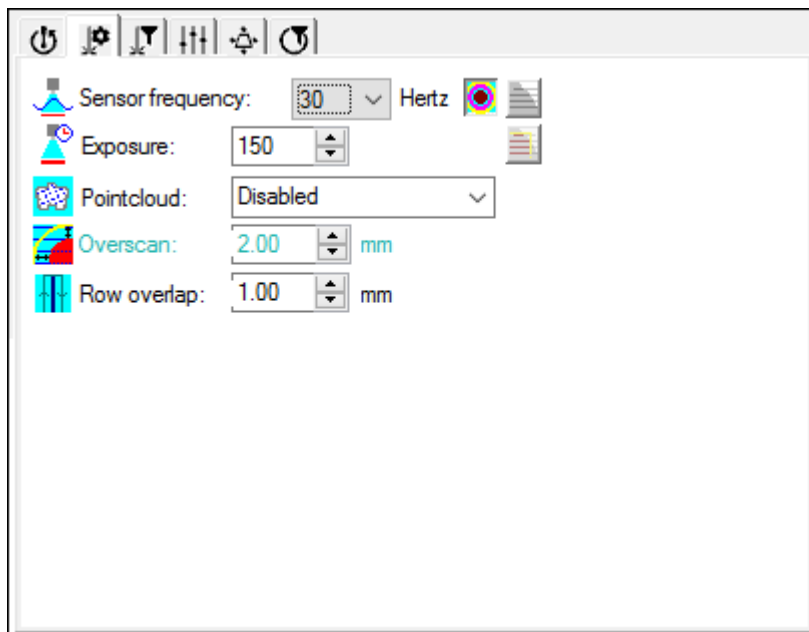


Laser ein-/ ausschalten - Dieser Umschalter schaltet den Laser ein und aus. Diese Option ist nur für Lasertaster verfügbar.




Taster initialisieren - Mit dieser Schaltfläche wird der Laser gestartet oder initialisiert. Bis seine Initialisierung abgeschlossen ist, kann der Laser nicht verwendet werden. Der Vorgang dauert ca. 15 Sekunden. (Diese Schaltfläche erscheint auf dieser Registerkarte für CNC-Konfigurationen.)

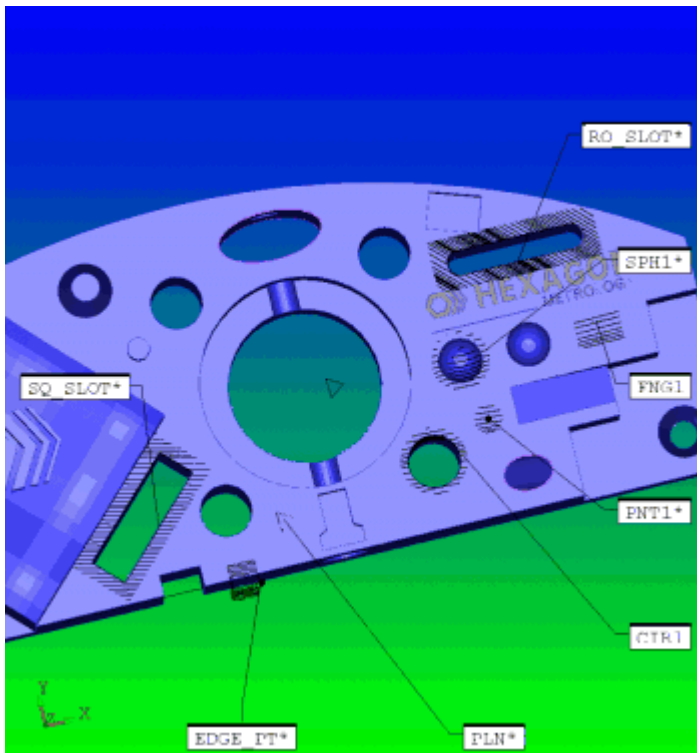
Lasertaster-Werkzeugleiste: Registerkarte "Laser-Scan-Eigenschaften"



Taster-Werkzeugleiste: Registerkarte "Laser-Scan-Eigenschaften"


Die Registerkarte **Laser-Scan-Eigenschaften** definiert wie Daten vom Scan aufgenommen werden und ob Scanlinien- und Elementvisualisierungen im Grafikfenster dargestellt werden.


 **Streifen einblenden/ausblenden** - Damit kann die Anzeige der Laserstreifen auf dem Werkstückmodell ein- bzw. ausgeschaltet werden. Durch Klicken auf diese Schaltfläche werden die Laserstreifen in Echtzeit dargestellt. PC-DMIS begrenzt die Anzeige der Streifen im Grafikfenster auf den Abstand des Elementnennwertes plus dem Überscan-Wert. Der **Überscan**-Wert steuert, wieviel des Streifens abgeschnitten und für den Benutzer sichtbar ist. Die nachstehende Abbildung zeigt ein Beispiel, wie diese Streifen dargestellt werden.

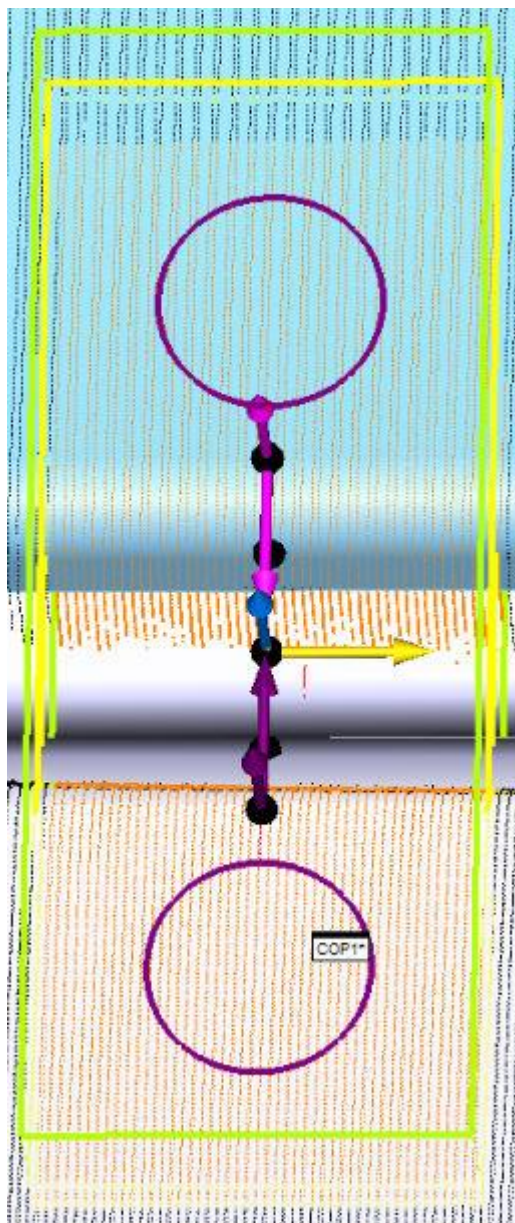


Scanelemente zeigen Streifen

 **Signal EIN/AUS** - Damit kann das Signal ein- bzw. ausgeschaltet werden. Siehe "Verwenden von Signalereignissen".

 **Visualisierungswerkzeuge EIN/AUS** - Damit kann die Anzeige der farbigen Visualisierungswerkzeuge ein- bzw. ausgeschaltet werden. Beachten Sie "Einführung in die Visualisierungswerkzeuge" für weitere Informationen.

 **Abgesonderte Punkte Ein-/Ausblenden** - Hiermit wird die *Anzeige solcher Punkte*, die aufgrund der aktuellen Einstellungen an die Elementextrahiermaschine weitergeleitet werden, umgeschaltet.



Anzeige abgesonderter Punkte innerhalb eines Beispiel-'Bund und Spalt'-Elements

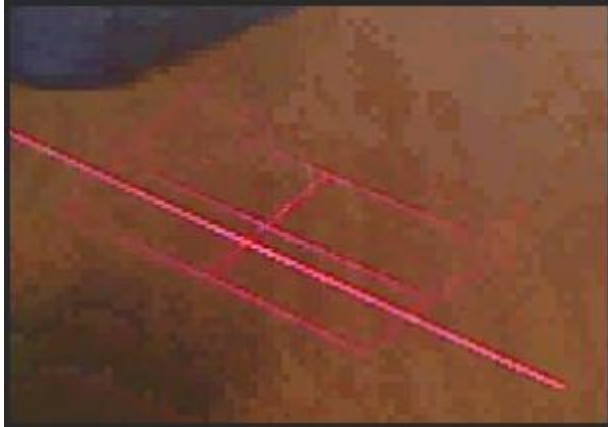


Taster initialisieren - Mit dieser Schaltfläche wird der Laser gestartet oder initialisiert. Bis seine Initialisierung abgeschlossen ist, kann der Laser nicht verwendet werden. Der Vorgang dauert ca. 15 Sekunden. (Diese Schaltfläche erscheint auf dieser Registerkarte für verfahrbare Konfigurationen.)




Projektor: Diese Option ist nur für 'V5 Perceptron'-Taster an manuellen Messarmen verfügbar. Mit dieser Schaltfläche wird ein projiziertes *Gitter aus rotem Licht*, das auf das Werkstück strahlt, eingeschaltet. Dieses ist vergleichbar mit dem Gitterkreuz auf einem Ziel. Wenn der Taster zum Werkstück hin oder vom Werkstück weg bewegt wird, bewegt sich die Laserscanlinie des Tasters durch

dieses Ziel. Um ein optimale Ergebnis zu erhalten, sollte die Scanlinie Ihres Lasers mit der Mittellinie dieses Ziels übereinstimmen. Dies dient im Grunde dem selben Zweck wie der Scanlinienindikator, der dabei hilft den Taster bei der Messung des Werkstückes in optimaler Höhe zu halten. Da dies nur für manuelle Anwendung funktioniert, ist dieses Symbol deaktiviert, wenn die **Taster-Werkzeugleiste** innerhalb des Dialogfeldes **Auto-Element** verwendet wird.

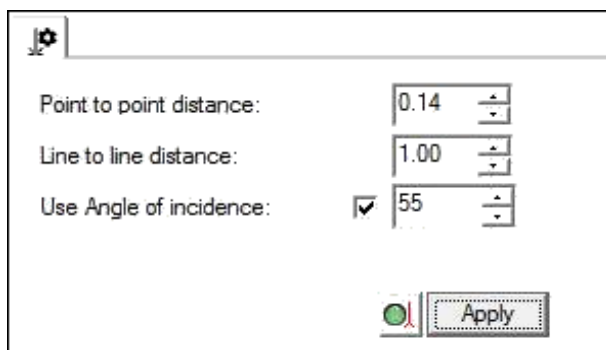


Dieses tatsächliche Bild des Projektors zeigt die rechtwinklige gitterhafte Projektion von Licht. Die hellere waagerechte Linie ist die Scanlinie des Lasers.

 **AutoZoom EIN/AUS** - Hiermit wird die Laser-AutoZoom-Funktionalität ein- bzw. ausgeschaltet. Bei jedem Scanstart wird von AutoZoom dynamisch ein Schwenk-, Zoom- und Drehvorgang durchgeführt und die Ansicht, die die Laserdaten im Grafikenster zur Anzeige eintreffender Daten enthält, wird in der Größe angepasst.

Laser-Scan-Eigenschaften für einen Leica-T-Scan

Die Registerkarte **Laser-Scan-Eigenschaften** enthält bei einem verfahrbaren T-Scantaster von Leica folgende Optionen:




Taster-Werkzeugleiste - Registerkarte "Laser-Scan-Eigenschaften" für den T-Scan von Leica

'Punkt-zu-Punkt'-Abstand - Hiermit wird der Abstand zwischen zwei aufeinanderfolgenden Punkten in einer Scanlinie vorgegeben. Zulässige Werte liegen zwischen 0,035 mm und 10 mm, wobei die 'Nach oben'- und 'Nach unten'-Pfeile benutzt werden.

'Linie-zu-Linie'-Abstand - Hiermit wird der Abstand zwischen zwei aufeinanderfolgenden Scanlinien vorgegeben. Zulässige Werte liegen zwischen 0mm und 50mm, wobei die 'Nach oben'- und 'Nach unten'-Pfeile benutzt werden.

Einfallswinkel verwenden - Hiermit wird der zulässige Höchstwert für den Winkel zur Verwendung beim Scanvorgang angegeben. Dieser Wert hilft dabei, die schlechten Bedingungen beim Scanvorgang (wie Flächenreflexionen, Geometrie usw.) zu vermeiden. Es handelt sich hierbei um den Winkel zwischen einem Strahl und dem vertikalen Oberflächenvektor. Zulässige Werte liegen zwischen 0 und 80 Grad, wenn die 'Nach oben'- und 'Nach unten'-Pfeile verwendet werden. Wird das Kontrollkästchen links markiert, sendet PC-DMIS den Winkelwert an das Feld. Wird die Markierung des Kontrollkästchens aufgehoben, sendet PC-DMIS einen Winkel von 90 Grad an die Versandschnittstelle. Die Eingabe eines Wertes von 90 Grad hat dieselbe Wirkung wie die Aufhebung der Markierung des Kontrollkästchens.

Scanner initialisieren -  Mit diesem Symbol wird die Software "T-Collect" gestartet und der Scanner mit Hilfe der in dieser Registerkarte definierten Werte initialisiert.

Übernehmen - Mit dieser Schaltfläche werden die in dieser Registerkarte definierten Werte angewandt, ohne dass der Scanner angehalten wird.

Hinweis: Sie können die Einschränkungen durch die 'Nach oben'- und 'Nach unten'-Pfeile oder durch Eingabe eines Wertes in die Felder überschreiben. Jedoch werden ungültige Werte durch Ihre Maschine abgelehnt und so ein gültige Zahl erzwungen.

Andere Eigenschaften

Sensor-Frequenz

Dieser Parameter steuert die interne Sensor-Frequenz des Tasters. Der angezeigte Wert wird in 'Impulsen pro Sekunde' angegeben. Für Sensoren mit variablen Frequenzen gilt: Je höher die Frequenz, desto mehr Daten erhalten Sie. Bitte bedenken Sie unbedingt, dass mehr Daten nicht immer besser sind. Bei Scannern mit variabler Frequenz sollten Sie eine mittlere Frequenz des unterstützten Bereichs verwenden. Dies bedeutet ein ausgewogenes Verhältnis zwischen Geschwindigkeit und Genauigkeit.

Reihenüberlapp.

Wenn das Element oder der Flächen-Scan größer als die Breite der Scanlinie ist, werden mehrere Tasterdurchläufe ausgeführt. In diesem Fall steuert dieser Parameter, wie weit jeder Durchgang den vorherigen Durchgang überlappt. Der Standardwert ist 1,0 mm.

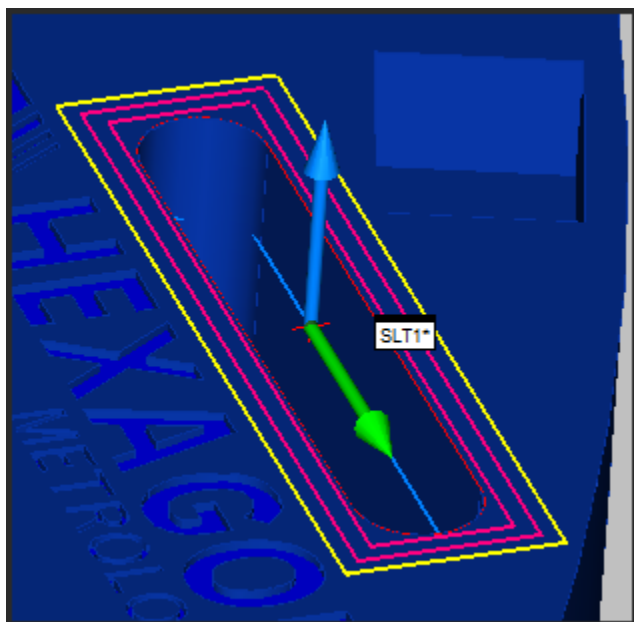
Überscan

Bei CNC-Systemen steuert dieser Parameter, wie weit entfernt der Taster von den theoretischen Merkmalen des Elements entlang der Haupt- und Nebenachse des Elements scannt. Der Standardwert ist 2,0 mm. Wenn Sie Elemente messen, deren tatsächliche Position bedeutend von ihren theoretischen Werten abweicht, müssen Sie diesen Wert erhöhen, damit sichergestellt wird, dass PC-DMIS das gesamte Element misst.

In Version 2010 und höher werden von dem Wert **Überscan** keinerlei Ausschneidevorgänge der Daten mehr durchgeführt. Der Ausschnitt erfolgt nun über den neuen Bereich **Ausschnitt auf Elementbasis** in der Registerkarte **Elementextraktion**. Siehe das Thema "Ausschnittsparameter auf Elementbasis".

Bei einem CNC-Laserelement 'Zylinder' oder 'Kegel' sollte der Wert **Überscan** negativ sein.

Bei einem Laser-Bolzenelement (nähere Angaben über den Bolzen finden Sie im Thema über den Laser-Zylinder) sollte es sich beim Wert **Überscan** um eine positive Zahl handeln.



Beispiel-Langlochelement, der Überscan wird gelb angezeigt

Belichtung

Dieser Parameter steuert die Belichtung des Sensors. Für die meisten Werkstücke eignet sich der Standardwert 150 gut, aber für Werkstücke, die viel Licht absorbieren (wie beispielsweise eine schwarze, eloxierte Oberfläche) müssen Sie den Wert ggf. erhöhen. Wenn Sie mit einem Sensor arbeiten, der den Pixelsuchertyp 'Grausumme' unterstützt, setzt PC-DMIS den Belichtungswert auf einen Material-spezifischen Wert, wenn Sie in der Liste **Material** der **Registerkarte Eigenschaften Laser-Pixel-CG-Ortung** der Taster-Werkzeugleiste einen Materialtyp auswählen.

In der folgenden Tabelle sind die verfügbaren Minimal- und Maximal-Belichtungswerte für die unterstützten Perceptron-Taster eingeblendet:

	Perceptron-Lasertaster		
Normalisierte Belichtung	V4i (Verfahrbar)	V4ix (CNC)	V5
Mindestwert:	32	1	1
Höchstwert:	627	627	1716
Standardwert:	150	150	

Wenn Sie hier einen ungeeigneten Wert setzen, kann sich dies negativ auf die Messgenauigkeit auswirken.

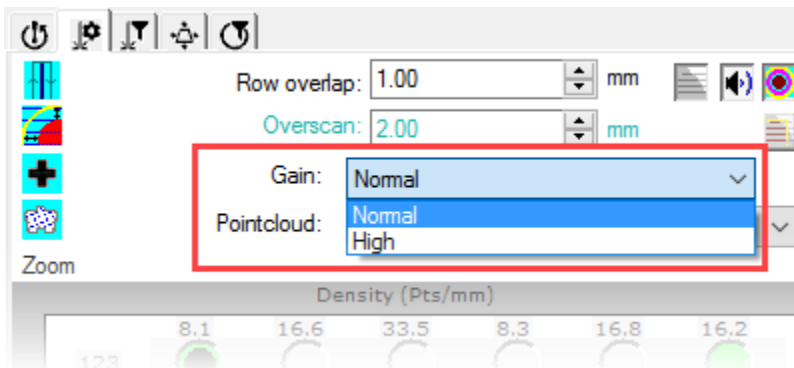
Hinweis: Bei Perceptron-Sensoren können Sie die Schaltfläche **AutoBelichtung ein-/ausschalten** in der **Laser-Ansicht** dazu verwenden, den optimalsten Belichtungswert zu berechnen. Wenn Sie zudem den Registrierungseintrag `AutoExposeWithLiveView` auf TRUE setzen, dann setzt PC-DMIS den Belichtungswert in der Taster-Werkzeugleiste bei jedem Start der Laser-Ansicht automatisch auf den besten Wert.

Punktewolke

Dieser Parameter definiert den PW-Befehl, aus dem das Auto-Element extrahiert wird. Wenn "Deaktiviert" ausgewählt ist, werden die Daten aus dem Scan von PC-DMIS intern gespeichert. Falls nötig, können Sie interne Daten löschen, indem Sie das Untermenü **Vorgang | Laser AutoElemente** verwenden. Siehe auch "Löschen von AutoElement-Scandaten".

Hinweis: Die Option "Deaktiviert" wird nur bei CNC-Laserscans verwendet.

Zunahme (für CMS-Sensoren)



Liste "Zunahme"

Bei CMS-Sensoren wird eine zusätzliche Liste mit der Bezeichnung **Zunahme** verfügbar, die unten auf der Registerkarte **Laserscan-Eigenschaften** der **Taster-Werkzeugleiste** hinzugefügt wird. Damit können Sie zwischen dieses Sensitivitätsmodi wählen:

CMS106 und CMS108 unterstützen **NORMAL** und **HOHE**. HP-L-20.8 unterstützt **NORMAL**, **HOHE** und **XHOHE**.


Sensitivitäts-Modi

NORMALE Sensitivität – Hierbei handelt es sich um den Standardsensormodus; er sollte für die meisten normalen Werkstücke verwendet werden. Dieser Modus setzt das Umschaltfeld **QUALITÄTSFILTER** im Befehlsmodus des Bearbeitungsfensters auf **EIN**, sodass die zugehörigen Felder im Bearbeitungsfenster eingeblendet werden. Der Modus "Sensitivität" blendet auch das Symbol **Qualitätsfilter** aus.

HOHE Sensitivität - Der Modus **HOHE** Sensitivität wird zur Auswahl verfügbar, wenn PC-DMIS im Online-Betrieb ausgeführt wird. Sie sollten den Modus **HOHE** Sensitivität nur dann verwenden, wenn Sie ein Werkstück scannen, das aus einem problematischen Material besteht, bei dem der Modus **NORMALE** Sensitivität unzureichende Daten liefert. Beispielsweise kann bei Werkstücken, die zuviel Licht absorbieren, weil ihre Oberflächen glänzend, dunkel oder schwarz sind, eine hohe Sensitivität erforderlich sein. Das Scannen eines normalen Werkstückes im Modus **HOHE** Sensitivität kann jedoch zu ungenauen Ergebnissen führen.

XHOHE (extra hohe) Sensitivität - **XHOHE** ist vergleichbar zu **HOHE**. Diese Option wird für das Messen von Materialien eingesetzt, die noch schwieriger zu messen sind als Materialien, für die die Option **HOHE** ausreichend ist. Wenn die Option **HOHE** keine guten Ergebnisse liefert, können Sie es mit der Option **XHOHE** versuchen. Beachten Sie aber, dass vergleichbar zur Option **HOHE**, die Option **XHOHE** für normale Werkstücke noch ungenauere Daten liefern könnte.

In den Modi **HOHE** und **XHOHE** erscheint ein Symbol **Qualitätsfilter** neben der Liste **Zunahme**:

Qualitätsfilter  - Wird dieser Modus aktiviert, werden Punkte von niedriger Qualität wie doppelte Reflektionen, schlechte Qualitätsdaten auf Kanten, oder Ausreißer gefiltert. Dieser Modus setzt das Umschaltfeld **QUALITÄTSFILTER** im Befehlsmodus des Bearbeitungsfensters auf **EIN**, sodass die zugehörigen Felder im Bearbeitungsfenster eingeblendet werden.

Scan-Zoom-Modi (für CMS-Sensoren)

Bei CMS-Sensoren wird ein zusätzlicher Bereich mit der Bezeichnung **Zoom** verfügbar, der unten auf der Registerkarte **Laser Scan Eigenschaften** der **Taster-Werkzeugleiste** hinzugefügt wird. Über diesen Bereich wird der Sensor veranlasst, in vordefiniertem Zoom-Modi zu arbeiten, wobei jeder Modus aus einer bestimmten Kombination aus Sensorfrequenz, Datendichte und Breite des Ansichtsfelds (FOV) besteht.

Zoom		Density (Pts/In.)			
Width (In.)		101.6	211.7	423.4	105.9
	5	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	2	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>
	1	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>

Beispiel Zoom-Bereich

In diesem Bereich werden Optionsfelder in tabellenähnlicher Form in Spalten und Zeilen angezeigt. Über der ersten Zeile wird die jeweilige Datendichte angezeigt. Seitlich wird neben den Zeilen die Breite des Ansichtsfelds (FOV) angezeigt. Es können nur zulässige Kombinationen ausgewählt werden (erkennbar an dem grünen Hintergrund). Unzulässige Kombinationen sind ausgegraut.

Wenn Sie mit der Maus über eine zulässige Optionsschaltfläche fahren, wird eine Information zum ausgewählten Scan-Modus in einer gelben QuickInfo angezeigt.

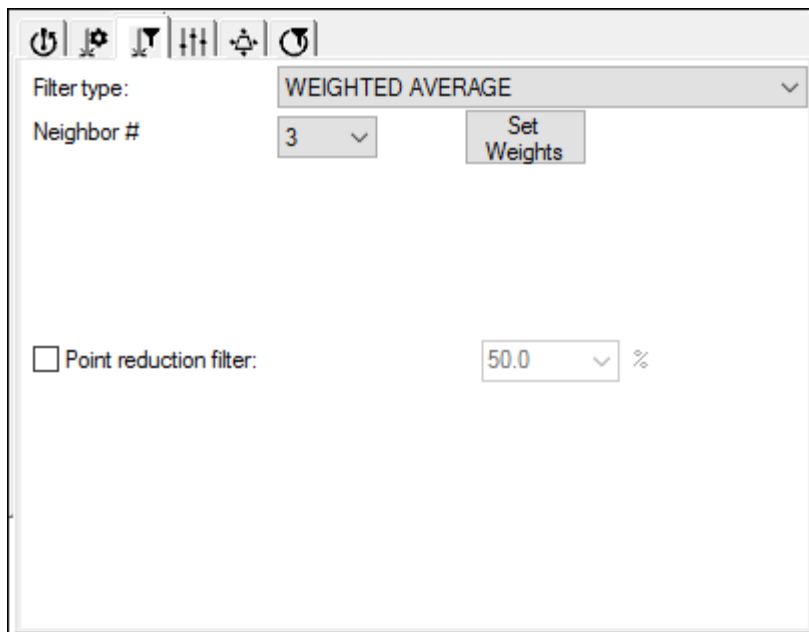
Zoom		Density (Pts/mm)					
Width (mm)		4.1	8.4	16.8	4.2	8.5	8.2
	124	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>
	60	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	24	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>

Beispiel für eine QuickInfo-Anzeige

Verfügbare Scan-Zoom-Modi für HP-L-20.8

		Dichte (Pkt. / mm)					
Breite (mm)		18.2	19.2	78.9	39.5	19.8	79.5
	220	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	130	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	63	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	51	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>
	25	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>

Lasertaster-Werkzengleiste: Registerkarte "Laserfilter-Eigenschaften"



Taster-Werkzengleiste: Registerkarte "Laserfilter-Eigenschaften"

Die Registrierkarte **Filter** ist nützlich, wenn Sie Daten direkt bei der Aufnahme filtern wollen.

Hinweis: Die Scanverfahren mit einem tragbaren Gerät, das einen Perceptron-Laser verwendet, unterscheiden sich von CNC-Maschinen. Wenn Sie das Dialogfeld **Auto-Element** öffnen und ein tragbares Gerät zusammen mit einem Perceptron-Laser einsetzen, wird die Registerkarte **Eigenschaften Laser Pixel CG Sucher** ausgeblendet.

Die folgenden Filteroptionen sind von der Liste verfügbar:

Filtertyp: Nur verfügbar für Perceptron-Sensoren

- **Keine** - Ist die Option 'Keine' gewählt, wird kein Filter angewendet. Dies ist die Standardeinstellung.
- Lange Linie
- Median
- Gewichteter Mittelwert

Filtertyp: Nur verfügbar für CMS-Sensoren

- Streifen

Dichtetyp: Nur verfügbar für Perceptron-Sensoren

- **Kein** - Ist die Option '**Kein**' gewählt, wird kein Dichtefilter angewendet. Dies ist die Standardeinstellung.
- Intelligentes Dichtemanagement (IDM) (nur Kontour V5)

Hinweis: In 'PC-DMIS 2010 MR3' und höher wurde der Filtertyp **Punkt** für den CMS und die **Spalte Aufnahmegeschwindigkeit** für den Perceptron in einem allgemeinen Kontrollkästchen **Punkt-Reduktionsfilter** zusammengeschlossen, das auf allen Filtertypen, unabhängig davon, welcher Lasertaster verwendet wird, sichtbar ist.

Filtertyp: Keine

The screenshot shows a control panel with a toolbar at the top containing icons for power, settings, filter, density, and point reduction. Below the toolbar, there are three main settings:

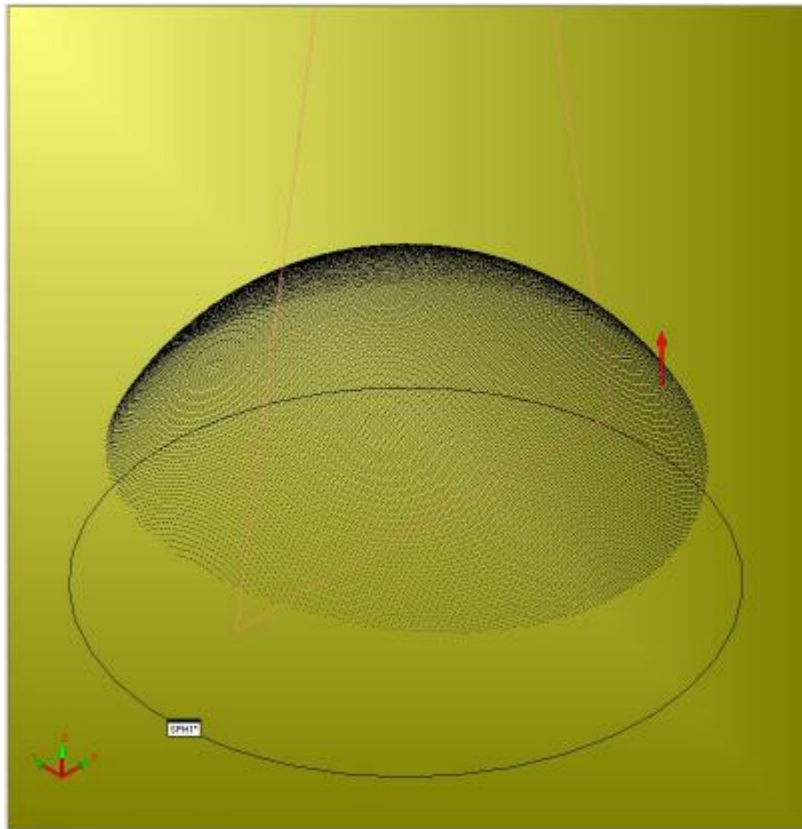
- Filter type:** A dropdown menu currently set to 'NONE'.
- Density type:** A dropdown menu currently set to 'NONE'.
- Point reduction filter:** A checkbox that is checked, followed by a numeric input field set to '75.0' and a percentage symbol '%'. A small dropdown arrow is visible next to the input field.

Filtertyp: Keine

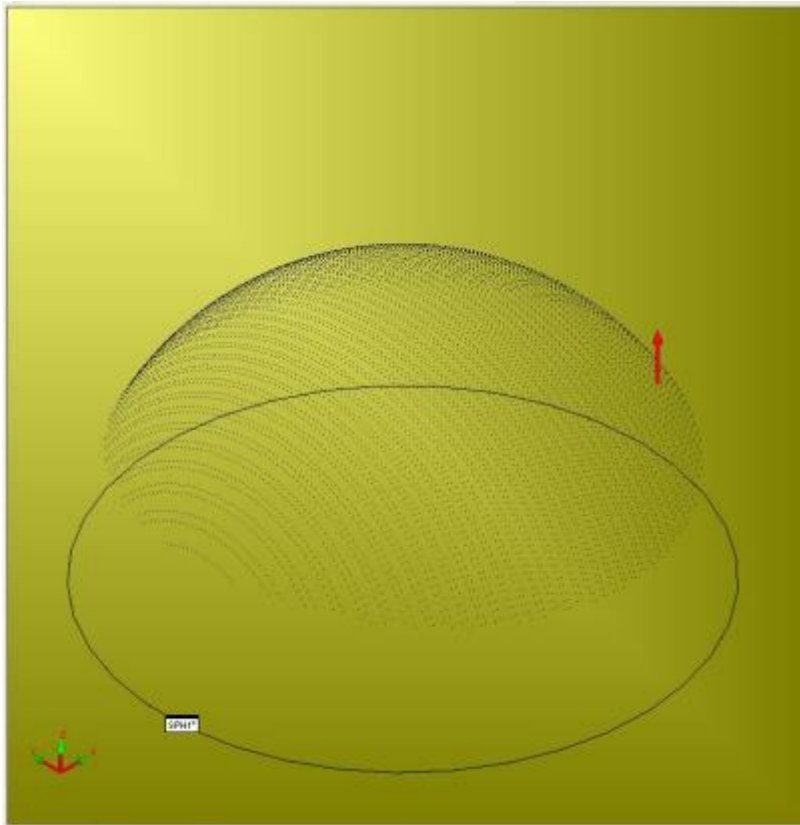
Es wurde keine anfängliche Filterung vorgenommen. Sie haben jedoch die Möglichkeit, einen Filtervorgang durch Punktreduktion vorzunehmen.

Punkt-Reduktionsfilter: Über dieses Kontrollkästchen wird bestimmt, ob PC-DMIS Punkte entlang der Scanlinie filtern soll oder nicht. Wenn diese Option aktiviert ist, können Sie den gewünschten Prozentsatz der gesamten Punkte, die zu filtern sind, auswählen. Bei Deaktivierung wird der komplette Datensatz ohne Filterung erworben.

Beispiel: Deaktivierter Punktfilter



Beispiel: Punktfilter auf 50%



Filtertyp: Lange Linie

Hinweis: Dies ist nur für Perceptron-Sensoren verfügbar.

The screenshot shows a software interface for configuring a filter. At the top, there is a toolbar with icons for power, settings, and various filter types. Below the toolbar, the 'Filter type:' dropdown is set to 'LONG LINE'. The 'Above:' field is set to 5000, and the 'Right:' field is also set to 5000. The 'Below:' field is set to 5000. The 'Density type:' dropdown is set to 'NONE'. At the bottom, there is a checkbox labeled 'Point reduction filter:' which is checked, and a dropdown set to '75.0 %'.

Filtertyp: Lange Linie

Dieser Filter wird normalerweise nur zur Messung von Kugeln und manchen Zylindern verwendet.

Der Filter **Lange Linie** sucht die längste fortlaufende Linie oder den längsten fortlaufenden Datenstreifen im Bild und verwirft die restlichen Daten. Der Filter "Lange Linie" ist auch gezwungen, während der Kalibrierung verwendet zu werden. Der Laserstreifen ist möglicherweise bedingt durch die Geometrie des Werkstückes, das gemessen wird, unterbrochen. Dieser Filter sucht die längste, ununterbrochene Linie. Er wird oftmals bei Kugelmessungen eingesetzt. Ein Teil des Streifens wird aufgrund der folgenden Parameter als 'fortlaufend' betrachtet:

Oberhalb: Dieser Wert bestimmt die Höchstzahl der Bildpixelstellen, die ein Pixel nach oben abweichen darf, um noch als Teil einer durchgehenden Linie betrachtet zu werden. Der Wert gibt die Anzahl der Millipixel oberhalb der aktuellen Pixel, die noch vom Filter verwendet werden, an.

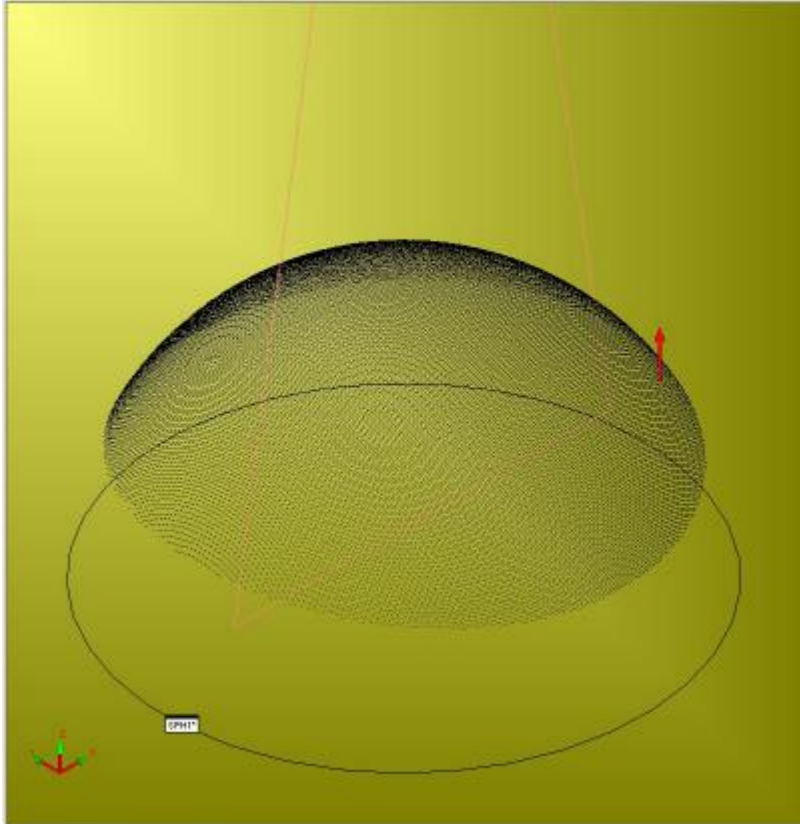
Unter: Dieser Wert bestimmt die Höchstzahl der Bildpixelstellen, die ein Pixel nach unten abweichen darf, um noch als Teil einer durchgehenden Linie betrachtet zu werden. Der Wert gibt die Anzahl der Millipixel unterhalb des aktuellen Pixels, die noch vom Filter verwendet werden, an.

Rechts: Dieser Wert bestimmt die zulässige Anzahl der fehlenden Millipixel auf der rechten Seite des aktuellen Pixels, innerhalb derer die Linie immer noch als durchgehend betrachtet wird.

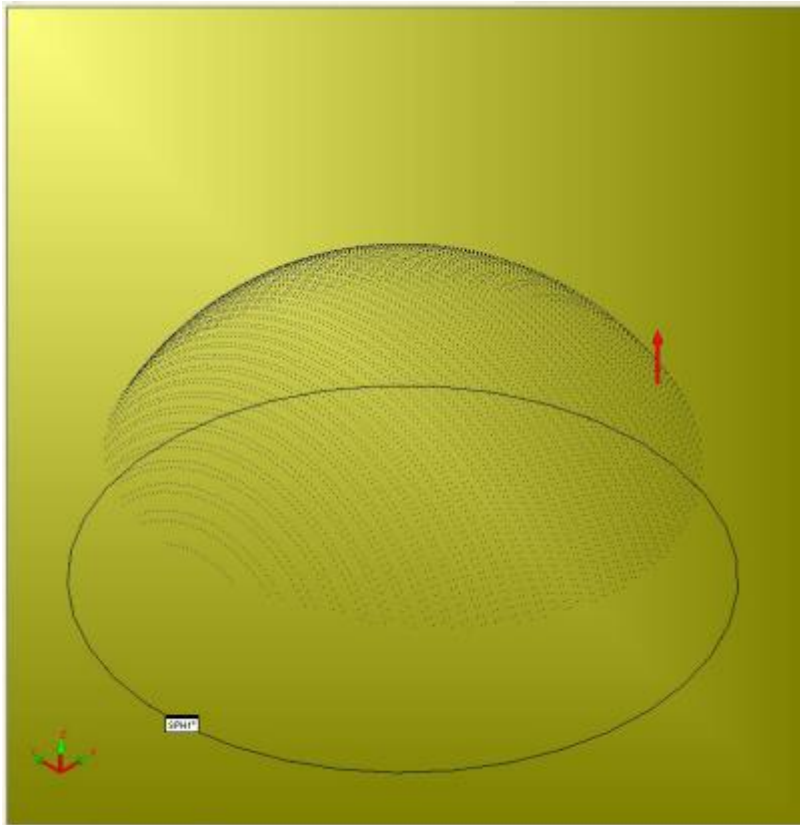
Punkt-Reduktionsfilter: Über dieses Kontrollkästchen wird bestimmt, ob PC-DMIS Punkte entlang der Scanlinie filtern soll oder nicht. Wenn diese Option aktiviert ist,

können Sie den gewünschten Prozentsatz der gesamten Punkte, die zu filtern sind, auswählen. Bei Deaktivierung wird der komplette Datensatz ohne Filterung erworben.

Beispiel: Deaktivierter Punktfiler

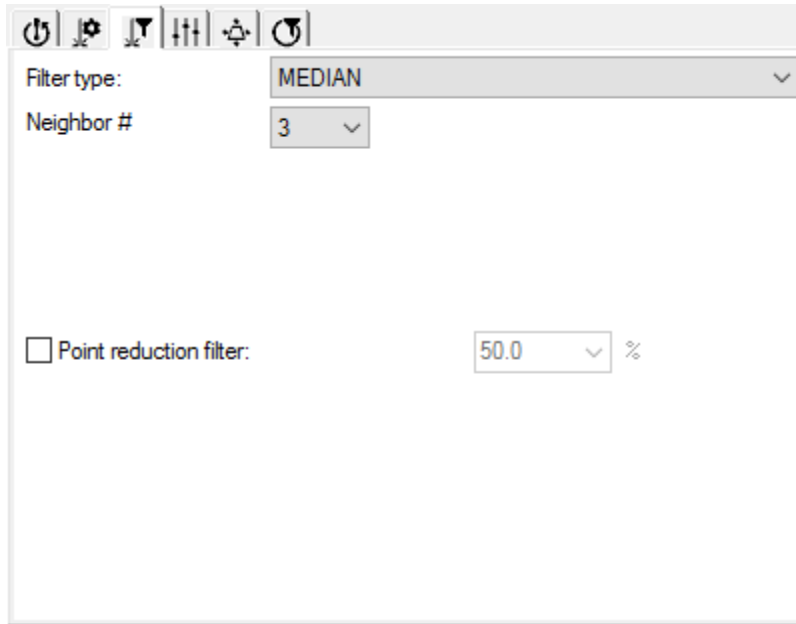


Beispiel: Punktfilter auf 50%



Filtertyp: Median

Hinweis: Dies ist nur für Perceptron-Sensoren verfügbar.



Filtertyp: Median

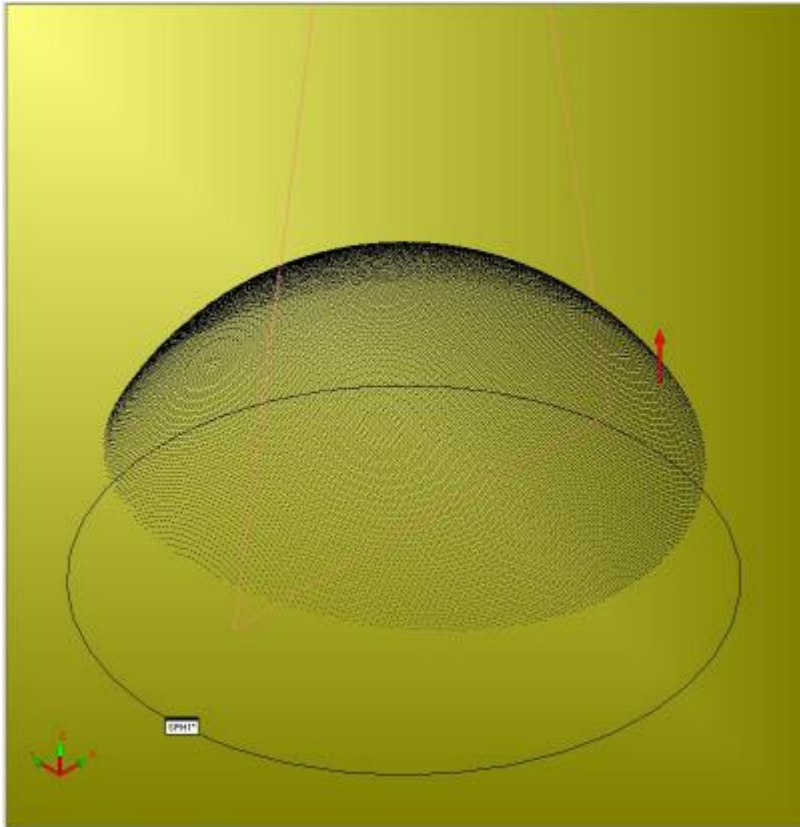
Der **Median**-Filter glättet die Laserstreifen, indem er eine neue Position für jeden Pixel berechnet. Für jeden Pixel im Streifen wählt der Median-Filter den nächsten benachbarten Pixel, berechnet den Median und verwendet dieses Median für die neue Lage des Pixel.

Nachbarn: Dieser Wert definiert die Anzahl der benachbarten Pixel, die bei der Berechnung einer neuen Position eines jeden vorgegebenen Pixels in einem einzelnen Streifen berücksichtigt werden.

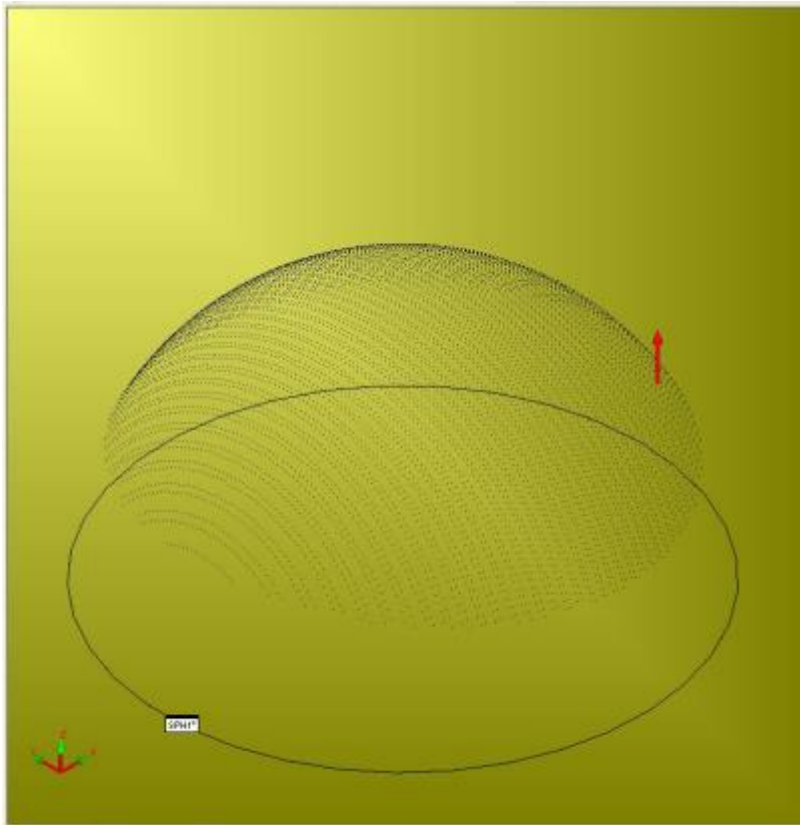
Beispiel: Ist die Anzahl von Nachbarn 9, dann wird der Filter für jedes Pixel im Streifen vier Datenpunkte links und vier Datenpunkte rechts (insgesamt 9 Pixel, einschliesslich des aktuellen) aufnehmen. Daraus wird dann der Mittelwert errechnet und für die Lage des aktuellen Pixels verwendet.

Punkt-Reduktionsfilter: Über dieses Kontrollkästchen wird bestimmt, ob PC-DMIS Punkte entlang der Scanlinie filtern soll oder nicht. Wenn diese Option aktiviert ist, können Sie den gewünschten Prozentsatz der gesamten Punkte, die zu filtern sind, auswählen. Bei Deaktivierung wird der komplette Datensatz ohne Filterung erworben.

Beispiel: Deaktivierter Punktfilter

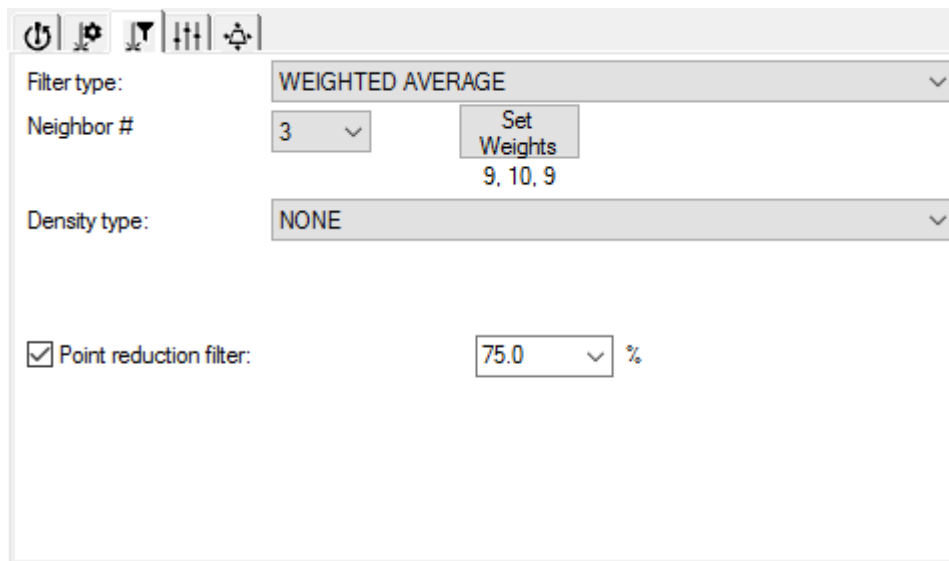


Beispiel: Punktfilter auf 50%



Filtertyp - Gewichteter Mittelwert

Hinweis: Dies ist nur für Perceptron-Sensoren verfügbar.

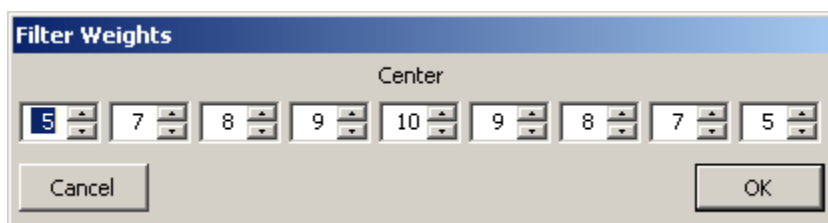


Filtertyp: Gewichteter Mittelwert

Der Filter **Gewichteter Mittelwert** glättet Streifendaten, indem er eine neue Position für jeden Pixel berechnet. Für jeden Pixel im Streifen verwendet dieser Filter einen gewichteten Mittelwert der angrenzenden Pixel, um die neue Position zu berechnen. Dies ist der Standardfilter.

Nachbarn: Dieser Wert definiert die Gesamtzahl der Pixel, die bei der Berechnung einer neuen Position eines beliebigen vorgegebenen Pixels in einem einzelnen Streifen berücksichtigt werden.

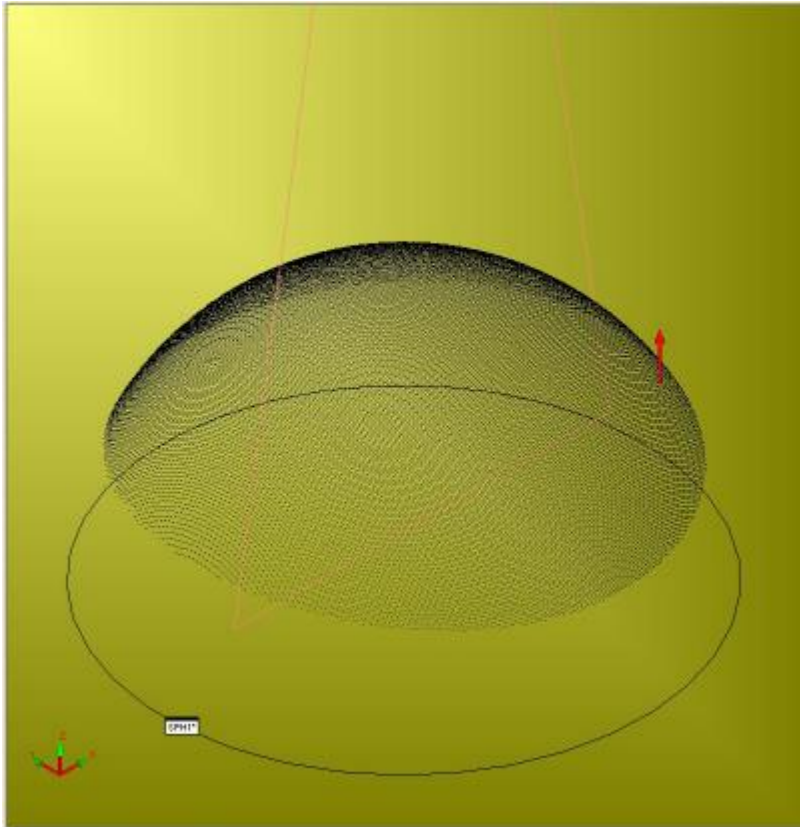
Gewichtung setzen: Diese Schaltfläche setzt die relative Gewichtung eines gegebenen Pixelnachbarn.



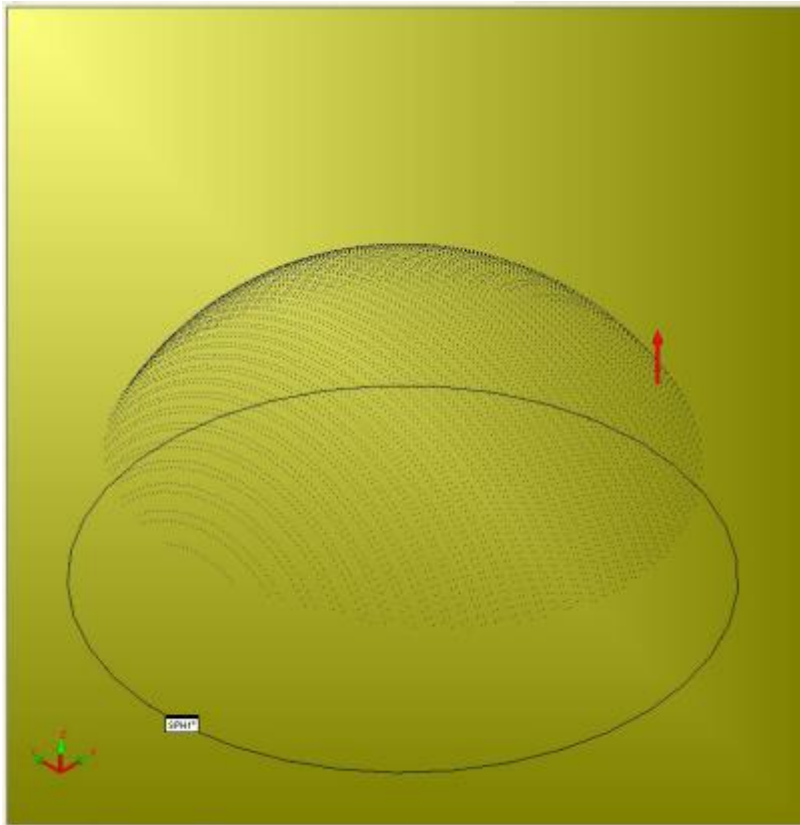
Verwenden Sie die Pfeil-nach-oben und -nach-unten Taste für jede Pixelstelle. Klicken Sie zur Speicherung Ihrer Änderung **OK** oder verlassen Sie diese Option ohne Speicherung mit **Abbrechen**.

Punkt-Reduktionsfilter: Über dieses Kontrollkästchen wird bestimmt, ob PC-DMIS Punkte entlang der Scanlinie filtern soll oder nicht. Wenn diese Option aktiviert ist, können Sie den gewünschten Prozentsatz der gesamten Punkte, die zu filtern sind, auswählen. Bei Deaktivierung wird der komplette Datensatz ohne Filterung erworben.

Beispiel: Deaktivierter Punktfilter



Beispiel: Punktfilter auf 50%

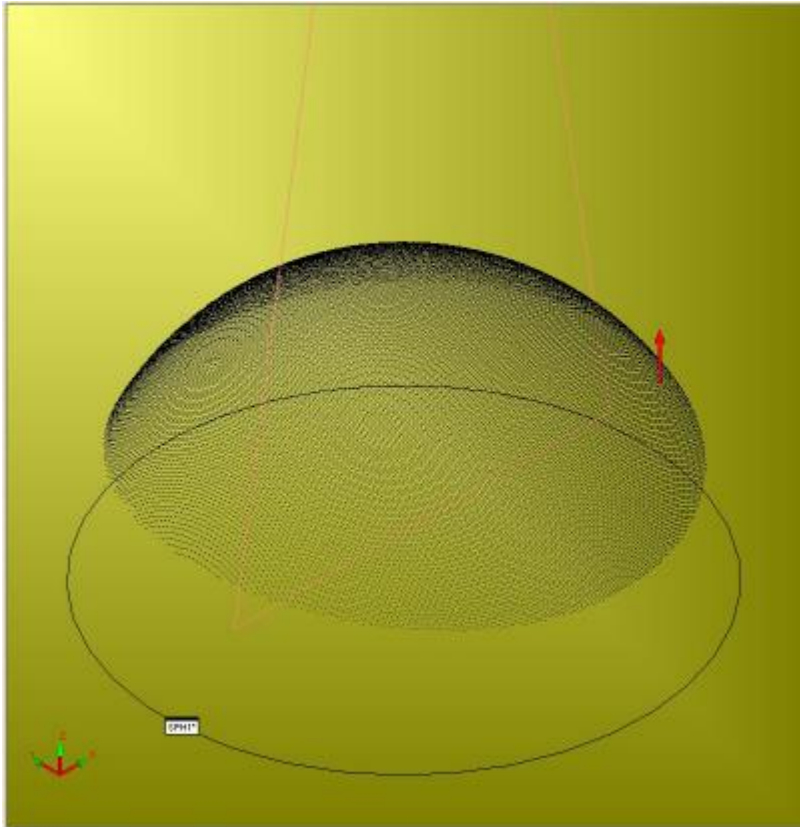


Filtertyp: Streifen

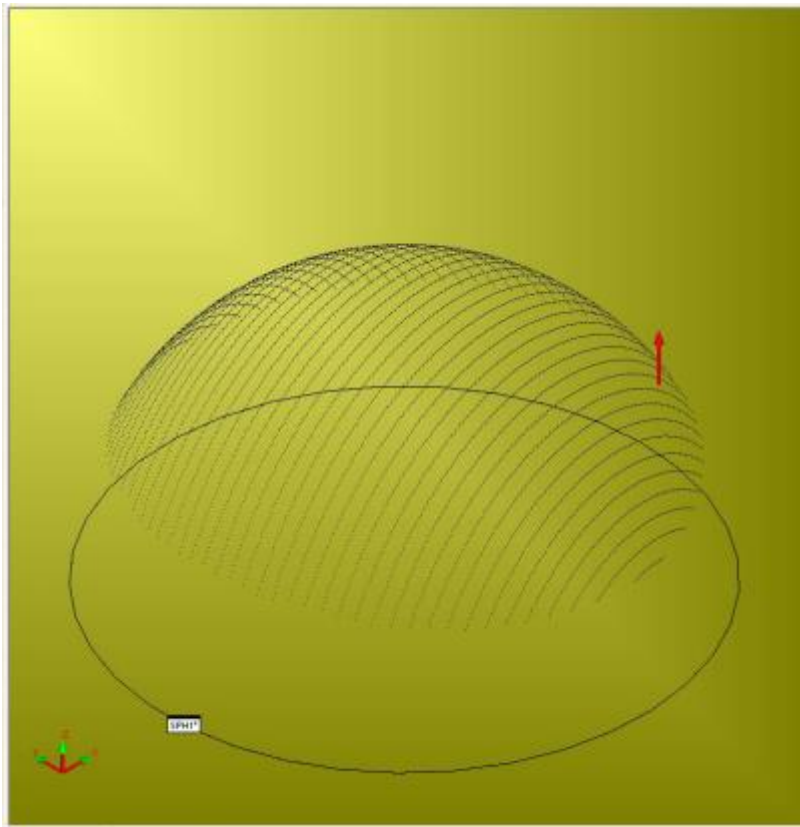
Hinweis: Diese Option ist nur für CMS-Sensoren verfügbar.

Mit der **Streifenfilter**-Liste können Scanlinien entlang der Scanrichtung gefiltert werden. Dabei kann man auf einer Skala von 1 bis 10 wählen (1 für minimale Filterung; 10 für maximale Filterung). Ist diese Option deaktiviert, wird der vollständige Datensatz ohne Filterung übernommen.

Beispiel: Deaktivierter Streifenfilter



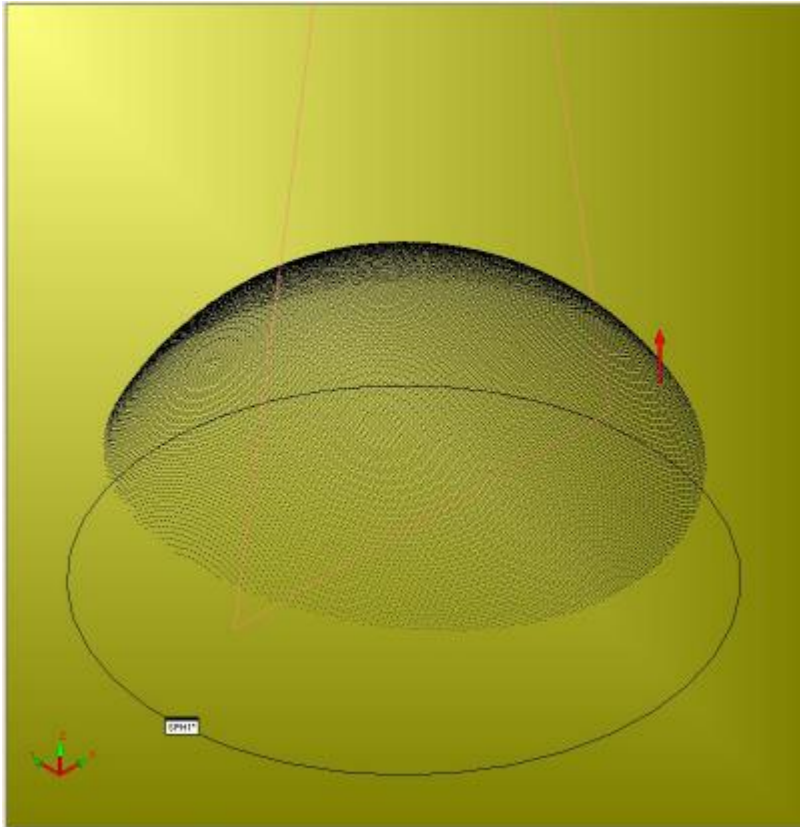
Beispiel: Streifenfilter auf 5



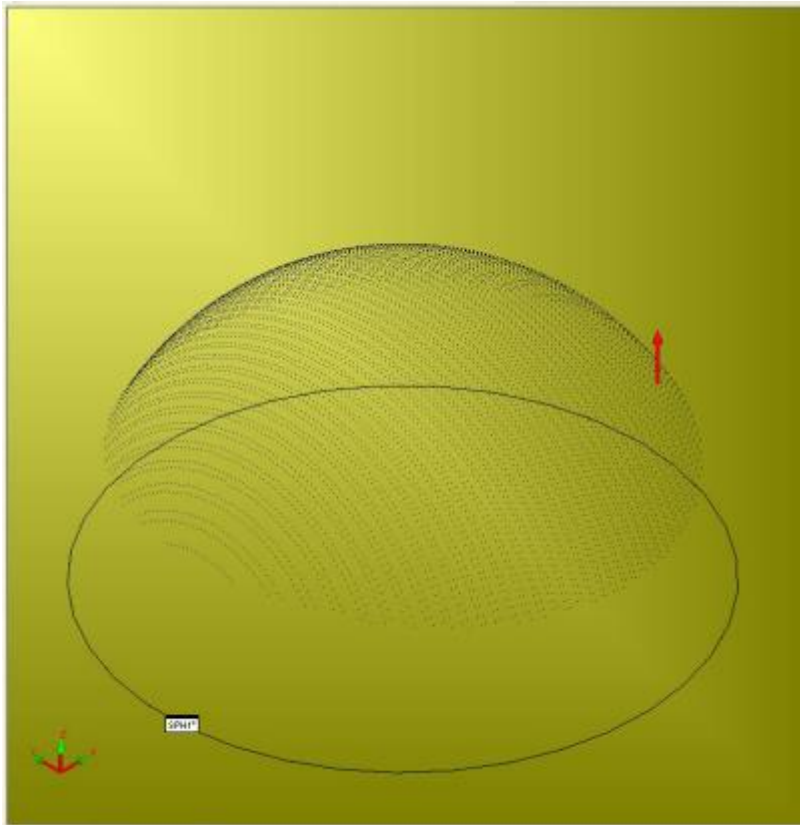
Hinweis: Wenn Sie einen CMS-Sensor mit dem Element-Extrahierer 'Perceptron Toolkit' verwenden, dann sind für das Auto-Element "Rechteckloch" nur Streifenfilter mit ungeraden Zahlen (1,3,5,7,9) zulässig.

Punkt-Reduktionsfilter: Über dieses Kontrollkästchen wird bestimmt, ob PC-DMIS Punkte entlang der Scanlinie filtern soll oder nicht. Wenn diese Option aktiviert ist, können Sie den gewünschten Prozentsatz der gesamten Punkte, die zu filtern sind, auswählen. Bei Deaktivierung wird der komplette Datensatz ohne Filterung erworben.

Beispiel: Deaktivierter Punktfilter



Beispiel: Punktfilter auf 50%



Dichte-Typ: Intelligentes Dichtemanagement

Hinweis: Dies ist nur für den Perceptron Kontour V5 Sensor verfügbar.

Filter type:	NONE
Density type:	INTELLIGENT DENSITY MANAGEMENT
Flatness tolerance:	70
Maximum span:	1000
<input type="checkbox"/> Point reduction filter:	50.0 %

Intelligentes Dichtemanagement mit Filtertyp - 'Kein'

Das intelligente Dichtemanagement (IDM) ist *nur* für den Perceptron V5 Lasertaster verfügbar. Mit IDM kann nur bei hoher Geschwindigkeit gescannt werden. Elemente, die

mit IDM gescannt wurden, können auch für AutoElementextraktion verwendet werden, da mit IDM Kantenpunkte gefunden werden.

Filtertyp und **Dichtetyp** können gemeinsam verwendet werden. Wenn Sie beispielsweise einen "Lange Linie"-Filter mit IDM-Dichte möchten. Jedoch sollte der **Filtertyp** auf **Kein** gesetzt werden, wenn Sie nur die IDM-Dichte anwenden wollen.

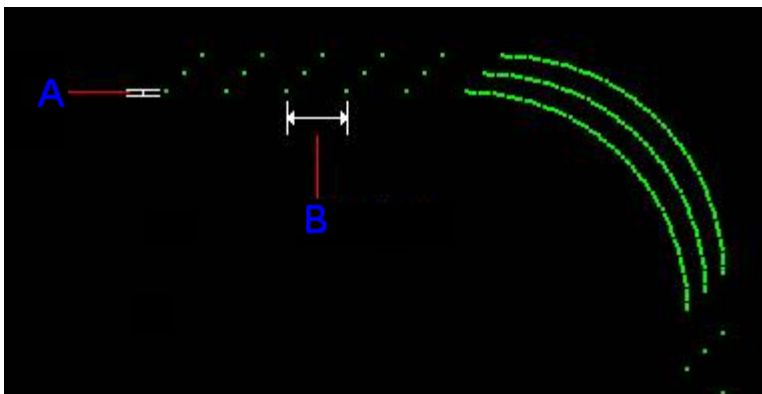
Die beiden IDM-Einstellungen arbeiten zusammen, um zu bestimmen, welche Punkte auf Grundlage der Position zu den benachbarten Punkten reduziert (entfernt) werden sollten. Wenn sich Datenpunkte auf der gleichen Ebene befinden, werden nur wenige Punkte benötigt. IDM behält Punkte bei, wenn diese außerhalb der **Ebenheits-Tol.** liegen oder die **Max. Spanne** erreicht wurde.

Beispiel: In der Abbildung weiter unten können Sie erkennen, dass IDM weniger Punkte entlang den geraden Segmenten als entlang den Kurven beibehält.

IDM verwendet die folgenden Einstellungen:

Ebenheit-Tol. (A): Enthält einen Toleranzabstand in Mikron. Wenn benachbarte Punkte diesen Abstand überschreiten, betrachtet IDM diese Punkte so, als würden sie sich nicht in derselben Ebene befinden. Punkte, die von diesem Bereich abweichen, werden nicht in die Punktuntergruppe mit einbezogen. Hier kann ein Wert von 1 bis 60 eingestellt werden.

Max. Spanne (B): Definiert den maximalen Abstand (in Mikrometern), den einbezogene Punkte entlang der Scanlinien voneinander entfernt sein können. Wenn die **Max. Spanne** für Punkte innerhalb der **Ebenheits-Tol** erreicht ist, wird ein neuer Punkt in die Untermenge von Punkten aufgenommen. Dieser Wert sollte zwischen 150-2500 liegen.



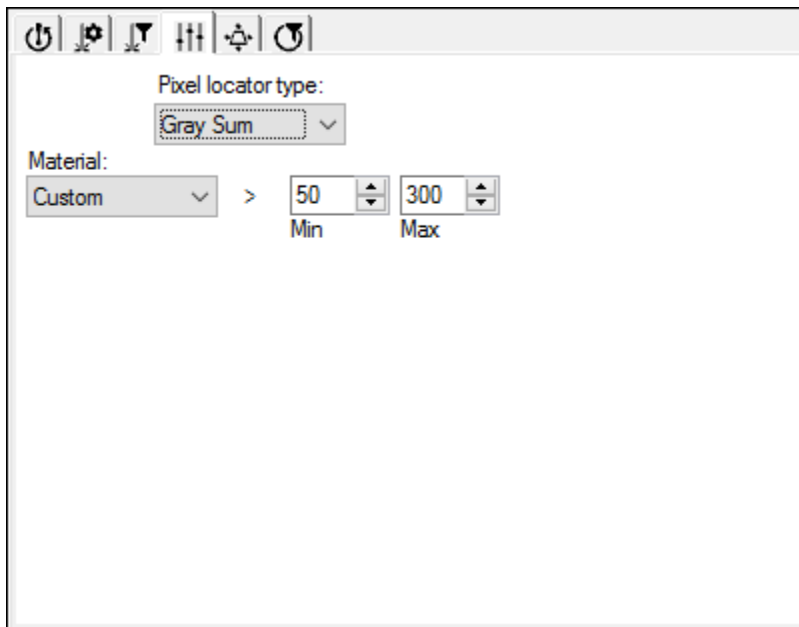
IDM Beispiel - Ebenheits-Tol (A) und Max. Spanne (B)

Beispiel IDM Einstellungen

Ebenheits-Tol	Max. Spanne	Ergebnis
15	1000	Definiert Daten mit einem nominalen 1 mm Punktabstand. Damit kann man die Datenmenge erheblich senken ohne dabei die Flächendetails zu vernachlässigen. Das könnte als "optimale Datenkompression" betrachtet werden, da damit ein ausgewogenes Verhältnis von CPU-Last, Speicherverwendung und Last der Grafikkarte erreicht wird.
150	2500	Dies ist die IDM-Einstellung mit der maximalen Dateneinsparung. Diese Einstellung bedeutet eine erhöhte CPU-Last, aber sie reduziert die Speicher- und Grafikkartenauslastung.
1	60	Bildet die Leistung eines V4-Tasters mit einem V5-Taster nach. Diese Einstellung ist leicht für das CPU, aber benötigt mehr Speicher und bedeutet erhöhte Auslastung der Grafikkarte.
1	120	Hiermit wird hauptsächlich das IDM abgeschaltet.

Lasertaster-Werkzengleiste: Registerkarte "Eigenschaften Laser-Pixel-GC-Ortung"

Vorsicht: Die Registerkarte "**Eigenschaften Laser Pixel CG Sucher**" sollte nur von erfahrenen Anwendern für bestimmte Situationen verwendet werden.



Taster-Werkzengleiste: Registerkarte "Eigenschaften Laser Pixel CG Sucher"

Hinweis: Die Scanverfahren mit einem tragbaren Gerät, das einen Perceptron-Laser verwendet, unterscheiden sich von CNC-Maschinen. Wenn Sie das Dialogfeld **Auto-Element** öffnen und ein tragbares Gerät zusammen mit einem Perceptron-Laser einsetzen, wird die Registerkarte **Eigenschaften Laser Pixel CG Sucher** ausgeblendet.

Die Registerkarte **Eigenschaften Laser Pixel CG Sucher** erscheint nur dann, wenn Sie mit einem Lasertaster vom Typ "Perceptron" arbeiten. Diese Registerkarte verwendet verschiedene mathematische Algorithmen, um die Pixel, die den Streifen bilden, genau zu bestimmen.

Der Algorithmus basiert auf einem Bild, das aus Pixelzeilen und -spalten besteht. Der Laserstreifen innerhalb dieses Bildes beleuchtet eine Pixelband. Der Pixelortung berechnet dann die Lage des tatsächlichen Pixels im Bild.

In den folgenden Pixelortungsalgorithmen berechnet PC-DMIS einen Oberflächenpunkt auf Grundlage einer beleuchteten Pixelspalte im Bild:

Grauwertsumme: Ist dieser Ortungstyp gewählt, beschränkt PC-DMIS die Datenaufnahme auf den Teil der Linie, der zwischen den angegebenen **Min.-** und **Max.-** Werten liegt. Diese minimalen und maximalen Grenzwerte werden als Prozentsatz der durchschnittlichen Stärke für jede Laserlinie angegeben. Mit diesen Grenzwerten kann die Datenqualität für bestimmte Werkstückgeometrien verbessert werden. Siehe "Element- und Materialeinstellungen".

Material: Diese Auswahlliste ermöglicht die Auswahl eines vordefinierten Materialtyps (**Benutzerdefiniert**, **Blech**, **Weiß**, **Blau**, **Schwarz** und **Aluminium**) mit den entsprechenden Min./Max.-Werten. Wenn Sie einen Materialtyp auswählen, werden für diesen Materialtyp die gespeicherten Min./Max.-Werte geladen. Die Standardoption **Benutzerdefiniert** ermöglicht die Definition von allgemeinen Min./Max.-Werten. Wenn die Min./Max.-Werte verändert werden, wechselt der **Materialtyp** automatisch auf 'Benutzerdefiniert'.

Min.: Fällt ein beliebiger Teil der Intensität der Laserlinie *unter* diesen Wert, dann wird das Werkstück vom Programm nicht verwendet. In Situationen, in denen die *Kanten* wichtig sind, kann dieser Wert reduziert werden, so dass mehr Kantendaten erhalten werden, da der Laser um die Kanten herum misst. Bei einem *glänzenden Werkstück* mit inneren Kanten, die Reflektionen und Störungen in den Daten verursachen, kann dieser Wert erhöht werden, um die Störungen durch die inneren Reflektionen zu beseitigen.

Max.: Fällt ein beliebiger Teil der Intensität der Laserlinie *über* diesen Wert, dann wird das Werkstück vom Programm nicht verwendet. In Situationen, in denen ein Werkstück viele Konturen aufweist, die nicht leicht auszumachen sind, reflektiert der Laser erheblich. Dadurch werden an manchen Stellen Überbelichtungen verursacht. Die Reduzierung dieses Wertes kann helfen, dass die überbelichteten Bereiche keine schlechten Daten liefern.

Hinweis: Bei der Verwendung des Perceptron V5 Lasertasters auf einem verfahrbaren Gerät ist die Grauwertsumme immer ausgewählt.

Fester Grenzwert: Ist dieser Ortungstyp ausgewählt, verwirft PC-DMIS alle Daten unterhalb des Grenzwertes und berechnet die tatsächliche Pixelposition als Schwerpunkt der verbleibenden Pixel innerhalb der Spalte.

Farbverlauf: Wenn Sie diesen Ortungstyp wählen, berechnet PC-DMIS die tatsächliche Pixelposition. PC-DMIS betrachtet eine Pixelspalte und sucht die Stelle, an der durch das Gefälle die Richtung geändert wird. PC-DMIS erzeugt für jeden Richtungswechsel ein Pixel.

Einstellungen "Belichtung" und "Grauwertsumme" über Element und Material

Auf Grundlage des Elementtyps und der Materialart des Werkstückes sollten der Belichtungswert auf der Registerkarte **Laserscan-Eigenschaften** und die Werte für die **Min.** und **Max.** Grauwertsumme auf der Registerkarte **Eigenschaften Laser-Pixel-GC-Ortung** entsprechend der nachstehenden Tabelle angepasst werden:

Belichtung und Einstellungen Grauwertsumme				
Auf Elementbasis				
Element	Material	Belichtung	Min. Grauwertsumme	Max. Grauwertsumme
Kugel	Kalibrierkugel aus Wolfram	120	10	300
	Keramik	80	10	300
Bund/Spalt	Blech	150	30	300
	Weiß	100	30	300
	Blau	120	30	300
	Schwarz	450	10	300
Kreis	Blech	100	50	300
	Weiß	100	50	300
	Blau	120	50	300
	Schwarz	450	30	300
	Aluminium	80	50	300
Langloch	Blech	100	50	300
	Weiß	100	50	300
	Blau	120	50	300
	Schwarz	450	30	300
	Aluminium	80	50	300
Kantenpunkt	Blech	100	50	300
	Weiß	100	50	300
	Blau	120	50	300

	Schwarz	450	30	300
	Aluminium	80	50	300
Ebene	Blech	100	30	300
	Weiß	100	30	300
	Blau	120	30	300
	Schwarz	450	10	300
	Aluminium	80	30	300
Flächenpunkt	Blech	100	30	300
	Weiß	100	30	300
	Blau	120	30	300
	Schwarz	450	10	300
	Aluminium	80	30	300

Belichtung und Einstellungen Grauwertsumme

Einstellungen "Belichtung" und "Grauwertsumme" während Kalibrierung

Bevor mit dem Kalibriervorgang begonnen wird, setzt PC-DMIS die Belichtungs- und Grauwertsummen-Werte wie folgt:

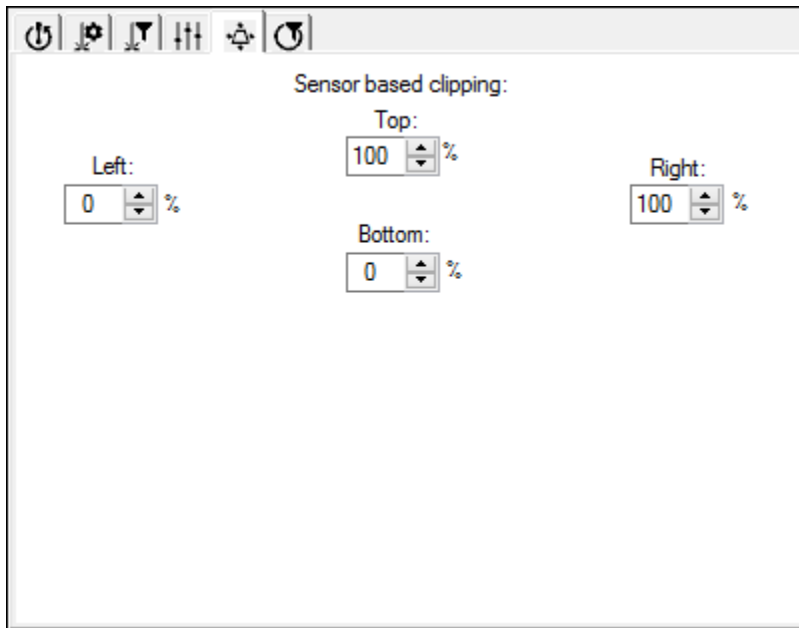
- **Belichtung:** 300
- **Grauwertsumme Min:** 10
- **Grauwertsumme Max:** 300

Diese Einstellungen eignen sich am besten für die meisten Kalibrierungen. PC-DMIS stellt die ursprünglichen Belichtungs- und Grauwertsummen-Werte (von vor der Kalibrierung) wieder her, sobald der Kalibriervorgang abgeschlossen ist. Grausummen, die Werte von 10, 300 aufweisen, eignen sich meist für die Kalibrierung, während die Werte 30, 300 typisch für den normalen Scanvorgang sind.

Der standardmäßige Belichtungswert 300 ist außerdem bei schlecht ausgeleuchteten Bedingungen (wie bei der Verwendung eines V4i mit Natriumdampfbeleuchtung) oft nicht ausreichend. Wenn PC-DMIS Mühe hat, die Bögen während des Kalibriervorganges zu akzeptieren, müssen Sie ggf. den standardmäßigen Kalibrier-Belichtungswert auf ca. 400 erhöhen. Bearbeiten Sie in solchen Fällen den Registrierungseintrag `PerceptronDefaultCalibrationExposure`, der sich im Abschnitt **NCSensorSettings** (Einstellungen des NC-Sensors) des PC-DMIS-

Einstellungseeditors befindet. Weitere Informationen hierzu finden Sie in der Dokumentation über den PC-DMIS-Einstellungseeditor.

Lasertaster-Werkzeugleiste: Registerkarte "Laser Ausschnittsbereich-Eigenschaften"



Registerkarte "Laser Ausschnittsbereich-Eigenschaften"

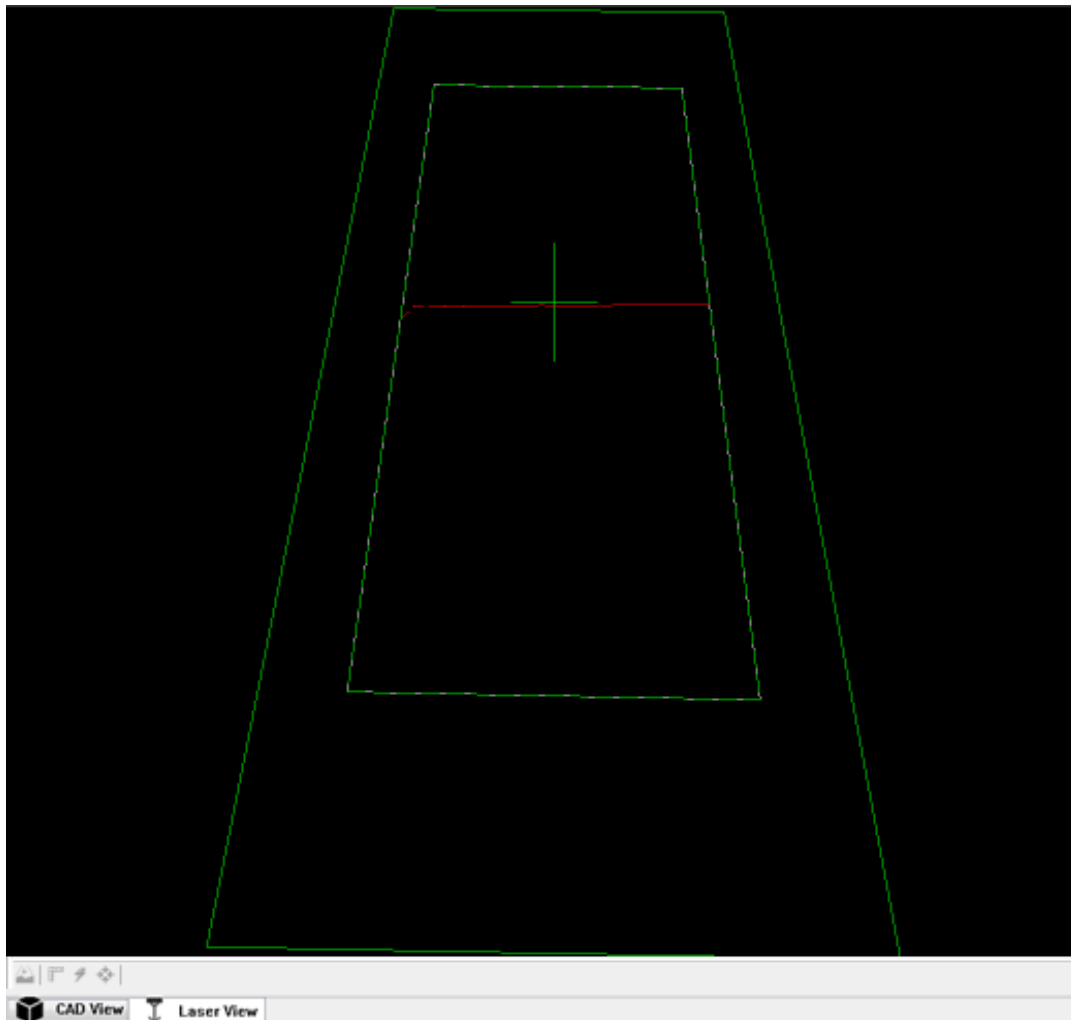
Die Registerkarte **Laser Ausschnittsbereich-Eigenschaften** ermöglicht die Einstellung von Parametern, um Daten ausserhalb einer bestimmten Region innerhalb des Sichtfeldes des Sensors zu ignorieren. Damit werden nur relevante Daten berücksichtigt.

Rahmen: Das grosse grüne Trapez im der Laseransicht (siehe unten), dass das maximale Sichtfeld des Sensors darstellt. Der Ausschnittsbereich befindet sich innerhalb dieses Sichtfeldes.

Sensor-basierter Ausschnittsbereich: Das kleinere grüne Trapez innerhalb des Sensorsichtfeldes.

Die **Oben-**, **Links-**, **Rechts-** und **Unten-**Felder können auf Werte zwischen 0 bis 100 % gesetzt werden, um den Ausschnittsbereich anzupassen. Damit können nicht benötigte Daten verworfen werden.

Sind die Werte für **Unten** und **Links** auf 0% und für **Oben** und **Rechts** auf 100% gesetzt, wird der Sensor alle gesammelten Daten berücksichtigen, da der Ausschnittsbereich dem maximalen Sichtfeld entspricht.



Beispiel Ausschnittsbereich mit Oben 85, Unten 85, Links 15 und Rechts 15

Sie können den Ausschnittsbereich beispielsweise für die Messung eines Loches verwenden. Da Sie keine Daten von benachbarten Löchern wünschen, die die Berechnung des Elementes beeinflusst, können Sie den Ausschnittsbereich anpassen und dadurch unerwünschte Daten ausschließen.

Lasertaster-Werkzeugleiste: Registerkarte "Elementextraktion"

The screenshot shows the 'Elementextraktion' dialog box with the following settings:

- Feature Based Clipping:**
 - Horizontal (mm): 1.999
 - Vertical (mm): 1.999
- Ring Band:**
 - ☐ Ring Band
 - Inner offset (mm): 0.5
 - Outer offset (mm): 2
- Filters:**
 - ☐ Remove points with normals outside:
 - Max incidence angle: 1

Registerkarte "Elementextraktion"

Die Registerkarte **Elementextraktion** ermöglicht die Definition von Ringband- und elementbasierten Ausschnittsparametern sowie die Entfernung von Ausreißern auf unterstützten Elementen.

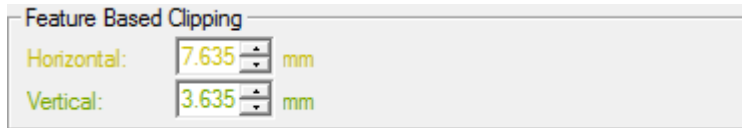
Hinweis: Die Registerkarte **Elementextraktion** ist nur dann verfügbar, wenn Sie einen Lasertaster verwenden.

Abhängig vom Elementtyp sind folgende Elementextraktions-Parameter verfügbar:

- Parameter Elementbasierter Ausschnitt: Dies ist für alle Auto-Elemente verfügbar.
- Parameter Ringband: Dies ist für die Auto-Elemente Kreis, Kegel, Zylinder, Langloch und Rechteckloch verfügbar.
- Filter:
 - Parameter Ausreißer entfernen: Dieser Parameter ist nur für die Auto-Elemente Flächenpunkt, Ebene, Kegel, Zylinder, Kugel sowie Bund und Spalt verfügbar.
 - Parameter Punkte mit Nennwerten außerhalb entfernen: Dieser Parameter ist nur für die Auto-Elemente Flächenpunkt, Ebene, Kreis, Langloch, Rechteckloch, Vieleck, Zylinder, Kegel und Kugel verfügbar.

Sehen Sie auch "Auto-Elemente aus Punktwolken extrahieren".

Ausschnittsparameter auf Elementbasis



Bereich "Elementbasiertes Ausschneiden" für Auto-Elemente, die keine Ebenen sind

PC-DMIS ist in der Lage, Laserdaten sowohl in horizontaler als auch in vertikaler Richtung auszuschneiden, indem im Feld **Horizontal** und, je nach Verfügbarkeit, auch im Feld **Vertikal** ein Abstand eingegeben wird. Dieser Abstand schneidet die Laserdaten außerhalb des definierten Abstandes aus, wobei die Daten von der Elementextrahierung ausgenommen sind.

Ersatzweise können Sie Daten für ein Auto-Ebenenelement innerhalb einer Versatzgrenze um alle CAD-Elemente auf einer Fläche herum beschneiden. Diese Vorgehensweise wird auch als CAD-Segregation bezeichnet. Siehe "CAD-Versatz" weiter unten.

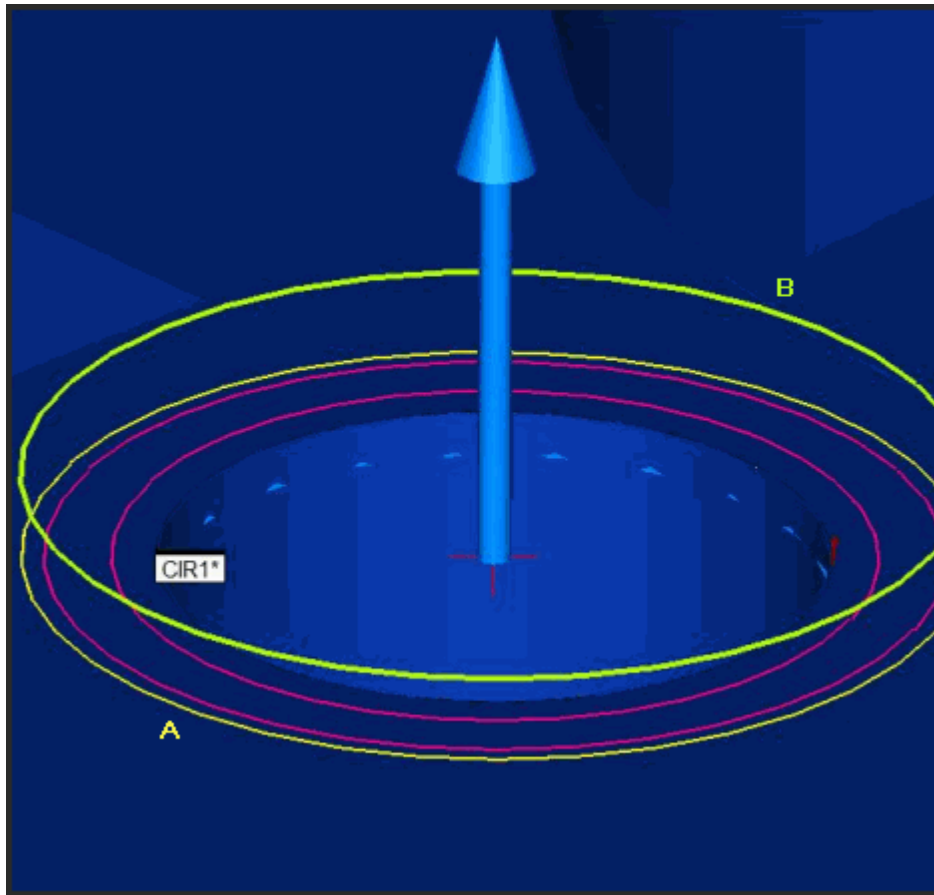
Für das Auto-Element "Kegel" definiert der Wert Horizontal um wieviel größer die kreisförmige Begrenzung, in der die Elementpunkte liegen, als der theoretische Durchmesser ist. Der Wert Vertikal definiert um wieviel länger die zylinderförmige Begrenzung, in der die Elementpunkte liegen, als die theoretische Länge ist.

Horizontal und vertikal ausschneiden

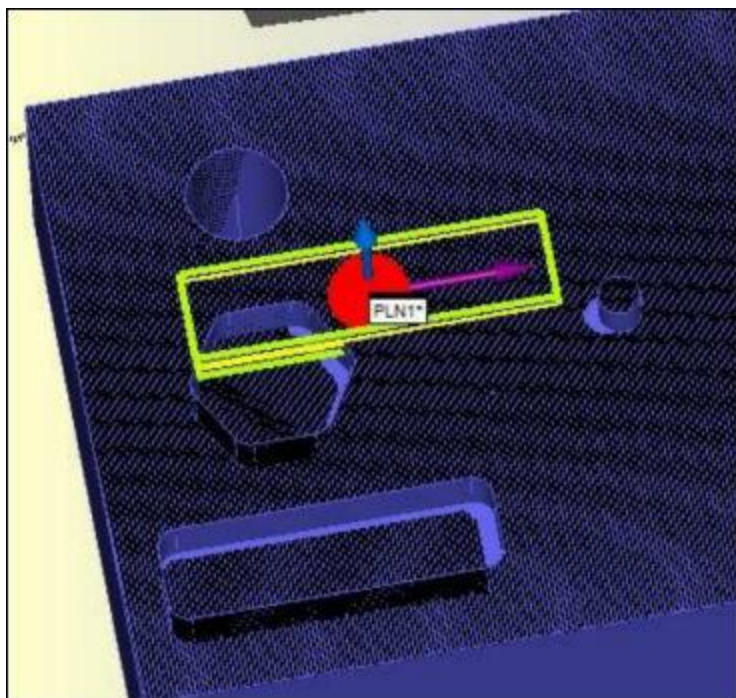
Alle Auto-Elemente unterstützen die Funktion "Horizontales Ausschneiden". Die folgenden Elemente unterstützen die Funktion "Vertikales Ausschneiden":

- Kreis
- Kegel
- Zylinder
- Vieleck
- Kantenpunkt
- Langloch
- Rechteckloch
- Flächenpunkt
- Ebene

Die Ausschnittsabstände, die in den elementbasierten Ausschnittsrings definiert wurden, werden als farbige Ringe eingeblendet. Horizontales Ausschneiden erscheint als gelber Ring und vertikales Ausschneiden als hellgrüner Ring.



Beispiel eines Auto-Elements "Kreis" mit horizontalem Ausschnittsring (A) und vertikalem Ausschnittsring (B)



Beispiel eines Auto-Elements "Ebene" mit aktivierter Option 'Horizontales und vertikales Ausschneiden'

CAD-Versatz

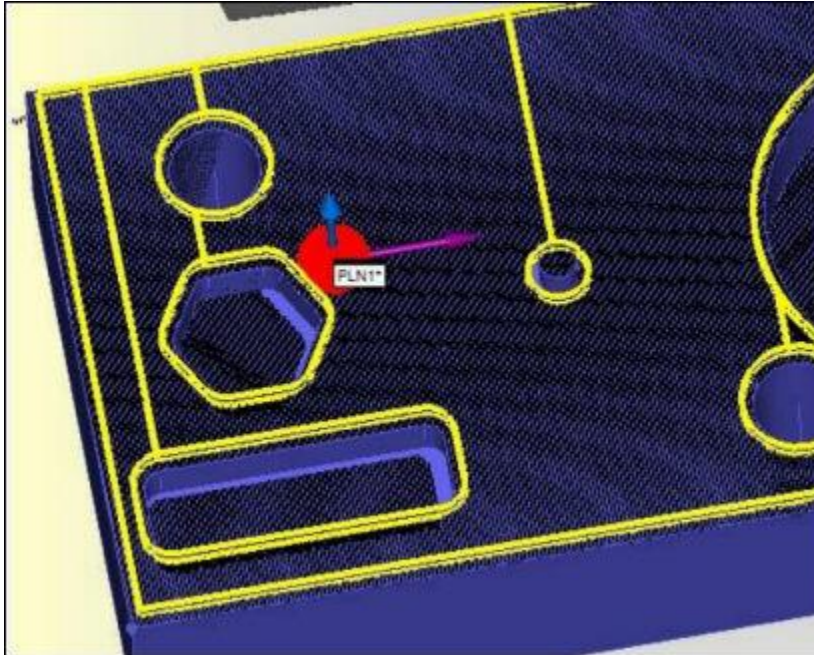
Feature Based Clipping

Horizontal (mm):	3
Vertical (mm):	1
<input checked="" type="checkbox"/> CAD offset:	3

Bereich "Elementbasiertes Ausschneiden" für Auto-Element "Ebene"

Hinweis: Die Kontrollkästchen **CAD** und **Versatz** erscheinen nur, wenn ein Auto-Element Ebene verwendet wird.

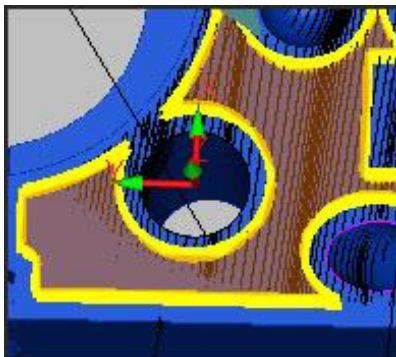
Wenn Sie dieses Kontrollkästchen markieren, erstellt PC-DMIS um jedes Element im CAD-Modell auf der Fläche eine gelbe Versatzgrenze. Die Versatzgrenze wird mit dem Wert **Versatz** berechnet. Sie wird mit einem bestimmten Abstand von den Elementen und der Kanten auf die Oberfläche gezeichnet.



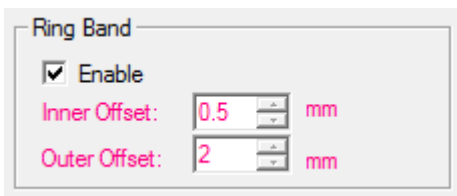
Beispiel eines Auto-Elements "Ebene" bei dem die Option "CAD-basiertes Ausschneiden" aktiviert ist

PC-DMIS schneidet die Laserdaten, die für alle Elemente im CAD-Modell auf einer Fläche innerhalb einer Versatzgrenze fallen, aus. Die Daten außerhalb der Versatzgrenze werden zur Lösung der Ebene verwendet.

Betrachten Sie beispielsweise die unten stehende Abbildung, in der ein Ausschnitt eines Beispielwerkstückes dargestellt ist. Die lichtdurchlässige, orange-farbene Überlagerung, die der Abbildung hier nur zum besseren Verständnis angefügt wurde, gibt die Daten an, die PC-DMIS zur Erstellung des AutoEbenenelements verwenden würde.



Ringband-Parameter



Elementextraktion – Ringband

Der Bereich **Ringband** wird verwendet, um Projektionsebene und Normalenvektor des Elements zu berechnen. Diese Elementdaten werden auf die Ringbandebene projiziert. Die folgenden **Ringband**-Steuerelemente werden verwendet, um Elemente für Kreise, Langlöcher und Rechtecklöcher zu extrahieren:

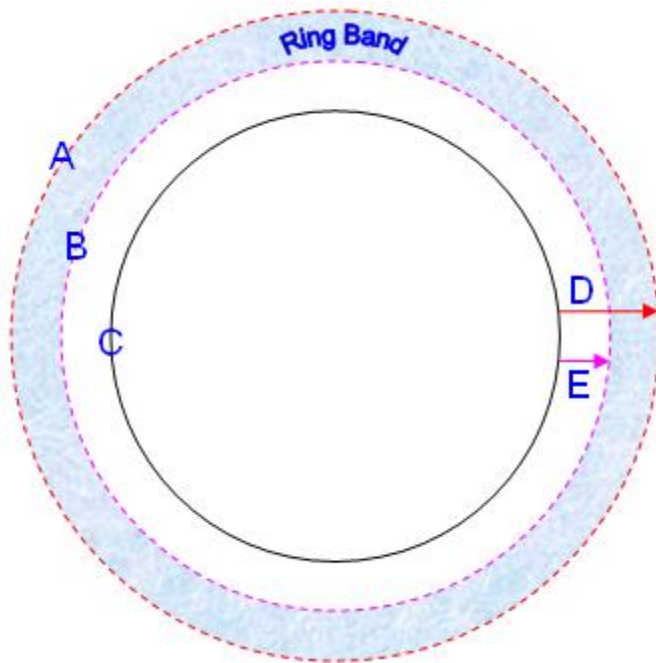
Aktivieren - Wenn diese Option ausgewählt ist, werden die **Ringband**-Optionen wirksam.

Wenn "Auto Kreis", "Auto Langloch" und "Auto Rechteckloch" deaktiviert sind, werden folgende Standardwerte benutzt:

- **Innenversatz** = 0,4x den theoretischen Durchmesser
- **Außenversatz** = **Innenversatz**-Wert + 3mm

Innerer Versatz - Bestimmt den Versatz vom theoretischen Elementradius oder von der *Innenkante* des Ringbandes. Dieser Wert wird in den Einheiten der Messroutine ausgedrückt und muss grösser als oder gleich 0 sein (0 bedeutet, dass die Innenkante des Ringbandes mit den Element-Nennwert übereinstimmt.) Siehe folgenden Abbildung.

Äußerer Versatz: Bestimmt den Versatz vom theoretischen Elementradius oder von der *Außenkante* des Ringbandes. Dieser Wert wird in den Einheiten der Messroutine ausgedrückt und muss grösser als der **innere Versatz** sein. Siehe nachfolgende Abbildung.



(A) Ringband Außenkante

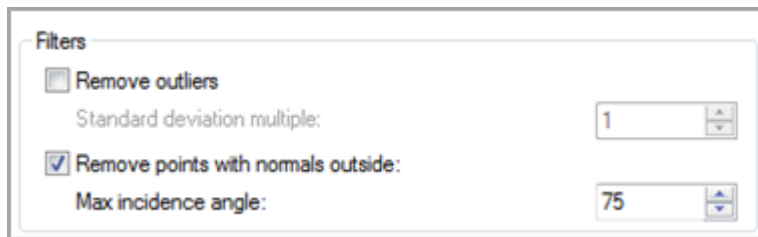
(B) Ringband Innenkante

(C) Element Nennwert

(D) Außenversatz

(E) Innenversatz

Filter



Bereich 'Elementextraktion - Filter'

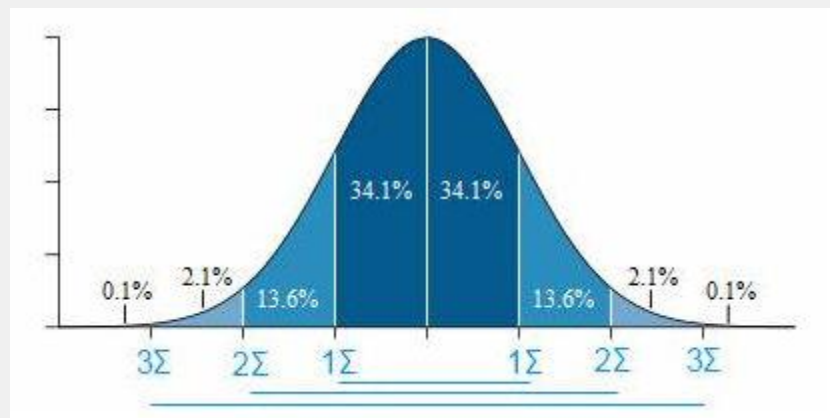
Ausreißer entfernen: Bei Aktivierung dieses Kontrollkästchens werden Ausreißer basierend auf dem Wert **Sigma-Faktor** vom Element ausgeschlossen. Das Kontrollkästchen **Ausreißer entfernen** ist nur für die Elemente Auto-Flächenpunkt, Auto-Ebene, Auto-Zylinder, Auto-Kugel sowie Auto-'Bund & Spalt' verfügbar.

- Der Elementextraktor bewertet das Element beim ersten Versuch intern zwei Mal oder öfters, um die Standardabweichung an allen Punkten zu bestimmen.

- Bei allen weiteren Versuchen wird das Element erneut ausgewertet, wobei nur solche Punkte verwendet werden, die sich im Bereich des Ausreißers, multipliziert mit Sigma, befinden. Das Sigma (Σ) ist der Bereich in der Gauss'schen Verteilung der Abweichungen, in dem die 68,2% der besten Punkte für die Einpassung der Elementlage verwendet werden.

Sigma-Faktor: Der Wert dieser Option definiert die Selektivität des Filters. Sie können eine generische reelle Zahl größer 0 wählen. Sobald **m** gewählt wird, werden alle Scanpunkte mit einer Abweichung vom extrahierten Kegel größer als **m x Aktuelle Standardabweichung** (die Standardabweichung der gemessenen Punkte in Bezug auf das berechnete Element) aus der Berechnung ausgeschnitten. Daraus folgt, je geringer der Wert für **m** desto selektiver ist der Filter.

Demnach wird die Standardabweichung in der ersten Auswertung für alle Punkte ausgewertet. In einer Normalverteilung könnte dies wie folgt dargestellt werden:



Das bedeutet, dass sich die besten Punkte im Intervall von 0 bis 1Σ befinden. Angenommen, Sie möchten nur Punkte in diesem Bereich erhalten, dann müssten Sie einen Ausreißerwert von 0 bis 1 angeben. Bei Verwendung höherer Ausreißerwerte würden schlechtere Lösungen erzielt.

Punkte mit Nennwerten außerhalb entfernen:

Wenn aktiviert, vergleicht diese Einstellung den geschätzten Nennwert eines jeden gescannten Punktes innerhalb der Schnittzone mit dem theoretischen Nennwert des Elements (oder CAD-Fläche für 3D-Elemente).

Hinweis: Dieser Parameter ist nur für Laser-Auto-Elemente Kreis, Kegel, Zylinder, Kantenpunkt, Bund und Spalt, Ebene, Vieleck, Langloch, Kugel, Rechteckloch und Flächenpunkt verfügbar. Die Elemente Kantenpunkt sowie Bund und Spalt verwenden die 2D-Filtermethode.

Beim Messen der Laser-Elemente wird dieser Filter verwendet, um gescannte Punkte herauszufiltern, die sich auf der gegenüberliegenden Seite des Werkstücks oder auf angrenzenden Flächen befinden. Je kleiner der **Max. Einfallswinkel**, desto mehr Punkte werden ausgefiltert.

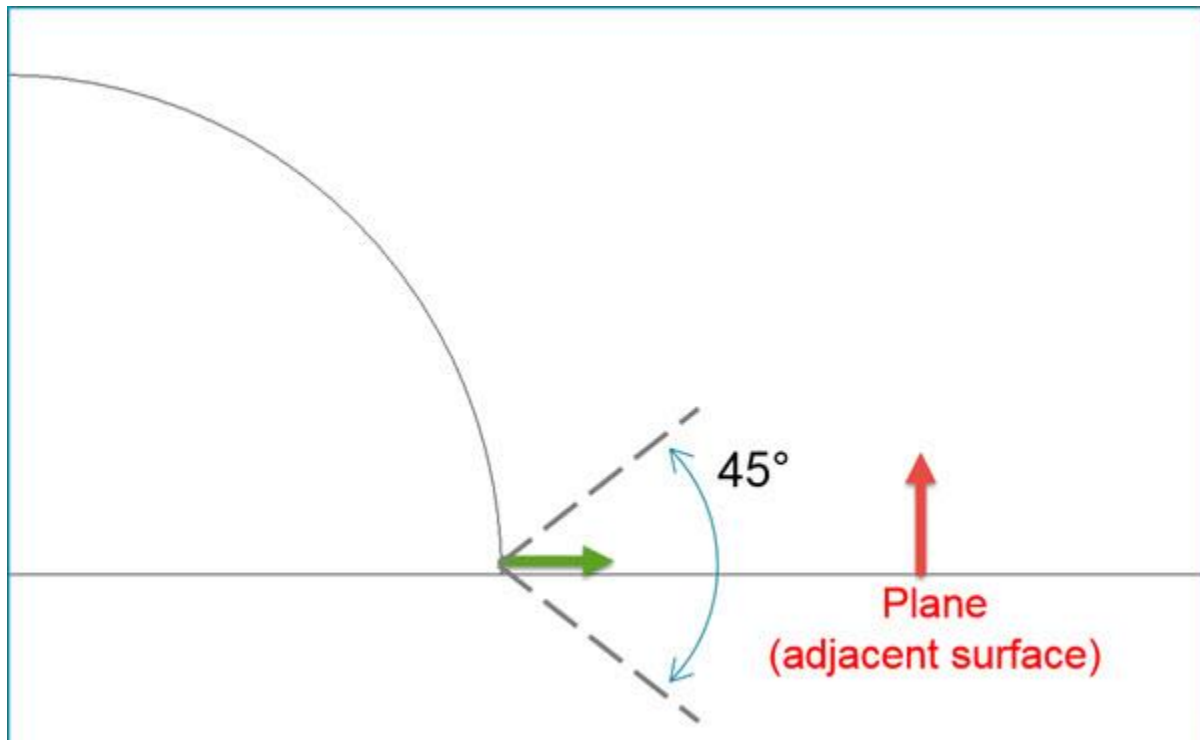
Der Effekt des Filters **Max. Einfallswinkel** ist aktiviert, wenn die Schaltfläche **Abgesonderte Punkte Ein-/Ausblenden** auf dem Laser-Dialogfeld **Auto-Element** aktiviert wurde.

3D-Element mittels Max. Einfallswinkel

Laser-Auto-Elemente besitzen eine Horizontale und Vertikale Schnittzone. Alle gescannten Punkte innerhalb dieser Schnittzone werden zunächst bewertet.

Für 3D-Elemente (Flächenpunkt, Ebene, Zylinder, Kegel und Kugel) vergleicht diese Einstellung den geschätzten Nennwert jedes Scanpunktes mit dem theoretischen Nennwert des Elements oder dem Vektor der CAD-Fläche, wenn ein CAD-Modell verwendet wurde.

Punkte mit einem Vektor außerhalb dieses Winkels werden bei der Messung des Elements ausgeschlossen.

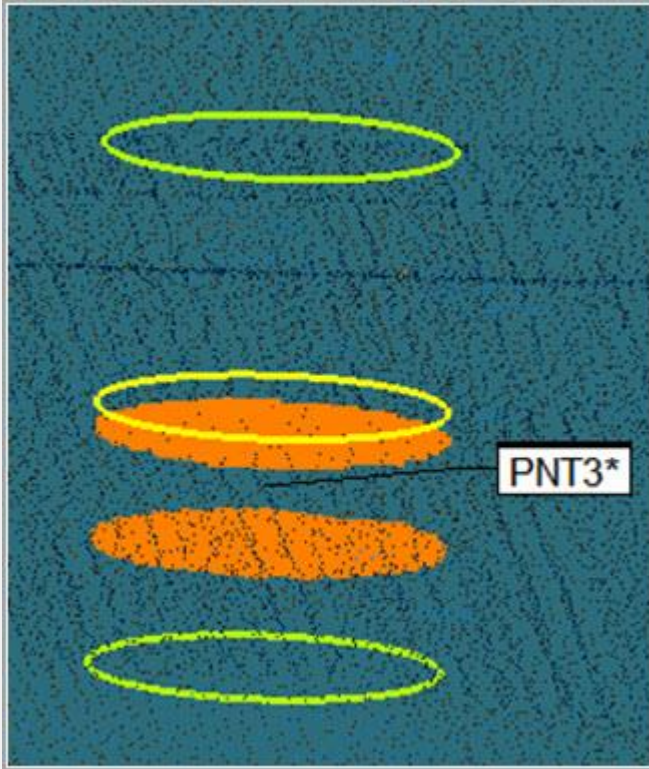


Beispiel für bei einem 3D-Laser-Auto-Punkt

Beispiel: Auf einem dünnen Blechwerkstück, dass von beiden Seiten gescannt wurde, wurde ein Laser-Auto-Flächenpunkt erzeugt.

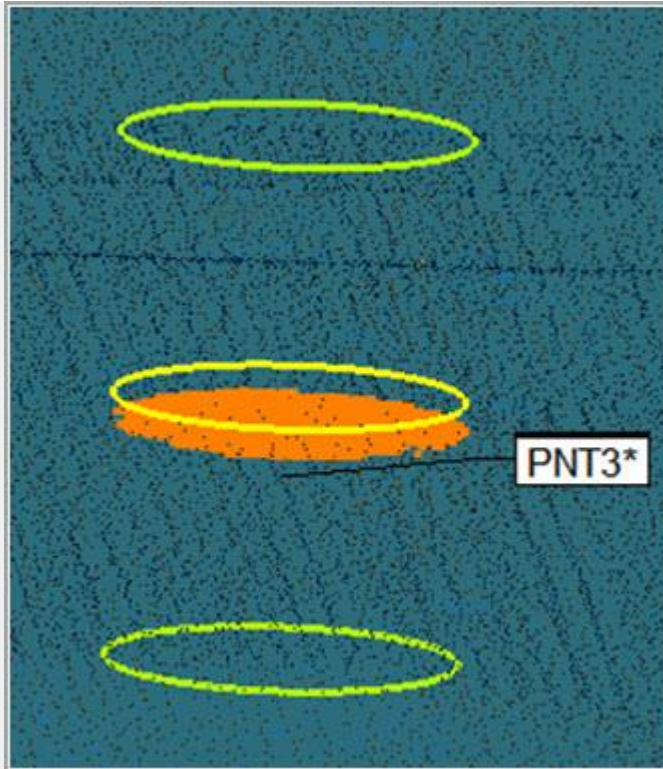
Die Elementextraktion - Vertikale Schnittzone ist so definiert, dass auch die Abweichungen des Werkstücks berücksichtigt werden, die in diesem Fall stärker als die Blechstärke sind.

In dieser Abbildung verwendet der Scan keinen **Max. Einfallswinkel**:



Da die Nennwerte der Scanpunkte nicht in Betracht gezogen werden, verwendet der extrahierte Punkt Daten von beiden Seiten des Werkstücks.

In dieser Abbildung verwendet der Scan einen **Max. Einfallswinkel** von 60 Grad:

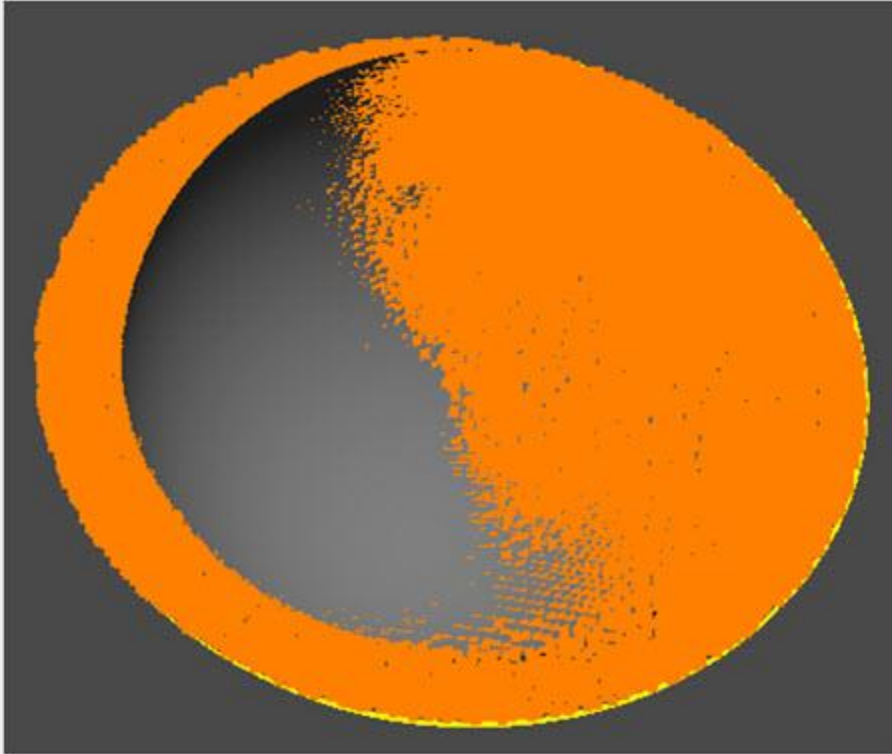


Der geschätzte Nennwert jeden Punktes in der Schnittzone wird von der Software mit dem theoretischen Nennwert des Laser-Auto-Flächenpunktes verglichen. Punkte außerhalb dieses Winkels werden nicht bei der Elementberechnung berücksichtigt.

Beispiel für bei einem 3D-Laser-Kugel-Element

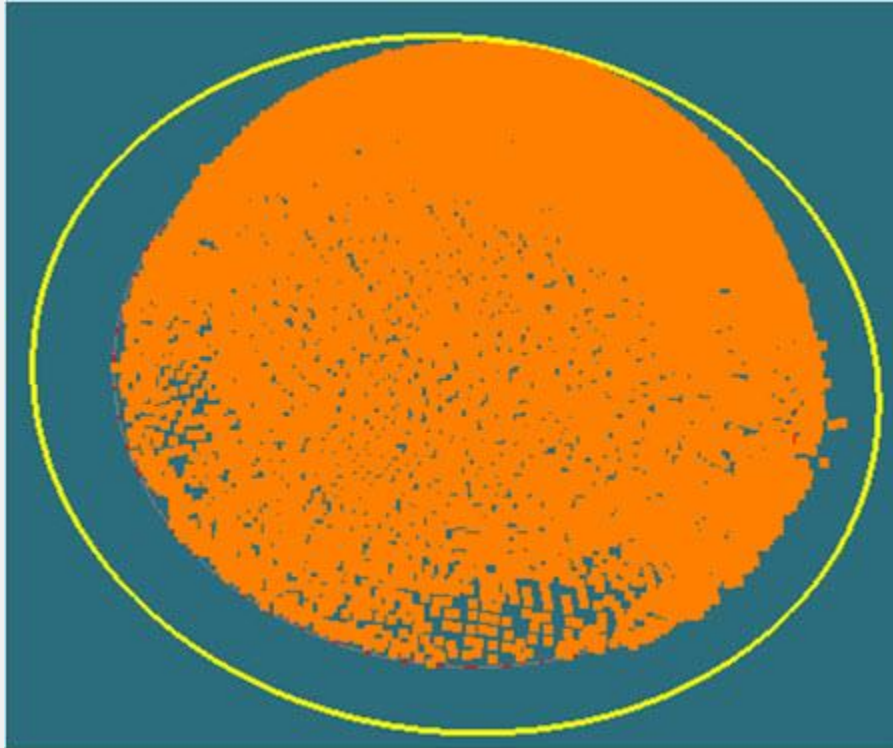
Beispiel: Die Laserextraktion einer Kugel waren vorher zusätzliche Schritte und die manuelle Auswahl, um angrenzende Flächen auszuschließen, erforderlich.

In dieser Abbildung wird kein **Max. Einfallswinkel** verwendet:



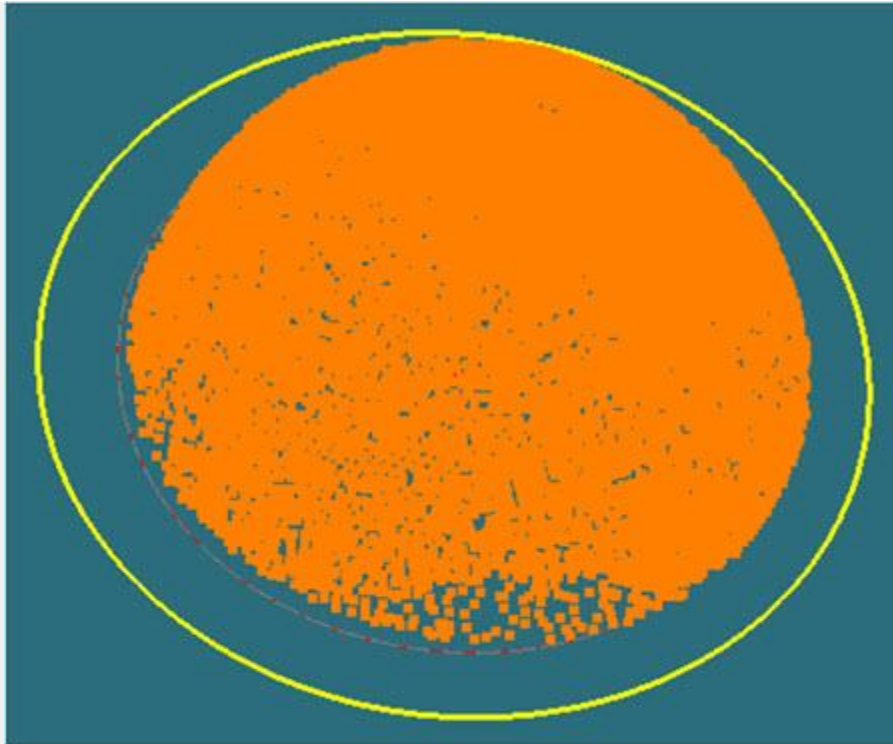
Daten von der angrenzenden Ebene wird für die Berechnung der Kugel verwendet.

In dieser Abbildung wird ein **Max. Einfallswinkel** von 60 Grad verwendet:



Einige entlegene Punkte werden berücksichtigt.

In dieser Abbildung wird ein **Max. Einfallswinkel** von 45 Grad verwendet:

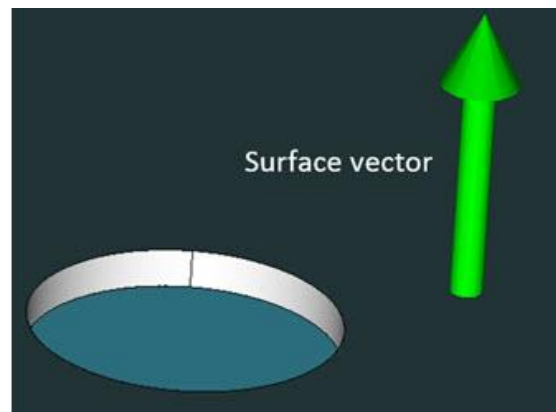
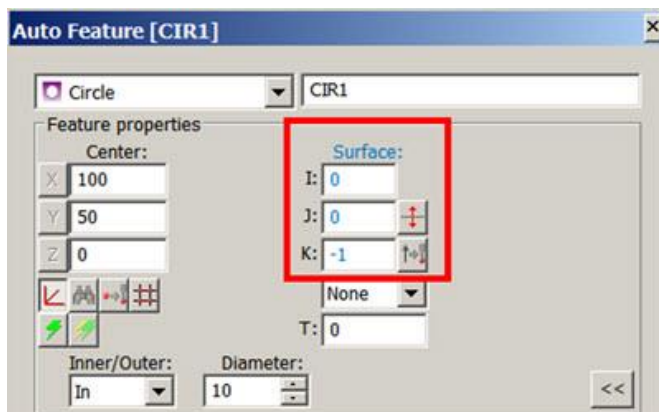


In diesem letzten Beispiel werden die tatsächlichen Kugeldaten am Besten repräsentiert.

2D-Element mittels Max. Einfallswinkel

Laser-Auto-Elemente besitzen eine Horizontale und Vertikale Schnittzone. Alle gescannten Punkte innerhalb dieser Schnittzone werden zunächst bewertet.

Für 2D-Elemente (Kreis und Löcher) vergleicht diese Einstellung den geschätzten Nennwert jedes Scanpunktes mit den theoretischen Flächennennwert des Elements.



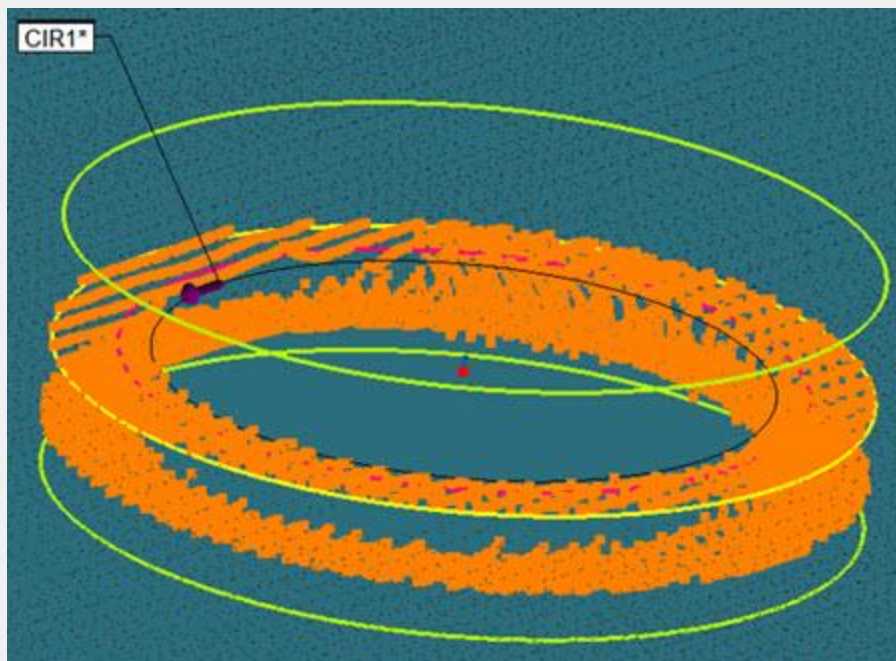
Punkte mit einem Vektor außerhalb dieses Winkels werden bei der Messung des Elements ausgeschlossen.

Beispiel für Max. Einfallswinkel bei einem 2D-Laser-Auto-Kreis

Beispiel: Auf einem Blechwerkstück, dass von beiden Seiten gescannt wurde, wurde ein Laser-Auto-Kreis erzeugt.

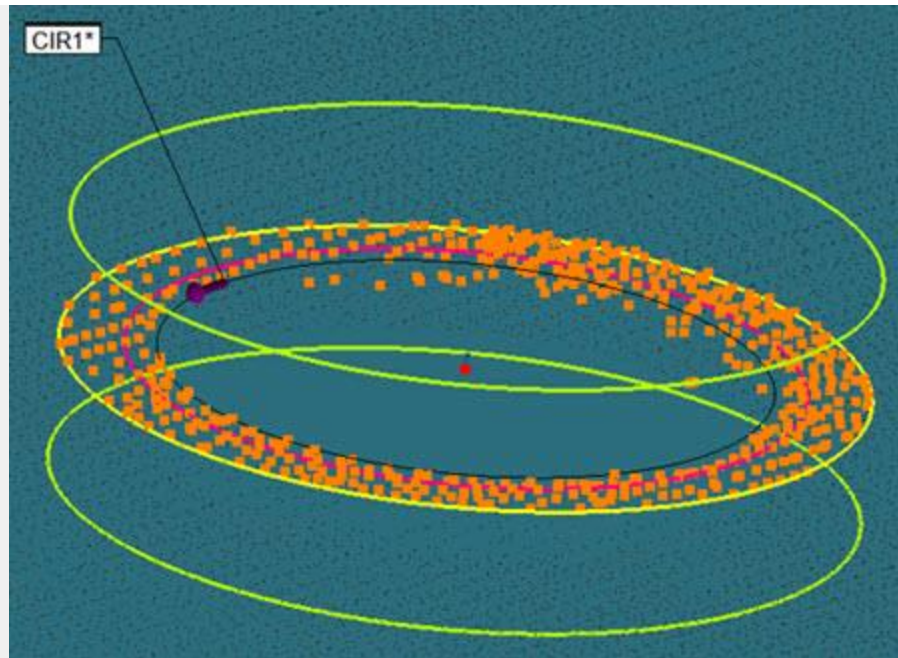
Die Elementextraktion - Vertikale Schnittzone ist so definiert, dass auch die Abweichungen des Werkstücks berücksichtigt werden, die in diesem Fall stärker als die Blechstärke ist.

In dieser Abbildung wird kein **Max. Einfallswinkel** verwendet:



Da die Nennwerte der Scanpunkte nicht in Betracht gezogen werden, verwendet der extrahierte Kreis Daten von beiden Seiten des Werkstücks.

In dieser Abbildung wird ein **Max. Einfallswinkel** von 75 Grad verwendet:



Der geschätzte Nennwert jeden Punktes in der Schnittzone wird mit dem theoretischen Flächenvektor des Laster-Auto-Kreises verglichen. Punkte mit einem Vektor außerhalb dieses Winkels werden nicht bei der Elementberechnung berücksichtigt.

Dialogfeld "CWS-Parameter Taster-Werkzengleiste"

SENSOR FREQUENCY	AUTO LAMP	LAMP INTENSITY	OFFSET
1000	NO	50	0.000

Focus: ?	?	
----------	---	--

Dialogfeld "CWS-Parameter Taster-Werkzengleiste"

Das Dialogfeld "CWS-Parameter Taster-Werkzeugleiste" ist verfügbar, sobald das System ordnungsgemäß, wie weiter unten beschrieben, konfiguriert wurde:

- Das CWS muss als das aktive Lasersystem konfiguriert werden. Normalerweise geschieht dies in der Fertigungsanlage während des Programmstarts oder durch einen Service-Techniker.
- Sobald das System ordnungsgemäß konfiguriert wurde, müssen Sie einen Taster mit den richtigen Eigenschaften wählen. Der Taster wird mit dem Dialogfeld **Taster-Hilfsprogramme** erstellt. Sie sollten die Auswahl OPTIVE_FIXED und eine Linse mit CWS nutzen. Diese Informationen sollten in der Datei USRPROBE.DAT definiert werden. Diese wird normalerweise lokal durch die Fertigung bereitgestellt.

Die Spalten in der Registerkarte können die folgenden Informationen enthalten:

+ TOLERANZ

Definiert den oberen Toleranzwert für die Messung.

- TOLERANZ

Definiert den unteren Toleranzwert für die Messung.

SENSOR-FREQUENZ (Messrate)

Die Messrate legt die Anzahl der gemessenen Werte, die der optische Sensor pro Zeiteinheit aufzeichnet, fest. Angenommen, die Messrate wird auf 2000 Hz gesetzt, dann werden pro Sekunde 2000 Messwerte aufgenommen. Die Intensitätsanzeige ist u. U. bei der Auswahl der korrekten Einstellung hilfreich.

Einstellungsbereich

In der Regel sollte sich der Benutzer bemühen, bei der höchstmöglichen Messrate zu messen, damit so viele Messwerte wie möglich in so wenig Zeit wie möglich erlangt werden. Wenn es sich um Flächen mit sehr geringem Reflexionsgrad handelt, könnte es nötig sein, die Messrate zu reduzieren. Dadurch wird die CCD-Linie des Optiksensors über einen längeren Zeitraum beleuchtet und demzufolge wird die Durchführung von Messungen selbst bei sehr schwacher Reflexion möglich.

Übermodulation der CCD-Zeile auf stark reflektierenden Oberflächen und bei geringer Messrate kann zu Messfehlern führen. Wenn die Intensitätsanzeige ein blinkendes „**Int: 999**“ anzeigt, dann findet eine Übermodulation statt. Wenn dem so ist, sollte die nächst höhere Messrate ausgewählt werden. Ist die maximale Messrate (2000 Hz auf CHRcodileS, 1000Hz auf CHR150E) bereits eingestellt, kann die Reflexionsintensität mit einer der beiden folgenden Methoden reduziert werden:

- Durch Positionierung des Abtastkopfes im oberen oder unteren Schwellenwert des Messbereiches
- Durch ineinander greifen der **autoadaptfunction** (wobei der Parameter **AUTO LAMPE** auf **JA** gesetzt ist). Dadurch wird die Helligkeit der Lampe fortlaufend je nach Werkstückreflexion angeglichen. Hier wird kein dunkler Bezug verwendet. Dies ist das von PC-DMIS unterstützte Verfahren.

AUTO LAMPE (Lampenhelligkeit anpassen)

Mit der Option "Lampenhelligkeit anpassen" kann die relative Impulsdauer der LED und damit die effektive Helligkeit der Lichtquelle ausgewählt werden.

Angenommen, es wird eine stark reflektierende Oberfläche gemessen, bei der die höchste Messrate noch immer zur Übermodulation führt, dann ist es sinnvoll, die Belichtungszeit zu reduzieren.

Soll eine kaum reflektierende Oberfläche mit einer hohen Messrate gemessen werden, kann dies mit einer längeren Impulsdauer erreicht werden.

AUTO LAMPE: NEIN

Wenn die Funktion ausgeschaltet ist, wird die aktuelle Lichtstärke der LED verwendet.

AUTO LAMPE: JA

Die unabhängige Korrektur der Blitzzeit für die LED während einer Belichtungszeit erleichtert es dem Benutzer, automatisch die besten Intensitätseinstellungen zu erhalten, wenn auf variablen Flächen unter Einsatz eines optimalen Rauschabstandes gemessen wird.

Die Helligkeit der Lampe wird in der Weise reguliert, dass ein vorgegebener Prozentsatz der Aussteuerung erreicht wird. Der Wert kann sich in einem Bereich von 0% bis 75% befinden. Für die meisten Anwendungen wird ein Wert zwischen 20% und 40% empfohlen.

BELICHTUNGSZEIT (Helligkeitswert)

Wenn der Parameter **AUTO LAMPE** auf **JA** gesetzt ist, kann die Belichtungszeit (Helligkeitswert) hier ausgewählt werden.

Die Helligkeit der Lampe wird in der Weise reguliert, dass ein vorgegebener Prozentsatz der Aussteuerung erreicht wird. Der Wert kann sich in einem Bereich von 0% bis 75% befinden. Für die meisten Anwendungen wird ein Wert zwischen 20% und 40% empfohlen.

FILTER [SENSORSTÄRKE] (Schwellenwert aufspüren)

Unter **Schwellenwert einstellen** kann der Schwellenwert zwischen Stör- und Messsignal gesetzt werden. Spitzen, die unter diesem Schwellenwert liegen, werden als ungültig erkannt und mit einem Messwert "0" dargestellt.

Für eine gültige Messung sollte der Intensitätswert zwischen 0 und 999 auf CHRcodileS oder 99 auf CHR150E liegen; ansonsten muss die Messrate geändert werden.

Wenn der Abstand zu einer Oberfläche mit geringer Reflexion gemessen wird, kann die Intensität des reflektierten Lichts zu gering sein und die Messrate muss reduziert werden. Bei einer Messrate unter 1 kHz wird ein Grenzwert von 40 auf CHRcodileS oder 25 auf CHR150E empfohlen. Dadurch werden Messwerte von zu geringer Intensität, die nur leicht über dem Rauschen liegen und die Messung verfälschen würden, vermieden.

Bei einer Messrate von 1 kHz und höher (gilt nur für CHRcodileS) ist der Grenzwert 15 angebracht. Dieser Wert nutzt die Dynamik des Gerätes vollständig aus.

VERSATZ

Dies ist der Versatz, um den sich die Maschine zusätzlich zur Messposition in die Messrichtung verschiebt.

Ausführmodi

Mit PC-DMIS Laser sind die folgenden Ausführmodi verfügbar:

- Ausführmodus "Asynchron" (Standardmodus)
- Ausführmodus "Fortlaufend"

Ausführmodus "Asynchron" verwenden

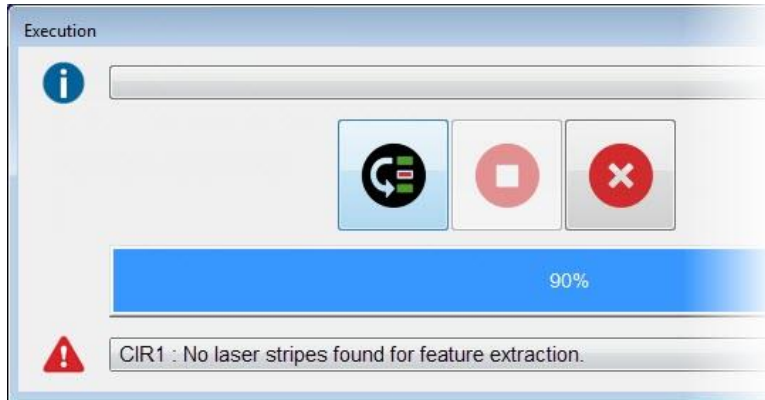
Dies ist der Standardausführungsmodus. In diesem Modus ignoriert das Programm alle Berechnungsfehler des Elements und springt zum nächsten Element, um die Ausführung zu beschleunigen. Sobald bei der Ausführung der Messroutine ein Fehler auftritt, werden Ihnen die folgenden zwei Optionen im Dialogfeld **Ausführen** angezeigt:



Abbrechen - Damit wird die Ausführung der Messroutine abgebrochen.



Überspringen - Damit wird die Ausführung der Messroutine mit dem nächsten Element fortgesetzt. Der übersprungene Elementbefehl im Bearbeitungsfenster wird in Rot angezeigt.



Dialogfeld "Ausführen"

Beispiel Ausführmodus "Asynchron"

Nehmen Sie zum Beispiel an, Sie haben drei aufeinanderfolgende Kreise in Ihrer Messroutine. Dieser Ausführmodus verhält sich folgendermaßen:

Scannen von KREIS1.

Beginnt Extraktion von KREIS1 von seiner Punktwolke.

Scannen von KREIS3.

Beginnt Extraktion von KREIS2 von seiner Punktwolke.

Scannen von KREIS3.

Beginnt Extraktion von KREIS3 von seiner Punktwolke.

Wenn KREIS2 nicht extrahiert werden kann, wird ein Fehler erzeugt, aber da der Standardausführmodus die Ausführung fortsetzt, wird der Berechnungsfehler im Dialogfeld **Ausführen** angezeigt, während die Maschine mit dem Scan von KREIS3 oder ggf. einem späteren Element fortfährt. Verwenden Sie den Ausführmodus "Fortlaufend", wenn die Ausführung bei einem Messfehler angehalten werden soll.

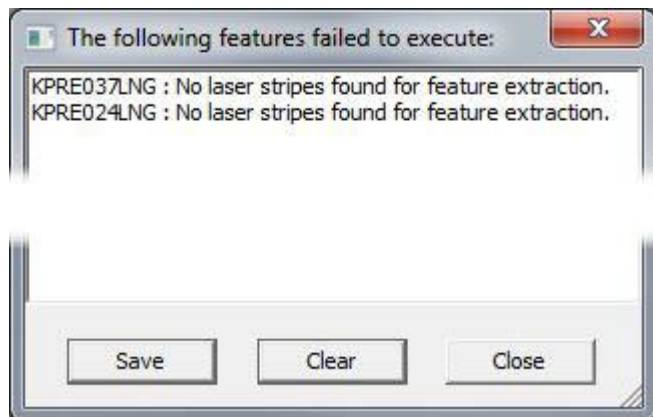
Befehl ONERROR mit diesem Modus verwenden

Wenn PC-DMIS im asynchronen Ausführmodus auf einen Fehler trifft und der Befehl **ONERROR** einen **SKIP**-Parameter (siehe unten) enthält, dann wird das Dialogfeld **Ausführen** ausgeblendet und das Element mit dem Fehler übersprungen:

[ONERROR/LASER_ERROR, SKIP](#)

Sobald keine kritischen Fehler auftreten, wird die Messroutine durch den [SKIP](#)-Parameter automatisch bis zum Ende ausgeführt.

Nach der Ausführung der kompletten Messroutine zeigt PC-DMIS in einem Dialogfeld die Elemente an, die nicht ausgeführt werden konnten. Sie können in diesem Dialogfeld die aufgelisteten Elemente anklicken, um zum Elementbefehl im Bearbeitungsfenster zu springen und diesen ggf. zu bearbeiten.



Dialogfeld mit Liste der nicht ausgeführten Elemente

Weitere Informationen zum Befehl [ONERROR](#) finden Sie im Abschnitt "Umgang mit Lasersensorfehlern mittels ONERROR".

Anwenden des Ausführmodus "Fortlaufend"

Wenn die Messroutine im Ausführmodus "Fortlaufend" ein Element misst und berechnet, wird die Ausführung erst nach der Berechnung des aktuellen Elements fortgesetzt. Dadurch erhalten Sie in diesem Ausführmodus konkrete Angaben über das problematische Element, wenn eine Fehlermeldung erscheint. Außerdem wird die Ausführung bei der Anzeige einer Meldung angehalten. Dadurch sollen Kollisionen mit dem Werkstück vermieden werden. Der Ausführmodus "Fortlaufend" ist langsamer als der Standardmodus (asynchrone Ausführung), aber erlaubt Ihnen, Fehler direkt beim Auftreten zu untersuchen.

Im Allgemeinen, sollte dieser Modus verwendet werden, wenn Sie eine Messroutine zum ersten Mal ausführen, oder wenn Sie die Maschinenbewegungen, Laserparameter oder Elementberechnung testen wollen.

Sobald im Ausführmodus "Fortlaufend" ein Fehler auftritt, werden Ihnen die folgenden Optionen im Dialogfeld **Ausführen** angezeigt:



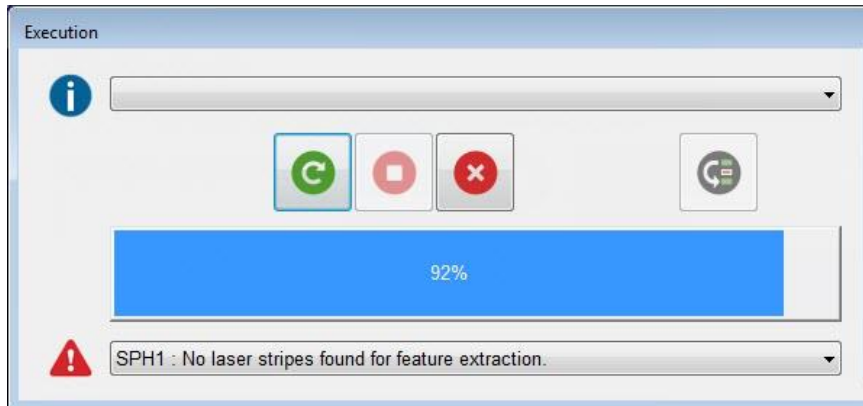
Abbrechen - Damit wird die Ausführung der Messroutine abgebrochen.



Überspringen - Damit wird die Ausführung der Messroutine mit dem nächsten Element fortgesetzt. Der übersprungene Elementbefehl im Bearbeitungsfenster wird in Rot angezeigt.



Nochmal versuchen - Damit wird die Ausführung ab dem fehlgeschlagenen Element wiederholt.



Dialogfeld "Ausführen"

Ausführmodus "Fortlaufend" aktivieren

Um den Ausführmodus "Fortlaufend" zu aktivieren, wählen Sie **Datei | Ausführen | Fortlaufende Ausführung** aus oder klicken auf das Symbol **Fortlaufende Ausführung** aus der Symbolleiste **Bearbeitungsfenster**.



Symbol "Fortlaufende Ausführung" auf der Symbolleiste "Bearbeitungsfenster"

Dieses Symbol ist gedrückt, wenn der Ausführmodus "Fortlaufend" aktiviert ist. PC-DMIS verbleibt im Ausführmodus "Fortlaufend" nur für die aktuelle Ausführung. Anschließend wird in den Standardausführmodus gewechselt.

Über ONERROR-Befehle

[ONERROR](#)-Befehle funktionieren im Ausführmodus "Fortlaufend" nicht. PC-DMIS ignoriert bestehende [ONERROR](#)-Befehle. Weitere Informationen zum Befehl [ONERROR](#) finden Sie im Abschnitt "Umgang mit Lasersensorfehlern mittels ONERROR".

Verwenden von Signal-Ereignissen

Signal-Ereignisse liefern zusätzlich zur visuellen Benutzerschnittstelle eine akustische Rückmeldung. Dadurch können Sie Messungen durchführen, ohne hierfür ständig auf den PC-Bildschirm sehen zu müssen. Sie können die Registerkarte **Signal-Ereignisse** im Dialogfeld **Setup-Optionen** aufrufen, indem Sie den Menüeintrag **Bearbeiten | Einstellungen | Einrichten** auswählen.

Bei der Arbeit mit einem Lasergerät sind die folgenden Signal-Ereignisoptionen besonders nützlich:

Manuelle Laserkalibrierung unten - Dieses Signal wird abgespielt, wenn Kalibriermessungen für ein vorgegebenes Feld im oberen Bereich der Kugel durchgeführt werden sollen.

Manuelle Laserkalibrierung Feldzähler - Dieses Signal wird abgespielt um anzuzeigen, in welchem Feld Messungen während der Kalibrierung durchgeführt werden sollen.

- 1 Signalton – Fern
- 2 Signaltöne – Links
- 3 Signaltöne – Rechts

Manuelle Laserkalibrierung oben - Dieses Signal wird abgespielt, wenn Kalibriermessungen für ein vorgegebenes Feld im unteren Bereich der Kugel durchgeführt werden sollen.

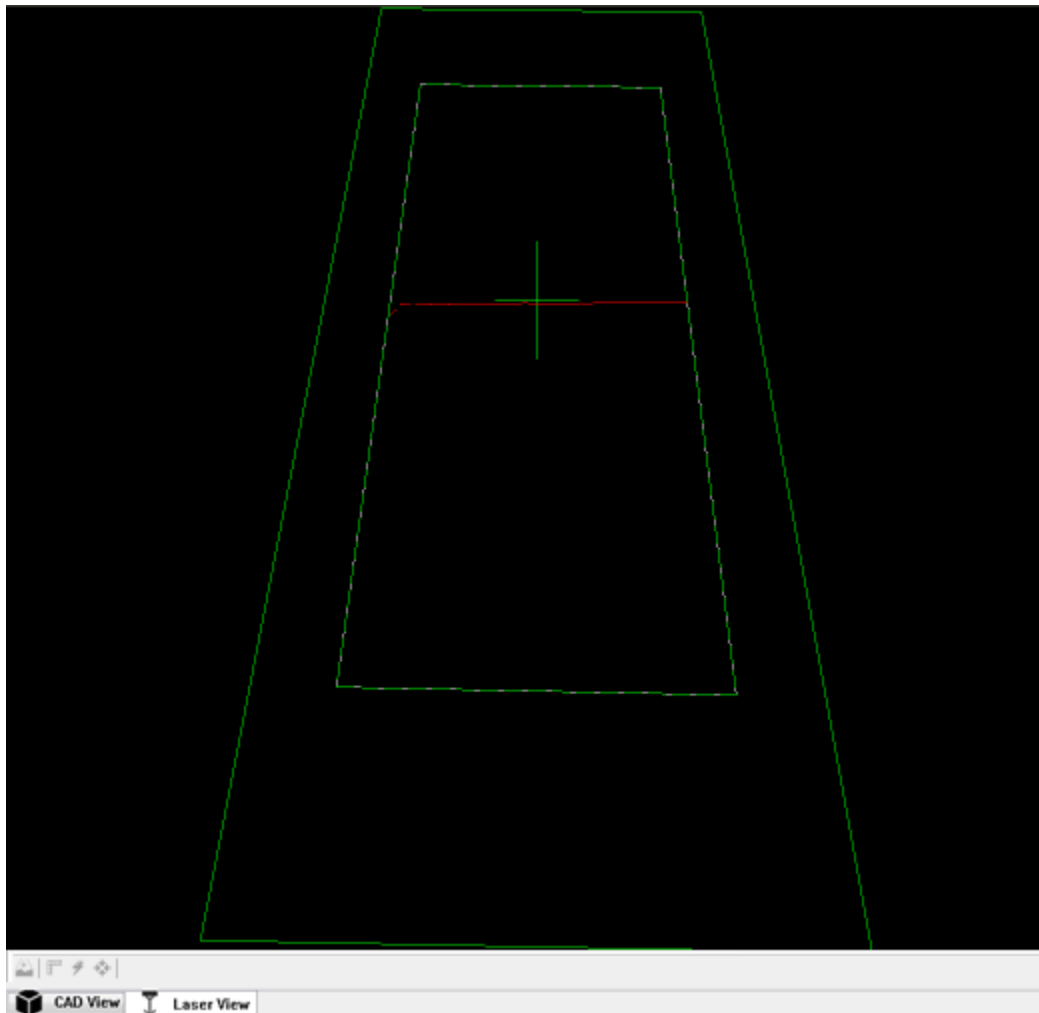
Ende Initialisierung Lasersensor - Dieses Signal wird abgespielt, wenn die Lasersensorinitialisierung abgeschlossen ist.

Anfang Initialisierung Lasertaster - Dieses Signal wird abgespielt, wenn die Lasertasterinitialisierung beginnt.


Laser-Scan - Dieses Signal wird bei jedem neuen Schritt der Sensorkalibrierung abgespielt.

Verwenden der Laser-Ansicht

Sie verwenden die Registerkarte **Laseransicht** während der Lasertasterkalibrierung, beim Scannen und beim Messen von Auto-Elementen. Auf der Registerkarte **Laseransicht** des Grafikfensters wird die Ansicht des Sensors visualisiert. Es wird angezeigt, welche Informationen verwendet werden. Beachten Sie, dass alle Daten außerhalb des Ausschnittbereichs während des Scanvorgangs ignoriert werden. Weitere Infos finden Sie in der Bildschirmkopie unter "Taster-Werkzeugleiste für einen Laser-Taster: Registerkarte "Laser Ausschnittsbereich-Eigenschaften".



Grafikfenster – Registerkarte "Laseransicht"

Klicken Sie auf die Schaltfläche **Starten/Anhalten** , um zwischen Ein- und Aus-Status des Lasers in der **Laseransicht** hin- und herzuschalten. Wenn Änderungen in der **Taster-Werkzeugleiste** vorgenommen wurden, müssen Sie den Laser-Status umschalten, damit die Änderungen in der **Laseransicht** angewendet werden.

Ergänzungen zu Perceptron-Sensoren:



AutoBelichtung ein-/ausschalten - Wenn Sie auf diese Schaltfläche klicken, während der Laser auf das Werkstück gerichtet ist, bestimmt PC-DMIS automatisch die optimale Belichtung für die Messung. Siehe auch "Belichtung".

Ergänzungen zu Perceptron- und CMS-Sensoren:

Wenn Sie einen CMS- oder Perceptron-Sensor verwenden, werden die folgenden Schaltflächen angezeigt:



AutoAusschnitt - Hiermit wird der Ausschnitt automatisch entsprechend den auf der Registerkarte Laser-Ansicht angezeigten Daten festgelegt.



Ausschnitt rücksetzen - Hiermit wird der vorhandene Ausschnitt gelöscht und die komplette Sensor-Ansicht für den ausgewählten Scanmodus wiedergegeben. Siehe auch "Scan-Zoom-Modi (für CMS-Sensoren)".



Lineal - Hierdurch wird das Werkstück im Ansichtsfeld des Sensors zentriert.

Außerdem können Sie bei Perceptron- und CMS-Sensoren den Ausschnittsbereich mit der Maus ziehen. Dies ist eine einfach zu verwendende Alternative zum Eingeben von Werten in der **Taster-Werkzeugleiste**.

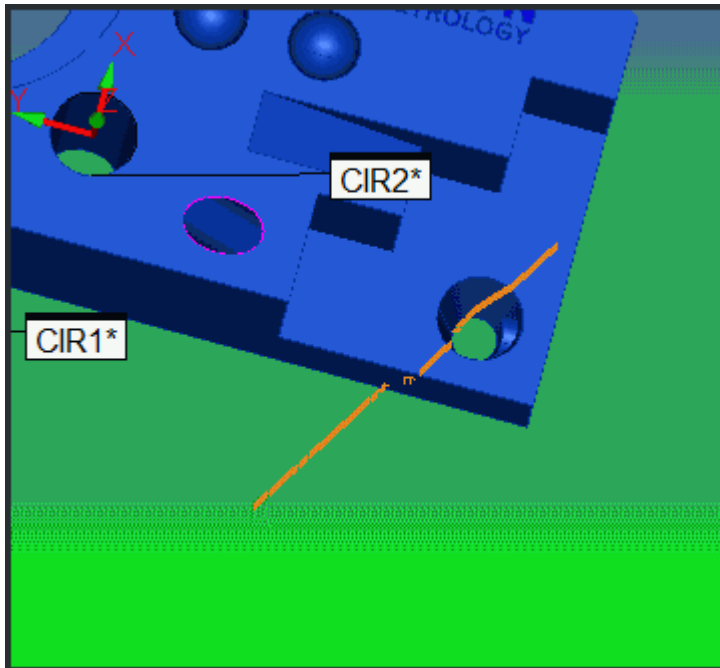
Verwenden des Scanlinien-Anzeigers

PC-DMIS Laser zeigt einen farbigen Scan-Linien-Anzeiger im Grafikfenster an, der die Position der aktuellen Scanlinie des Strahls im 3D-Raum repräsentiert. Der Anzeiger funktioniert nur dann, wenn PC-DMIS im Online-Modus ausgeführt wird und ein Lasersensor in Echtzeit auf das Werkstück gerichtet ist.

Klicken Sie auf das Symbol **Start/Stop Laser-Ansicht** auf der Registerkarte **Laser-Ansicht**, um den Scan-Linien-Anzeiger (und die Laser-Ansicht) ein- bzw. auszuschalten.

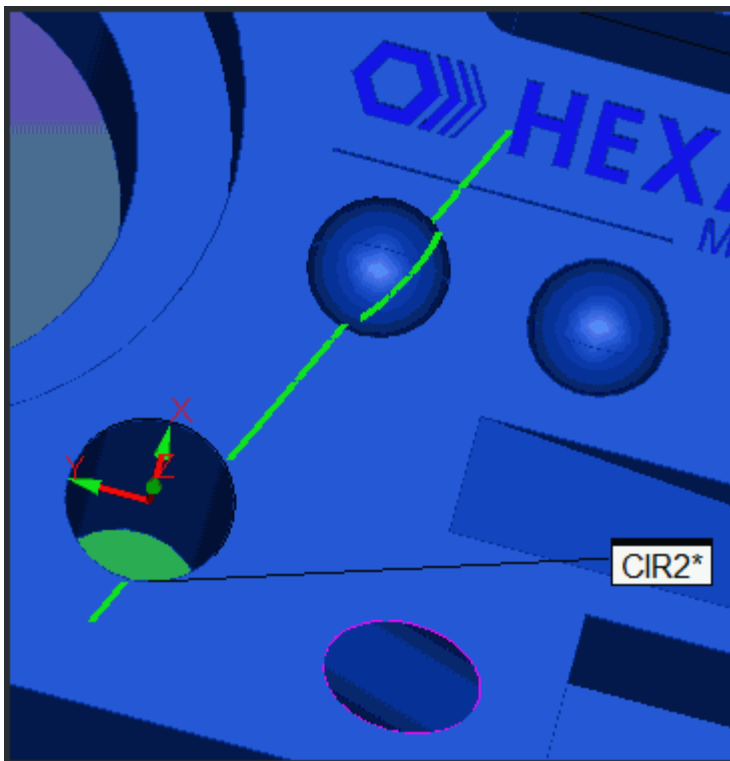


Wenn der Strahl sich im Bereich befindet, wird dieser im Grafikenster angezeigt und blinkt wann immer der Laserstrahl pulsiert. So wie sich der Strahl dem Werkstück nähert, ändert der Anzeiger die Farbe. Bewegt er sich auf den gewünschten Fokusbereich hin, ändert sich seine Farbe von Rot in Orange bis hin zu Gelb, dann Gelb-Grün und schließlich zu Grün.



Beispiel für einen Scanlinien-Anzeiger (orange), der die Scanlinienposition des Strahls als zu weit vom Werkstück entfernt anzeigt.

Diese grüne Linie zeigt an, dass sich der Strahl in einem für das Scannen optimalen Abstand vom Werkstück befindet.



Beispiel für einen Scanlinien-Anzeiger (grün), der die Scanlinienposition des Strahls mit optimaler Brennweite ausweist

Wenn sich der Strahl dem Werkstück zu sehr nähert, ändert sich die Farbe erneut von dem erwünschten Grün in Rot.

Informationen zu den Visualisierungswerkzeugen

PC-DMIS stellt Ihnen grafische Überlagerungen bereit, die über oder um Elemente gezeichnet werden, die Sie im Grafikfenster erstellen oder bearbeiten. Diese farbigen Überlagerungen veranschaulichen die Übereinstimmung farbiger Parameter oder Einstellungen in der **Taster-Werkzeugleiste** und im Dialogfeld **Auto-Element**.

Sie können diese Überlagerungen zur Visualisierung über das Symbol **Visualisierungswerkzeuge EIN/AUS** auf der Registerkarte **Laserscan-Eigenschaften** der **Taster-Werkzeugleiste** (**Ansicht** | **Weitere Fenster** | **Taster-Werkzeugleiste**) ein- bzw. ausschalten.



Symbol "Visualisierungswerkzeuge Ein/Aus"

Es folgen einige Beispiele. Sie decken alle möglichen grafischen Overlays ab.

Erklärung der farbigen Overlays

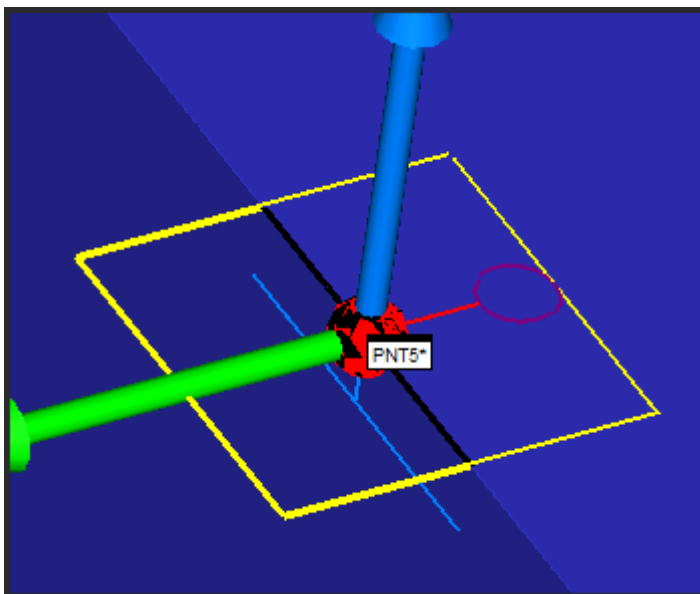
- **Gelbe Linie oder Kreis** – Der **Überscan**-Bereich.
- **Blaue Linie oder Kreis** – Der Wert für die Tiefe des Elements.
- **Rote Linie** – Der Wert für den Einzug des Elements.
- **Lilafarbener Kreis** – Der Wert für den Abstand des Elements.
- **Pinkfarbene Kreise oder Rechtecke** – Der Wert für das **Ringband** des Elements.

Kegel- und Zylinder-Überlappungen

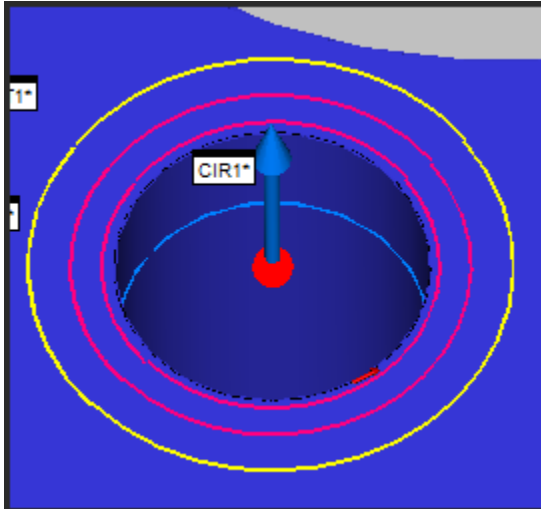
- Beim *CNC-Zylinder und -Kegel* werden die Begrenzungen (der Start- und Endpunkt plus der Wert des **Überscans**) in einer leicht seegrünen Farbe gezeichnet. Betrachten Sie die unten stehende Beispielabbildung eines CNC-Kegels.
- Bei *Zylinder und Kegel in Portable (oder Elementextraktion nur Elemente)* werden die Begrenzungen (der Start- und Endpunkt minus dem Wert für den **Vertikalen Ausschnitt**) in einer neongrünen Farbe gezeichnet. Betrachten Sie die unten stehende Beispielabbildung eines CNC-Zylinders.

Informationen zu bestimmten Parametern oder Elementen finden Sie in den entsprechenden Themen im Abschnitt "Erstellen von AutoElementen mit Hilfe eines Lasersensors" in dieser Dokumentation.

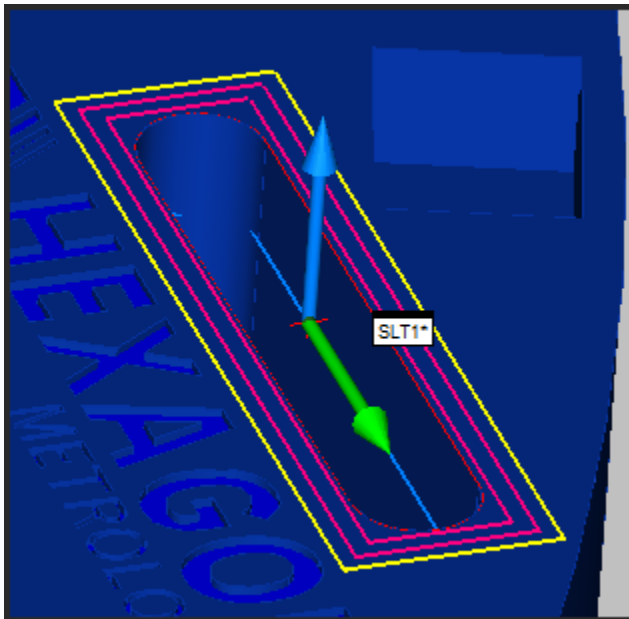
Einige Beispiel-Elemente mit Overlays



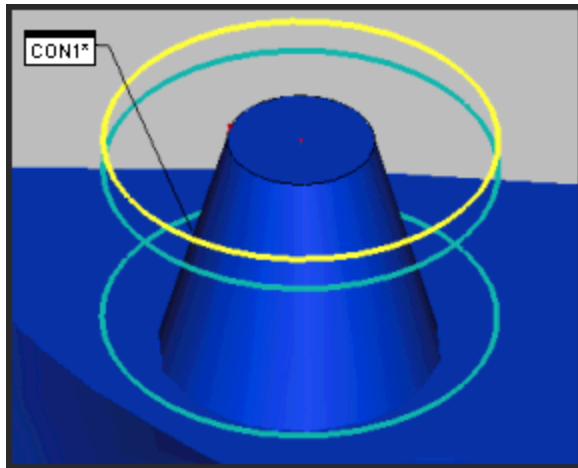
Beispiel-Kantenpunkt



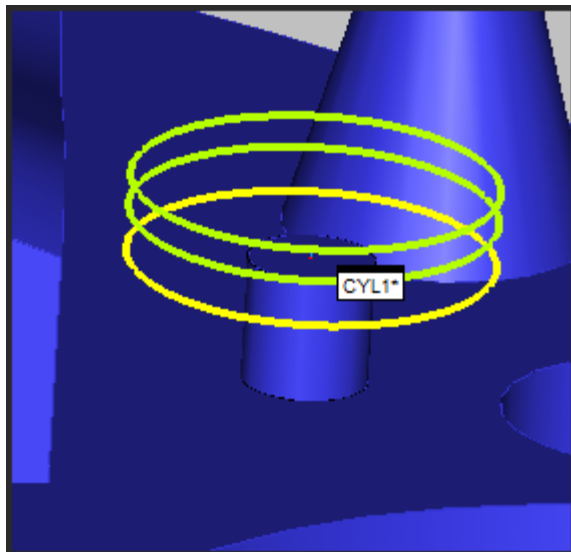
Beispiel-Kreis



Beispiel-Nut



CNC-Beispielkegel



Portable-Beispielzylinder

Scanfarben Punktwolke

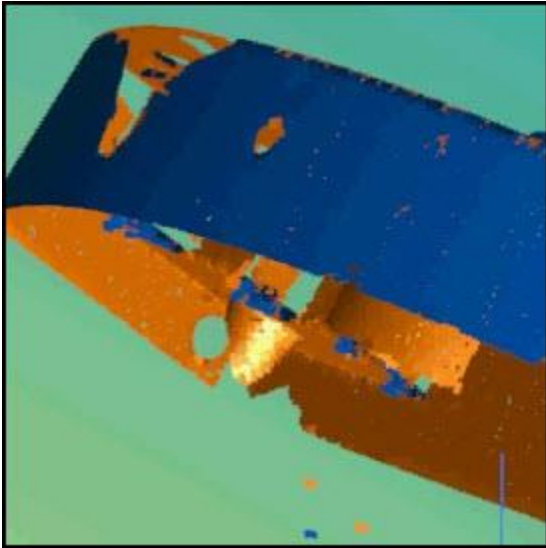
Die folgenden Farben helfen bei der Interpretation der gescannten Punktwolken:

Blau - Vorhandene gescannte Punkte auf der Außenseite eines Werkstückes. Blau ist die Standardfarbe für Außenpunkte einer Punktwolke. Weitere Informationen zum Anpassen dieser Farbe finden Sie unter "Manipulieren von Punktwolken".

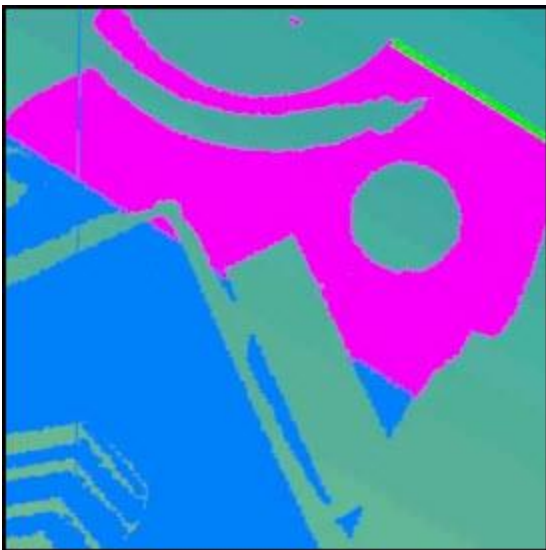
Orange - Vorhandene gescannte Punkte auf der Innenseite eines Werkstückes.

Magenta - Punkte, die momentan gescannt werden.

Beispiele:



*Blau zeigt die vorhandenen gescannten Punkte auf der Außenseite eines Werkstückes.
Orange zeigt die vorhandenen gescannten Punkte auf der Innenseite eines Werkstückes.*



Magenta zeigt die Punkte, die momentan gescannt werden.

Arbeiten mit Laser-Symbolleisten

Um den mit der Werkstückprogrammierung verbundenen Zeitaufwand zu reduzieren, bietet PC-DMIS Laser eine Vielzahl von Symbolleisten, die sich aus häufig verwendeten Befehlen zusammensetzen. Diese Symbolleisten sind auf zwei Arten zugänglich.

- Wählen Sie das Untermenü **Ansicht | Symbolleisten** und eine der darin zur Auswahl stehenden Symbolleisten aus.
- Klicken Sie mit der rechten Maustaste auf den **Symbolleistenbereich** und wählen Sie aus dem nun eingeblendeten Kontextmenü eine Symbolleiste aus.

Eine Beschreibung der Standardsymbolleisten von PC-DMIS finden Sie im Abschnitt „Verwendung von Symbolleisten“ in der Kern-Hilfedatei über PC-DMIS.

Die Symbolleisten in Laser umfassen folgende Funktionen:

Symbolleiste "Punktewolke"



Symbolleiste "Punktewolke"

Die Symbolleiste **Punktewolke** umfasst alle Punktwolken-Vorgänge, -Elemente und -Funktionen. Abhängig von der Konfiguration ist sie über **Ansicht | Symbolleisten | Punktewolke** aufrufbar.

Ggf. sind nicht alle Optionen verfügbar. Einige benötigen zur Aktivierung eine bestimmte Lizenz.

Die folgenden Optionen sind auf dieser Symbolleiste verfügbar:



Schaltfläche **Punktewolke** - Damit wird das Dialogfeld **Punktewolke** zur Erstellung von Punktwolken-Elementen aufgerufen. Weitere Informationen zum Dialogfeld und zur Erstellung von Punktwolken-Elementen finden Sie unter "Manipulieren von Punktwolken" im Abschnitt "Punktwolken benutzen" in der Dokumentation von PC-DMIS Laser.



Schaltfläche **Punktwolken-Vorgang** - Damit wird das Dialogfeld **Punktwolken-Vorgang** aufgerufen, mit dem verschiedene Vorgänge mit PW-Befehlen und anderen Punktwolken-Vorgangsbefehle durchgeführt werden können. Weitere Informationen zum Dialogfeld sowie der Erstellung von Punktwolken-Vorgängen finden Sie im Abschnitt „Punktwolken-Vorgänge“ in der Dokumentation von PC-DMIS Laser.



Schaltfläche **Punktwolke vernetzen** - Damit wird das Dialogfeld **Netzbefehl** angezeigt, um einen Netzbefehl für die Punktwolke zu definieren. Weitere Informationen finden Sie unter "Erstellen eines Netzelementes" in der Dokumentation von PC-DMIS Laser. Diese Option ist nur verfügbar, wenn Sie die Lizenzen "Netz" und "Große PW" besitzen.



Schaltfläche **Filterebene Punktwolke** - Damit wird das Dialogfeld **Einstellungen Laserdaten-Erfassung** angezeigt. Sie können die Datenfilterung und eine Ausschlussebene für Ihre Punktwolken-Daten definiert werden. Weitere Informationen zur Filterebene Punktwolke finden Sie unter "Einstellungen Laserdaten-Erfassung" in der Dokumentation von PC-DMIS Laser.



Schaltfläche **Punktwolke Boolesche Funktion** - Damit öffnet sich das Dialogfeld **Punktwolken-Vorgang** mit der Option Boolesche Funktion in der Auswahlliste markiert. Weitere Informationen zum Dialogfeld sowie der Erstellung eines Booleschen Punktwolken-Vorganges finden Sie unter "BOOLESCHER" im Abschnitt „Punktwolken-Vorgänge“ in der Dokumentation von PC-DMIS Laser.



Schaltfläche **Querschnitt-Punktwolke** - Damit öffnet sich das Dialogfeld **Punktwolken-Vorgang** mit der Option QUERSCHNITT in der Auswahlliste markiert.

Klicken Sie den Auswahlpfeil, um die Symbolleiste **Querschnitt** zu öffnen:



Weitere Informationen zu Querschnitten und der Verwendung der Symbolleiste **Querschnitt** finden Sie unter „Querschnitt“ im Abschnitt „Punktwolken-Vorgänge“ in der Dokumentation von PC-DMIS Laser.



Schaltfläche **Punktewolke bereinigen** - Damit wird die Punktewolke sofort mit dem BEREINIGEN-Befehl basierend auf dem MAX. ABSTAND der Punkte vom CAD von Ausreißern befreit. Ist der Abstand grösser als der Wert "MAX ABSTAND", wird der Punkt als Ausreißer und nicht als Teil des Werkstückes betrachtet. Zur Verwendung dieser Funktion benötigen Sie mindestens eine grobe Ausrichtung (siehe „Erstellen einer Punktewolke-/CAD-Ausrichtung“) und ein CAD-Modell. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt „BEREINIGEN“ in der Dokumentation von PC-DMIS Laser.



Schaltfläche **Punktewolke leeren** - Mit dieser Schaltfläche entfernt PC-DMIS sofort alle Daten aus der gewählten Punktewolke. Bitte beachten Sie, dass dieser Vorgang nicht rückgängig gemacht werden kann. Weitere Informationen zum Punktewolken-Vorgang LEEREN finden Sie im Abschnitt "LEEREN" der Dokumentation von PC-DMIS Laser.



Schaltfläche **Punktewolke filtern** - Damit öffnet sich das Dialogfeld **Punktewolken-Vorgang** mit der Option FILTER in der Auswahlliste markiert. Diese Funktion filtert Daten in eine kleinere Untermenge von Punkten. Weitere Informationen zum Punktewolken-Vorgang FILTERN finden Sie im Abschnitt "FILTERN" der Dokumentation von PC-DMIS Laser.



Schaltfläche **PW-Export** - Damit wird das Dialogfeld **Punktewolken-Vorgang** für die aktuell ausgewählte Exportoption angezeigt.

Klicken Sie den Auswahlpfeil, um die Symbolleiste **PW-Export** zu öffnen:



Die verfügbaren Optionen sind:



Schaltfläche **Punktewolke im IGES-Format exportieren** - Damit öffnet sich das Dialogfeld **Punktewolken-Vorgang** mit der Option IGES EXPORTIEREN in der Auswahlliste markiert. Die Funktion IGES exportieren exportiert die Daten in einem PW- oder Operator-Befehl im IGES-Format in eine IGES-Datei. Weitere Informationen zum Exportieren von unterstützten Dateiformaten finden Sie im Abschnitt "EXPORT" der Dokumentation von PC-DMIS Laser.



Schaltfläche **Punktewolke im XYZ-Format exportieren** - Damit öffnet sich das Dialogfeld **Punktewolken-Vorgang** mit der Option XYZ EXPORTIEREN in der Auswahlliste markiert. Die Funktion XYZ exportieren exportiert die Daten in einem PW- oder Operator-Befehl im XYZ-Format in eine XYZ-Datei. Weitere Informationen zum Exportieren von unterstützten Dateiformaten finden Sie im Abschnitt "EXPORT" der Dokumentation von PC-DMIS Laser.



Schaltfläche **Punktewolke im PSL-Format exportieren** - Damit öffnet sich das Dialogfeld **Punktewolken-Vorgang** mit der Option XYZ EXPORTIEREN in der Auswahlliste markiert. Die Funktion PSL exportieren exportiert die Daten in einem PW- oder Operator-Befehl im PSL-Format in eine PSL-Datei. Weitere Informationen zum Exportieren von unterstützten Dateiformaten finden Sie im Abschnitt "EXPORT" der Dokumentation von PC-DMIS Laser.



Schaltfläche **PW-Import** - Damit wird das Dialogfeld **Punktewolken-Vorgang** für die aktuell ausgewählte Importoption angezeigt.

Klicken Sie den Auswahlpfeil, um die Symbolleiste **PW-Import** zu öffnen:



Die verfügbaren Optionen sind:



Schaltfläche **Punktewolke im XYZ-Format importieren** - Damit öffnet sich das Dialogfeld **Punktewolken-Vorgang** mit der Option XYZ IMPORTIEREN in der Auswahlliste markiert. Die Funktion XYZ importieren importiert die Daten aus einer externen Datei im XYZ-Format in einen PW-Befehl. Weitere Informationen zum Importieren von unterstützten Dateiformaten finden Sie im Abschnitt "IMPORT" der Dokumentation von PC-DMIS Laser.



Schaltfläche **Punktewolke im PSL-Format importieren** - Damit öffnet sich das Dialogfeld **Punktewolken-Vorgang** mit der Option XYZ IMPORTIEREN in der Auswahlliste markiert. Die Funktion PSL importieren importiert die Daten aus einer externen Datei im PSL-Format in einen PW-Befehl. Weitere Informationen zum Importieren von unterstützten Dateiformaten finden Sie im Abschnitt "IMPORT" der Dokumentation von PC-DMIS Laser.



Schaltfläche **Punktwolke im STL-Format importieren** - Damit öffnet sich das Dialogfeld **Punktwolken-Vorgang** mit der Option XYZ IMPORTIEREN in der Auswahlliste markiert. Die Funktion STL importieren importiert die Daten aus einer externen Datei im STL-Format in einen PW-Befehl. Weitere Informationen zum Importieren von unterstützten Dateiformaten finden Sie im Abschnitt "IMPORT" der Dokumentation von PC-DMIS Laser.



Schaltfläche **Punktwolke eliminieren** - Mit dieser Schaltfläche entfernt PC-DMIS sofort alle Datenpunkte, die nicht zur diesem Vorgang gehören. Diese Funktion kann nicht rückgängig gemacht werden und wirkt sich auf alle anderen PW_FUNKT-Befehle aus, die sich auf dieselbe PW-Modelldatei beziehen. Weitere Informationen zum Punktwolken-Vorgang Eliminieren finden Sie im Abschnitt "ELIMINIEREN" der Dokumentation von PC-DMIS Laser.



Schaltfläche **Punktwolke zurücksetzen** - Damit macht PC-DMIS sofort die letzten Vorgänge von Flächen- und Punkt-Farbenkarte, Auswählen oder Bereinigen (außer Eliminieren) rückgängig. Weitere Informationen zum Punktwolken-Vorgang Zurücksetzen finden Sie im Abschnitt "ZURÜCKSETZEN" der Dokumentation von PC-DMIS Laser.



Schaltfläche **Punktwolken auswählen** - Damit öffnet sich das Dialogfeld **Punktwolken-Vorgang** mit der Option Auswählen markiert. Dieser Punktwolken-Vorgang stellt standardmäßig die Polygon-Auswahlmethode bereit. Wählen Sie die Scheitelpunkte des Vieleckes und pressen Sie anschließend die **Ende-Taste**, um es zu schließen. Weitere Informationen zum Punktwolken-Vorgang Auswählen finden Sie im Abschnitt "AUSWÄHLEN" der Dokumentation von PC-DMIS Laser.

Hinweis: Die Option **Punktwolke auswählen** unterscheidet sich vom Punktwolken-Vorgang, da es nur die Funktion anwendet, aber keinen Befehl hinzufügt. Um einen Befehl zu erstellen, müssen Sie den Punktwolken-Vorgang öffnen und die Methode **Auswahl**.



Schaltfläche **TCP/IP** - Führt den aktuell ausgewählten Vorgang (siehe unten) aus.

Klicken Sie den Auswahlpfeil, um die Symbolleiste **TCP/IPt** zu öffnen:



Die verfügbaren Optionen sind:



Schaltfläche **TCP/IP-Punktwolke-Serververbindung mit Lokaler Kopie** -

Hierdurch wird die Verbindung zum Client hergestellt, die Punktwolkedaten werden direkt an den Client versandt und, wenn der Scan beendet wird, verbleiben die Punktwolkedaten innerhalb der Messroutine. Weitere Informationen zur TCP/IP-Punktwolke-Serververbindung finden Sie unter "TCP/IP-Punktwolke-Server" in der Dokumentation von PC-DMIS Laser.



Schaltfläche **TCP/IP-Punktwolke-Serververbindung ohne Lokale Kopie** -

Hierdurch wird die Verbindung zum Client hergestellt, die Punktwolkedaten werden direkt an den Client versandt und, wenn der Scan beendet wird, werden die Punktwolkedaten aus der Messroutine gelöscht. Weitere Informationen zur TCP/IP-Punktwolke-Serververbindung finden Sie unter "TCP/IP-Punktwolke-Server" in der Dokumentation von PC-DMIS Laser.



Schaltfläche **Punktwolken-Ausrichtung** - Damit wird das Dialogfeld **Punktwolke/CAD-Ausrichtung** aufgerufen. Damit kann eine Punktwolke-zu-CAD- bzw. Punktwolke-zu-Punktwolke-Ausrichtung erzeugt werden. Weitere Informationen finden Sie unter „Dialogfeld „Punktwolke-zu-CAD-Ausrichtung““ im Abschnitt „Punktwolken-Ausrichtungen“ in der Dokumentation von PC-DMIS Laser.



Schaltfläche **Punktwolken-Punkt-Farbenkarte** - Damit öffnet sich das Dialogfeld **Punktwolken-Vorgang** mit der Option Punkt-Farbenkarte markiert. Die Funktion PUNKTFARBENKARTE wertet die Abweichungen der Datenpunkte in einem PW-Befehl im Vergleich zu einem CAD-Objekt aus. Weitere Informationen zur Funktion Punktwolken-Punkt-Farbkarte finden Sie im Abschnitt "PUNKTFARBENKARTE" der Dokumentation von PC-DMIS Laser.



Schaltfläche **Punktwolken-Flächen-Farbenkarte** - Damit öffnet sich das Dialogfeld **Punktwolken-Vorgang** mit der Option Flächen-Farbkarte markiert. Die FLÄCHENFARBENKARTE definiert die Farbigkeit des CAD-Modells. Das Modell wird auf Basis der Abweichungen der Punktwolke zum CAD schattiert. Dabei werden die Farben im Dialogfeld **Merkmalsfarben bearbeiten** und die Toleranzgrenzwerte in den Feldern **Obere Toleranz** und **Untere Toleranz** verwendet. Weitere Informationen zur Funktion Punktwolken-Farbenkarte finden Sie im Abschnitt "FLÄCHENFARBENKARTE" in der Dokumentation von PC-DMIS.

Sie können verschiedene Flächenfarbkarten in einer PC-DMIS-Messroutine erstellen. Jedoch ist immer nur jeweils eine aktiv. Die zuletzt angewendete und erstellte Farbkarte, oder die zuletzt ausgeführte, ist immer die aktuell aktive Farbkarte. Sie können ebenfalls die aktive Farbkarte in der Liste Flächenfarbkarten wechseln. Wenn eine neue Farbkarte aktiviert wird, werden die dazugehörige Skalierung mit den Toleranzwerten sowie Anmerkungen im Grafikfenster angezeigt.

Klicken Sie dafür auf das Listenfeld **Flächen-Farbkarten** und wählen Sie die gewünschte Farbkarte:



Symbolleiste „QuickCloud“



Symbolleiste „QuickCloud“

Die Symbolleiste **QuickCloud** ist nur verfügbar, wenn PC-DMIS für tragbare Geräte lizenziert und konfiguriert ist. Sie bietet Ihnen die Schaltflächen, um alle Schritte vom Beginn bis zum Ende beim Einsatz von PW zu bewältigen.

Weitere Informationen zu dieser Symbolleiste finden Sie im Abschnitt „Symbolleiste QuickCloud“ in der Dokumentation von PC-DMIS Portable.

Hinweis: Weitere Informationen zu den Funktionen der Symbolleiste "Punktwolke" finden Sie im Abschnitt "Symbolleiste 'Punktwolke'" in der Dokumentation von PC-DMIS Laser.

Punktewolken benutzen

Mit dem Punktewolke-Befehl (PW) können Sie über einen oder mehrere Bezugs-Scanbefehle XYZ-Koordinatendaten speichern, die direkt von einem Lasersensor stammen. Sie können Daten auch direkt in eine Punktewolke aus anderen PC-DMIS-Elementen oder externen Datendateien (XYZ, IGES oder PSL) eingeben.

Sie können Punktewolke folgendermaßen in Ihre Messroutine einfügen:

- Wählen Sie die Menüoption **Datei | Import | Punktewolke** aus und wählen Sie ein zu importierende Datei (XYZ, PSL oder STL).

STL: Beim Dateityp STL handelt es sich um denselben Dateityp, der auch im Thema "Importieren einer STL-Datei" der Kerndokumentation über PC-DMIS beschrieben ist, außer dass die Datei als Punktewolke importiert wird, und nicht als CAD-Modell.

XYZ: Beim Dateityp XYZ handelt es sich um denselben Dateityp, der auch im Thema "Importieren einer XYZ-Datei als CAD-Daten" der Kerndokumentation über PC-DMIS beschrieben ist, außer dass die Datei als Punktewolke importiert wird, und nicht als CAD-Modell.

- Wählen Sie die Menüoption **Einfügen | Punktewolke | Element**, um das Dialogfeld **Punktewolke** zu öffnen.
- Geben Sie den PW-Befehl manuell in das Bearbeitungsfenster ein. Drücken Sie im Bearbeitungsfenster auf dem PW-Befehl die Taste **F9**, dadurch wird das Dialogfeld **Punktewolke** geöffnet. Weitere Informationen zum PW-Befehlsmodus-Text finden Sie unter "PW-Befehlsmodus-Text".
- Klicken Sie in der Symbolleiste **Punktewolke** auf die Schaltfläche **Punktewolke**



, um das Dialogfeld **Punktewolke** zu öffnen.

Informationen zum Manipulieren von Punktewolken im Dialogfeld Punktewolke finden Sie im Thema "**Manipulieren von Punktewolken**".

PC-DMIS verwendet zusätzliche Befehle und Werkzeuge für Lasersensoren, die Punktewolke-Funktionen unterstützen. Diese sind:

- Punktewolke Funktionen
- Punktewolke-Ausrichtungen

- Puntewolke - Punktangaben
- Einstellungen Laserdaten-Erfassung

Wichtig: Ihre Lizenz oder Ihr Dongle muss eine Lizenz mit der Option **Kleine PW (PW)** oder **Große PW** enthalten, um die PW-Funktionen nutzen zu können.

Über die Laser-Optionen "Kleine PW (PW)" und "Große PW"

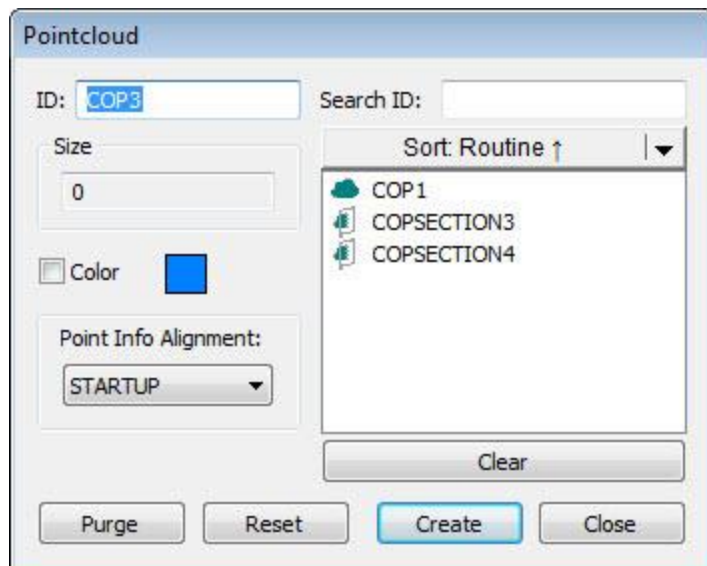
Die Option **Kleine PW (PW)** ist in der 'PC-DMIS CAD++'-Lizenz enthalten. Sie bietet eine begrenzte Puntewolke-Funktionalität.

Die Option **Große PW** ist ein Teil der Laseroption in PC-DMIS (hiervon sind Vision-Taster ausgeschlossen). Diese Option bietet eine vollständige Puntewolke-Funktionalität. Sie kann separat für andere Konfigurationen erworben werden.

Nachfolgend wird die Differenz bezüglich der Funktion der Lizenzoptionen **Kleine PW (PW)** und **Große PW** beschrieben:

- Wenn die Option **Kleine PW (PW)** aktiviert und die Option **Große PW** deaktiviert ist, begrenzt PC-DMIS die Größe der Puntewolke auf 500.000 Punkte, die gespeichert werden können. Die Puntewolke ändert die Größe automatisch, um diese Begrenzung einzuhalten.
- Die Puntewolke-Ausrichtung ist nur dann aktiviert, wenn die Option **Große PW** aktiviert ist.
- Die Netzbildung ist nur dann aktiviert, wenn auch die Optionen **Große PW** und **Netz** aktiviert sind
- Wenn die Optionen **Kleine PW (PW)** und **Große PW** deaktiviert sind, ist auch die Puntewolke-Funktion deaktiviert


Manipulieren von Punktwolken



Dialogfeld "Punktwolke"

Hinweis: Das Dialogfeld **Punktwolke** hat nur dann eine Auswirkung, wenn der PW-Befehl Daten enthält.

Das Dialogfeld **Punktwolke** kann entweder über die Menüoption **Einfügen |**

Punktwolke | Element oder die Schaltfläche **Punktwolke**  auf der Symbolleiste Punktwolke aufgerufen werden.

Das Dialogfeld enthält die folgenden Elemente:

ID – Enthält eine einzigartige Identität der bearbeiteten Punktwolke.

Such-ID - Wenn eine längere Liste von Vorgängen definiert ist, können Sie im Feld **Such-ID** nach bestimmten Vorgängen in der Liste suchen. Beginnen Sie die Vorgangs-ID in das Feld einzugeben und die Liste wird automatisch danach gefiltert.

Größe - Gesamtpunktezah in der Punktwolke.

Farbe - Definiert die Farbe für die gescannten Punkte in der Punktwolke auf der Außenseite des Werkstückes. Sie können die Farbe der Punktwolke ändern, indem Sie das Kontrollkästchen **Farbe** aktivieren und dann auf das Feld **Farbe** klicken, um die gewünschte Farbe aus dem Dialogfeld **Farbe** auszuwählen. Weitere Informationen zu den Farben der Punktwolke finden Sie unter "Scanfarben Punktwolke".

Befehlsliste – Dieser Bereich enthält die Liste der Elemente oder Scans, die Daten an den PW-Befehl in dem Dialogfeld senden. Die Funktion **Sortieren** ist verfügbar, um die Liste nach **ID**, **Typ**, **Routine** oder **Zeit** zu sortieren. Wählen Sie die Option von der Auswahlliste und klicken Sie anschließend die Schaltfläche **Sortieren**.

Punkt-Info - Bei geöffnetem Dialogfeld **Punktewolke** wird durch Klicken auf einen Punkt der Punktewolke im Grafikfenster das Dialogfeld **Punktewolke-Punktangaben** geöffnet, das die Angaben über den Punkt in Bezug auf die Ausrichtung enthält. Dieses Feld enthält die numerische ID des Punktes, seine Koordinaten und geschätzte Normale des Punktes. Des Weiteren werden entsprechende CAD-Punkte mit CAD-Koordinaten und der CAD-Normalen angezeigt. Letztendlich wird die Abweichung des Punktes vom CAD-Modell mit dem Maßstab für den Abweichungspfeil im Dialogfeld eingeblendet. Punktauswahl hat keinen zugehörigen PW_FUNKT-Befehl. Bei geöffnetem Dialogfeld **Punktewolke-Punktangaben** und durch Klicken auf die Schaltfläche **Punkt erstellen** sind zwei Szenarien möglich:

- Befindet sich in der Messroutine ein CAD-Modell und ist die Punktewolke ausgerichtet, wird ein **Laser-Flächenpunkt** erstellt, eingefügt und an der ausgewählten Position aufgelöst.
- Ansonsten wird ein **Abhängiger Versatzpunkt** erstellt und in die Messroutine eingefügt.

Eliminieren/Rücksetzen – Die Schaltfläche **Rücksetzen** stellt alle Daten wieder her, die in einem PW-Befehl gespeichert sind. Die Schaltfläche **Eliminieren** löscht dauerhaft alle Daten in einer Punktewolke, die derzeit nicht angezeigt oder gefiltert werden oder ausgewählt sind. Dadurch werden in der Punktewolke nur die sichtbaren Daten beibehalten.

Informationen zum Anzeigen von Punktewolkenabweichungs-Infos finden Sie unter "Punktewolke – Punktangaben".

PW-Befehlsmodus-Text

Der PW-Befehl im Befehlsmodus des Bearbeitungsfensters sieht wie folgt aus:

```
PW1 =PW/DATEN, GROESSE=0
REF, ,
```

Der PW-Befehl muss jedem Scan voranstehen, der sich in der Messroutine auf ihn bezieht.

Beispiel: REF, SCN2 weiter unten zeigt auf den Scan SCN2 und verwendet seine Daten:

```
PW2 =PW/DATEN, GROESSE=0
```

```
REF, SCN2, ,
```

Hinweis: Es kann sich mehr als ein Scan auf einen PW-Befehl beziehen.

Wichtig: Bitte beachten Sie, dass wenn Sie einen PW-Befehl ausschneiden und wieder einfügen, der resultierende Befehl ohne Datenpunkte eingefügt wird. Wenn Sie Ihren PW-Befehl auf eine andere Position im Bearbeitungsfenster verschieben müssen, müssen Sie den PW-Befehl an der gewünschten Position neu erstellen und den älteren löschen.

Puntewolke - Punktangaben

Das Dialogfeld **Punktewolke** enthält die punktspezifischen Informationen. Klicken Sie zu Anzeige dieser in der Punktewolke (PW) im Grafikfenster auf einen Punkt. Dadurch wird das Dialogfeld **Punktewolke – Punktangaben** geöffnet.

Pointcloud			CAD		
	Point	Normal		Point	Normal
X:	41.764	0.3120192		41.768	0.3277874
Y:	15.107	0.0281713		15.107	0.0183046
Z:	14.217	0.9496580		14.228	0.9445742

Deviation: -0.013
 Thickness: 0
 Scale: 10

Buttons: Create Point, Done

Dialogfeld "Punktewolke – Punktangaben"

In diesem Dialogfeld werden die **XYZ**- und die **normalen** Punktvektorwerte für den Punktewolkenpunkt sowie die **ID** des ausgewählten Punkts angezeigt. Ebenso werden die entsprechenden Vektorwerte **XYZ** und **Normal** des CAD angezeigt.

Abweichung - Zeigt den Abstand zwischen dem Punktwolkenpunkt und dem entsprechenden CAD-Punkt an.

Stärke - Dieser Wert wird der Abweichung, die vom CAD berechnet wird, wenn Sie auf einen Punktwolkenpunkt klicken, hinzugefügt. Dieser Wert ist zum Beispiel dann hilfreich, wenn Sie über ein CAD-Flächenmodell verfügen und Materialstärke hinzufügen möchten.

Maßstab - Dieser Wert bestimmt den Maßstab, mit dem der Abweichungspfeil im Grafikfenster angezeigt wird. Bei einem Maßstab von 10 würde beispielsweise der Pfeil mit einer Länge angezeigt werden, die das Zehnfache der Abweichung beträgt.

Der Abweichungspfeil wird angezeigt, wenn Sie im Grafikfenster einen Punkt auswählen. Der Pfeil zeigt die Richtung der Punktabweichung vom CAD an.



Punktabweichungspfeil

Schaltfläche **Punkt erstellen** - Damit wird ein abhängiger Versatzpunkt für den ausgewählten Punkt erzeugt. Die Software benennt den abhängigen Versatzpunkt gemäß der folgenden Konvention und fügt den Punkt anschließend zur Messroutine hinzu: **<Bezeichnung der Punktwolke>_P<ID des Punktes>** (Beispiel: PW1_P185048).

Hinweis: Wenn Sie einen Lasersensor verwenden und auf **Punkt erstellen** klicken, erzeugt die Software anstatt einen abhängigen Versatzpunktes einen Laser-Flächenpunkt.



Abhängiges Element Punkt von der Punktwolke

Verwenden von Punktedaten für Auto-Elemente

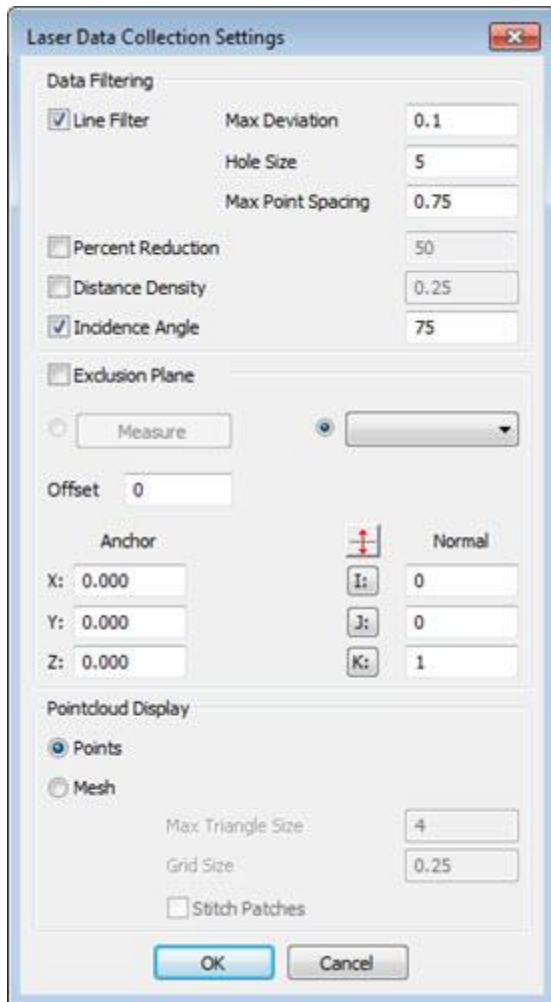
Wenn das Dialogfeld **Auto-Element** geöffnet ist, können Sie Eingabedaten für das vorliegende Auto-Element bereitstellen, indem Sie auf die gewünschten Punkte der Punktwolke klicken. Weitere Informationen hierzu finden Sie unter "Auto-Elementextraktion".

Einstellungen Laserdaten-Erfassung

Öffnen Sie das Dialogfeld **Einstellungen Laserdatenerfassung** (Vorgang |

Punktwolke | Datenerfassung, oder Schaltfläche **Filterebene Punktwolke** auf der Symbolleiste Punktwolke oder QuickCloud).

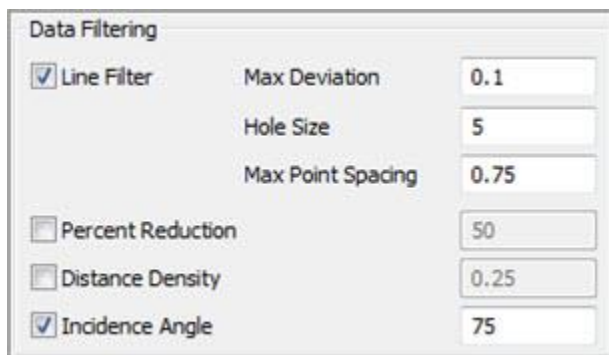




Dialogfeld "Einstellungen Laserdaten-Erfassung"

Im Dialogfeld **Einstellungen Laserdaten-Erfassung** können Sie die Datenfilterung, eine Ausschlussebene sowie die Punktwolke-Anzeige für die mit dem Laser gescannten Daten definieren.

Bereich "Datenfilterung"



Die Datenfilterung ermöglicht eine Filterung der Daten in Echtzeit. Dabei werden die Daten während dem Scanvorgang entfernt.

Im Bereich **Datenfilterung** finden Sie folgende Optionen:

Linienfilter: Ein Echtzeit-Filter für einzelne Linien, der Glättung und Punktreduzierung für eingehende Daten vom Lasersensor bereitstellt.

Markieren Sie das Kontrollkästchen **Linienfilter**, um die folgenden Optionen zu aktivieren:

Max. Abweichung: Während jede eingehende Scanlinie ausgewertet wird, werden Punkte ggf. in Bezug auf ihre angrenzenden Punkte verschoben oder geglättet. Diese Einstellung definiert den max. zulässigen Wert, um die ein Punkt verschoben oder geglättet werden darf.

Lochgröße: Wird bei der Auswertung einer einzelnen Linie ein Loch oder Spalt der vorgegebenen Größe (oder größer) entdeckt, dann werden die Scanabschnitte vom Filter als getrennte Linien behandelt. Typischerweise sollte dieser Wert auf die Größe des kleinsten tatsächlichen Lochs im physischen Werkstück gesetzt werden.

Max. Punktabstand: Bei der Analyse der eingehenden Scandaten und der Reduzierung der Anzahl der Punkte definiert diese Einstellung den max. Abstand zwischen zwei aufeinanderfolgenden Punkten. Wenn die Scanfläche gekrümmt ist, ist der resultierende Punktabstand normalerweise geringer als der Wert **Max. Punktabstand**.

Wenn dieser Wert auf Null gesetzt wird, werden keine Punkte aussortiert. Typischerweise sollte dieser Wert auf die Größe auf 1/3 der Lochgröße festgelegt werden.

Die Einstellung **Max. Punktabstand** bestimmt die Auflösung der gescannten Punkte. Für die meisten Werkstücke können die unten aufgeführten Standardwerte verwendet werden. Wenn eine höhere Auflösung zum Scannen von Werkstücken mit kleinen Details erwünscht ist, kann ein geringerer **Max. Punktabstand** gewählt werden. Ein geringerer **Max. Punktabstand** führt dazu, dass weniger Punkte aussortiert werden und sich die Gesamtgröße der PW erhöht.

	Max. Punktabstand
Große Details	1 mm / 0,03937 Zoll
Standard	0,75 mm / 0,02953 Zoll
Kleine Details	0,5 mm / 0,01968 Zoll
Details	0,25 mm / 0,00984 Zoll

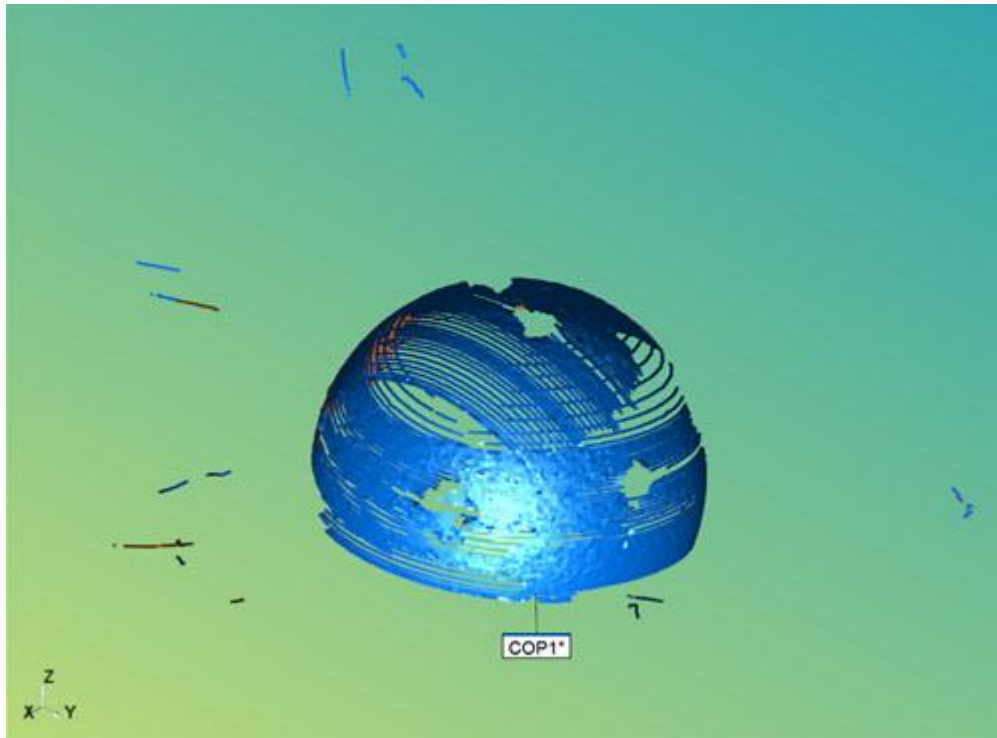
Prozentreduzierung: Entfernt einen Prozentsatz der gesammelten Punktwolken-Daten.

1. Wählen Sie die Option **Prozentreduzierung** aus und geben Sie in das Feld rechts von dieser Option einen Prozentsatz zwischen 0-100 ein. Der eingegebene Wert bestimmt den Prozentsatz der erfassten Punktwolkedaten, die vom Programm aussortiert werden sollen. Wenn Sie den Wert "0" eingeben, erfolgt keine Filterung.
2. Klicken Sie auf **OK**, um diesen Filter auf Ihre Messroutine anzuwenden.

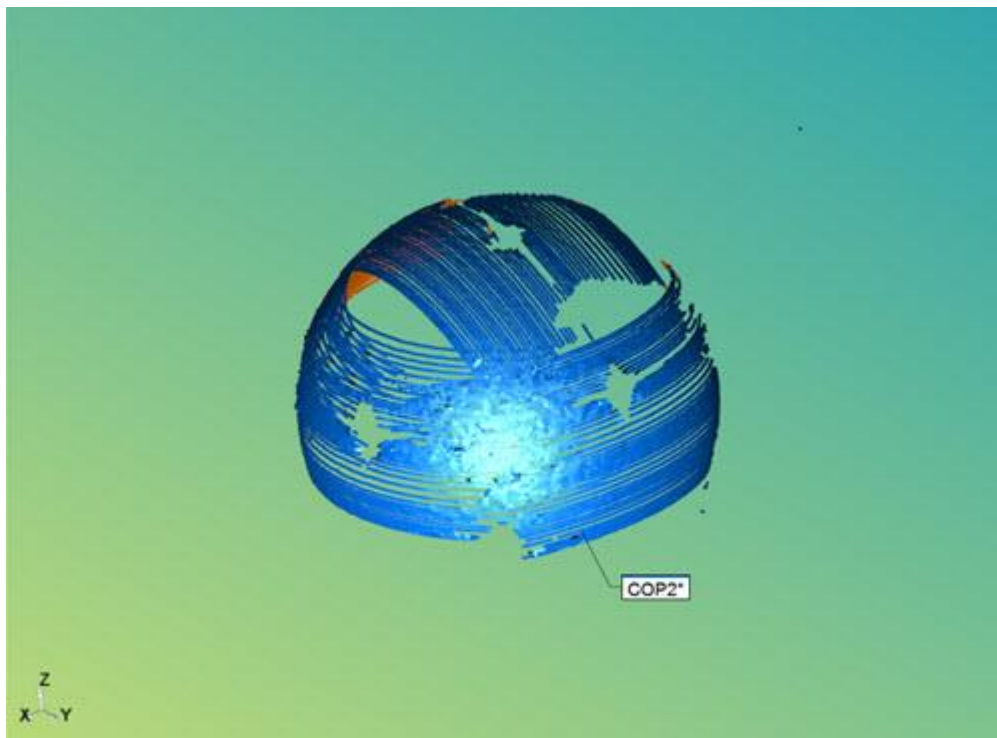
Abstandsichte: Filtert die Daten auf Basis des eingegebenen Punktabstandes. Wenn der Abstand zwischen einem Punkt und seinem benachbarten Punkt geringer ist als dieser Wert, wird dieser Punkt nicht berücksichtigt. Diese Option ist nur dann verfügbar, wenn die Option **Punkte** im Bereich **Punktwolke-Anzeige** ausgewählt ist.

1. Wählen Sie die Option **Abstandsichte** aus und geben Sie in das Feld rechts von dieser Option einen Abstandswert in den Maßeinheiten der Messroutine ein. Werte müssen gleich oder größer Null sein. 1 mm ist der Standardwert - wenn für Ihre Messroutine die Maßeinheit "Zoll" eingestellt ist, wird '1 mm' konvertiert.
2. Klicken Sie auf **OK**, um den Filter anzuwenden.

Einfallswinkel: Hiermit werden alle gescannten Punkte ausgefiltert, deren Einfallswinkel den eingegebenen Wert überschreitet. Das Kontrollkästchen **Einfallswinkel** ist standardmäßig aktiviert. Der Standardwert lautet 75. Der Winkel wird zwischen der geschätzten Flächennormale und der Scan-Richtung des Lasersensors berechnet. Je kleiner der Wert, desto mehr Punkte werden ausgefiltert.



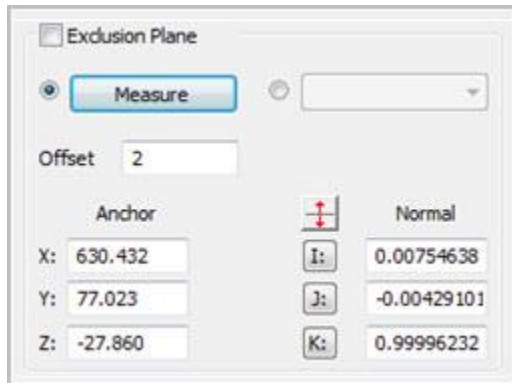
Glänzende Kugel ohne Einfallswinkel



Glänzende Kugel mit Einfallswinkel auf Standardwert 75

Der Filter **Einfallswinkel** kann in Echtzeit beim Scannen angewendet werden. Während des Scanvorganges wird der Winkel der Scanlinie bezüglich der gemessenen Fläche bestimmt. Alle Punkte außerhalb des festgelegten Winkels werden automatisch entfernt und verworfen.

Bereich "Ausschlussebene"



Ausschlussebenen sind nützlich, um alle Punkte innerhalb des definierten Bereiches einer Ebene zu entfernen. Aktivieren Sie dieses Element, indem Sie auf das Kontrollkästchen **Ausschlussebene** klicken, wobei es mit einem Häkchen versehen wird.

Wenn das Kontrollkästchen **Ausschlussebene** markiert ist, wird die definierte Ausschlussebene aktiviert. Wenn das Symbol auf der Symbolleiste betätigt wurde, ist die Filterung aktiviert. Nach der Aktivierung wird die Ausschlussebene bei der nächsten Ausführung Ihrer Messroutine verwendet.

Hinweis: Sie sehen, ob Ihre Ausschlussebene in Ihrer Messroutine aktiv ist, am Status der Schaltfläche **Filterebene Punktwolke** auf der Symbolleiste QuickCloud oder Punktwolke. Wenn diese Schaltfläche gedrückt ist, ist die Ausschlussebene aktiv, ansonsten nicht.

Die Ausschlussebene kann auf drei verschiedene Arten definiert werden:


- **Messen**

Verwenden Sie einen Berührungstaster oder Lasertaster, um die Ausschlussebene zu messen.

Klicken Sie auf die Schaltfläche **Messen** und nehmen Sie daraufhin drei Messpunkte mit einem Berührungstaster auf, um die Ausschlussebene zu messen. Scannen Sie den Bereich der Ebene mit einem Lasertaster. Ist bereits eine Ausrichtung vorhanden, wird die Ebene in dieser Ausrichtung automatisch definiert. Wenn nicht, wird die Ebene mit den Maschinenkoordinaten definiert werden. Wird dies geändert, muss die Ebene neu definiert werden.

- **Eingabe von XYZ- und IJK-Werten**
- Die Ausschlussebene kann durch ihren Normalvektor sowie einen Ankerpunkt definiert werden. Die Ausschlussebene ist nicht von der Datenfilterung betroffen.

So definieren Sie eine Ausschlussebene:

1. Bearbeiten Sie ggf. die XYZ-Ankerposition.
2. Klicken Sie auf die Schaltfläche **I**, **J** oder **K**, zu der Ihre Ebene relativ ist und bearbeiten Sie ggf. den Wert. Sie können die Richtung des Nennwertes mit der Schaltfläche **Richtung umkehren**  automatisch ändern.
3. Wenn Sie online sind, können Sie die definierte Ausschlussebene mit der Schaltfläche **Messen** aufnehmen.
4. Klicken Sie auf **OK**, um Ihre Einstellungen zu speichern.

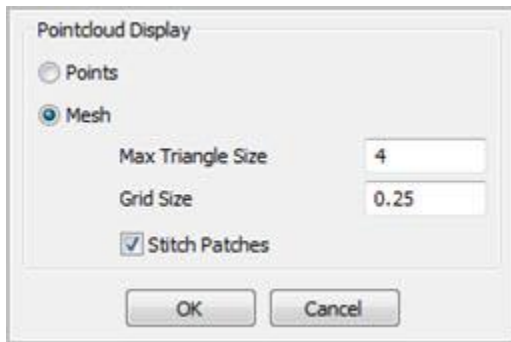
- **Wählen Sie eine vorhandene Ebene aus**

Wählen Sie eine vorhandene Ebene (eine Ebene, die bereits in der Messroutine existiert) aus der Liste **Ausschlussebenen-Element** aus. Die Felder Anker- und Normalenvektor werden entsprechend aktualisiert.

Durch die Auswahl einer bereits vorhandenen Ebene wird diese Ebene zur neuen Ausschlussebene für die PW, wenn die Messroutine erneut ausgeführt und die Ebene neu gemessen wird. Diese Funktion ist hilfreich bei verfahrbaren Geräten, wenn das Gerät verschoben wird, oder wenn das Werkstück an eine andere Fläche verfahren wird.

Versatz - Damit wird die Ebene um den eingegebenen Wert (in Maßeinheiten der Messroutine) in eine definierte Nennrichtung verschoben.

Bereich "Punktewolke-Anzeige"



Im Bereich **Punktewolke-Anzeige** können Sie die Punktewolke bei der Durchführung von Laser-Scans entweder als Punkte oder als Netz anzeigen lassen. Damit können Bereiche ohne Daten erkannt werden.

Punkte - Mit dieser Option wird die Punktewolke wie eine Punktemenge angezeigt. Der Filter **Abstandsdichte** im Bereich **Datenfilterung** des Dialogfeldes ist dann aktiviert, wenn diese Option ausgewählt ist. Dadurch wird ein gültiger Punktabstand der Punkte, die zur Erzeugung der Punktewolke verwendet werden, definiert.

Netz - Durch diese Option erscheinen Laserdaten während dem Scanvorgang als ein Netz. Der aktuelle Scandurchlauf wird als Punktewolke, vorherige Durchläufe als Netz angezeigt. Diese Option ist nur für tragbare Systeme verfügbar.

Hinweis: Die Netzanzeige verläuft relativ zur Richtung des Lasertasters. Wenn sich die Richtung des Lasertasters während dem Scanvorgang eines einzigen Scandurchlaufs um mehr als 25 Grad verschiebt, fasst PC-DMIS die erfassten Daten in einem Netz zusammen und erstellt automatisch einen neuen Scan.

Sie können das angezeigte Netz durch die **Gittergröße** und **Max. Dreiecksgröße** definieren. Nach dem Scanvorgang werden die Daten so lange als ein Netz angezeigt, bis Sie die Messroutine schließen und erneut öffnen. Daraufhin erscheinen die Daten als Punktewolke. Für die Netzanzeige wird eine Netz-Lizenz vorausgesetzt.

- Wenn die Scangeschwindigkeit gering ist und sich mehr als ein Punkt in einem Gitterrechteck befindet, behält PC-DMIS den besten Punkt.
- Wenn die Scangeschwindigkeit hoch ist, kann auch ein Gitterrechteck ohne jegliche Daten möglich sein, wodurch Spalten im angezeigten Netz auftreten können.

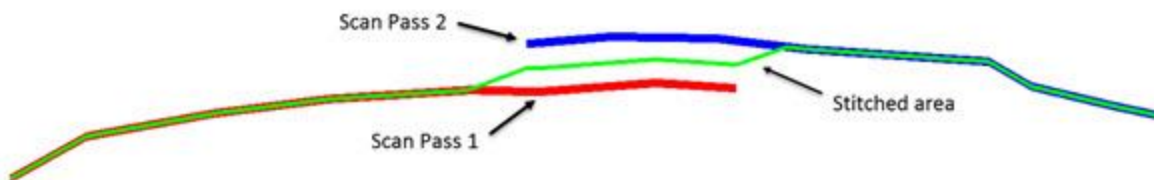
Feld **Max. Dreiecksgröße** - Der Wert Max. Dreiecksgröße bestimmt das größtmögliche Dreieck in der Netzanzeige. Wenn die Entfernung zwischen zwei beliebigen Punkten größer als dieser Wert ist, werden keinerlei Dreiecke erstellt.

Wenn sich auf dem Werkstück Lochelemente befinden, setzen Sie diesen Wert normalerweise so, dass er etwas kleiner als das kleinste Loch ist. Dadurch wird das Netz daran gehindert, das Loch zu füllen.

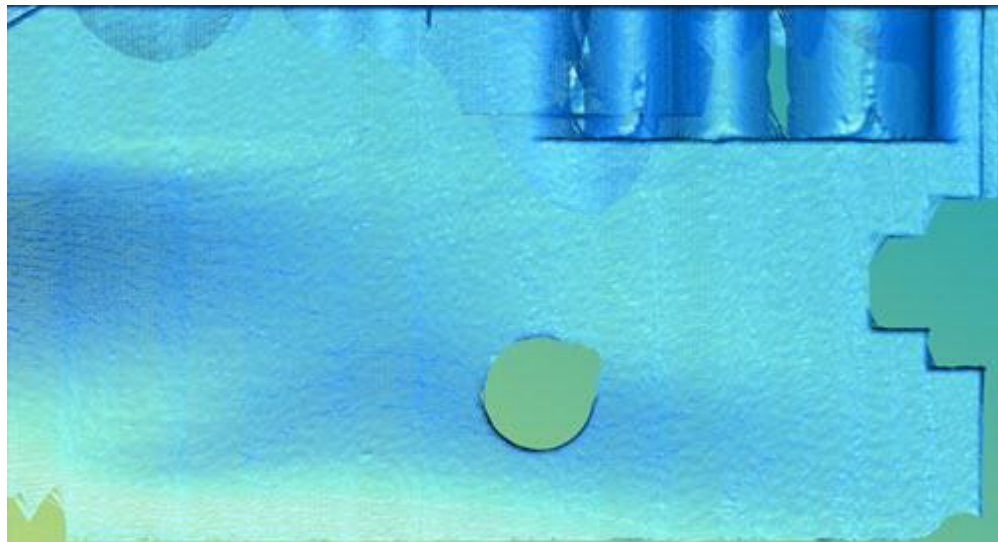
Der Standardwert für die **Max. Dreiecksgröße** lautet 5 mm. Das Programm rechnet diesen Wert in Zoll um, wenn Ihre Messroutine diese Maßeinheit verwendet. Der Bereich für zulässige Werte ist abhängig von der Größe Ihres Werkstückes.

Gittergröße - Dieser Wert bestimmt die Größe des Dreiecks, das zur Erstellung des Netzes verwendet wurde. Dieser Wert wirkt sich auch auf die Auslösung und auf den Verfeinerungsgrad, in dem das Netz dargestellt wird, aus. Je kleiner der Wert, desto länger dauert die Erzeugung des Netzes, aber desto höher ist auch die Auflösung des erzeugten Netzes. Bitte beachten Sie, dass dieser Eingabewert entscheidend ist, da er, wenn er zu niedrig gesetzt ist, die Geschwindigkeit der Datenerfassung beeinträchtigen kann.

Kontrollkästchen **Flächen verknüpfen** - Beim Scannen als **Netzanzeige** und aktiviertem Kontrollkästchen **Flächen verknüpfen**, werden mehrere Scan-Durchläufe verknüpft und überlappende Daten entfernt.

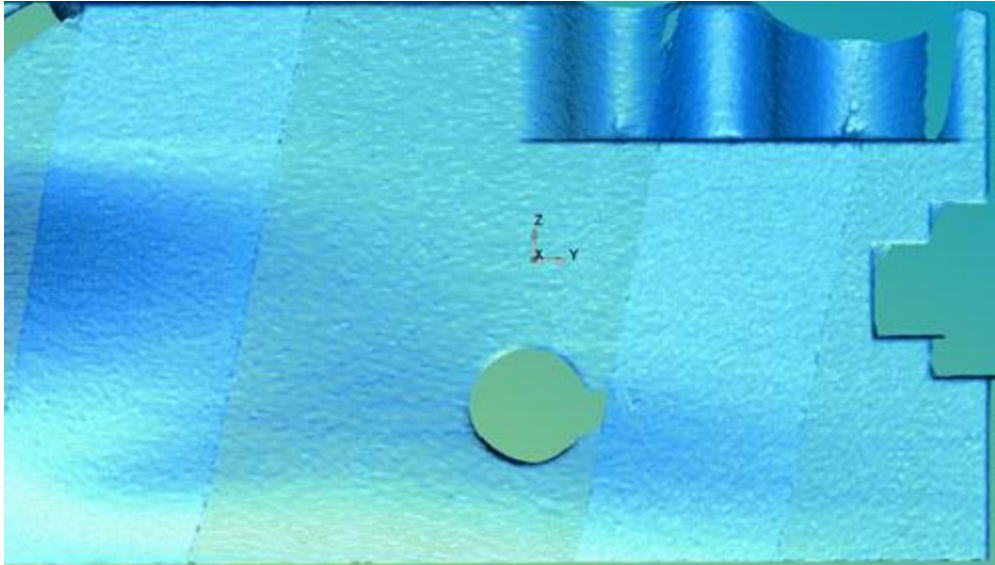


Die Entfernung der überlappenden Scan-Durchläufe muss geringer als die Punktdichte sein, um verknüpft zu werden.



Beispiel für aktivierte Verknüpfung der Flächen beim Scannen in der Netzanzeige

Beim Scannen in der **Netz**anzeige und deaktiviertem Kontrollkästchen **Flächen verknüpfen**, werden mehrere Scan-Durchläufe überlappt.



Beispiel für DEAKTIVIERTER Verknüpfung der Flächen beim Scannen in der Netzanzeige

So wenden Sie dieses Element an:

1. Klicken Sie im Bereich **Punktewolke-Anzeige** des Dialogfeldes auf **Netz**.
2. Geben Sie in das Feld **Gittergröße** den Wert ein, der die Netzdreiecksgröße bestimmt. Der empfohlene Anfangswert lautet 0,25 mm (@ 1/64 Zoll). Eine kleinere Gittergröße bietet eine geringere Auflösung (bessere Qualität), wenn das Netz erstellt wird.
3. Wenn die Entfernung zwischen zwei beliebigen Punkten größer als der Wert **Max. Dreiecksgröße** ist, werden keinerlei Dreiecke erstellt. Wenn sich auf dem Werkstück Lochelemente befinden, setzen Sie diesen Wert normalerweise so, dass er etwas kleiner als das kleinste Loch ist. Dadurch wird das Netz daran gehindert, das Loch zu füllen.
4. Klicken Sie zum Fertigstellen auf **OK**.

Anwenden der Funktion "Punktewolke simulieren"

Mit der Funktion **Punktewolke simulieren** haben Sie die Möglichkeit, die Punktewolke im **Scandialog** anzuzeigen (linear, Freiform usw.), wenn sich das KMG im Offline-Betrieb befindet. Auf diese Weise können Sie leicht erkennen, ob die simulierte Punktewolke akzeptabel ist und Änderungen vornehmen, wenn sie für einen einzelnen Scan benötigt werden. PC-DMIS speichert die simulierten Punkte in einer PW.

Befolgen Sie das Kapitel "Erste Schritte", um die aktive Scantastspitze und Scangeschwindigkeit zu definieren. Sie können die Laserbreite und die Dichte des Scans im Dialogfeld **Lasertaster kalibrieren** vordefinieren, wenn auch der Sensor definiert wird. Nähere Angaben hierzu finden Sie im Thema "Optionen 'Lasertaster kalibrieren'".

Definieren Sie die Scanpfad-Eigenschaften über einen beliebigen **Scan** dialog (linear, Freiform usw.). Im selben Dialog können auch die Einstellungen für Laserbreite und -dichte festgelegt werden. Nähere Angaben hierzu finden Sie im Thema "Scan-Zoom-Modi (für CMS-Sensoren)".

Klicken Sie auf die Schaltfläche **Simulieren**, um die Punktwolke im Grafikfenster anzuzeigen.

Nach Erstellung der Scans können Sie die gesamte Offline-Messroutine ausführen und alle Scans in verschiedenen Taserorientierungen anzeigen. Dadurch haben Sie die Möglichkeit, zu prüfen, ob (beispielsweise) gescannte AutoElemente aufgrund der Scaneinstellungen extrahiert werden können.

Warnung: Wenn die KMG online ist und die Schaltfläche **Simulieren** im Dialogfeld **Laser-Scan** (Freihandform, Offene Linie, usw.) gedrückt ist, dann wird die Software die Maschine automatisch bewegen und online scannen. Um Verletzungen zu vermeiden, halten Sie sich unbedingt von der Maschine fern, bevor Sie die Schaltfläche betätigen.

Beispielanwendung der Funktion "Punktwolke simulieren"

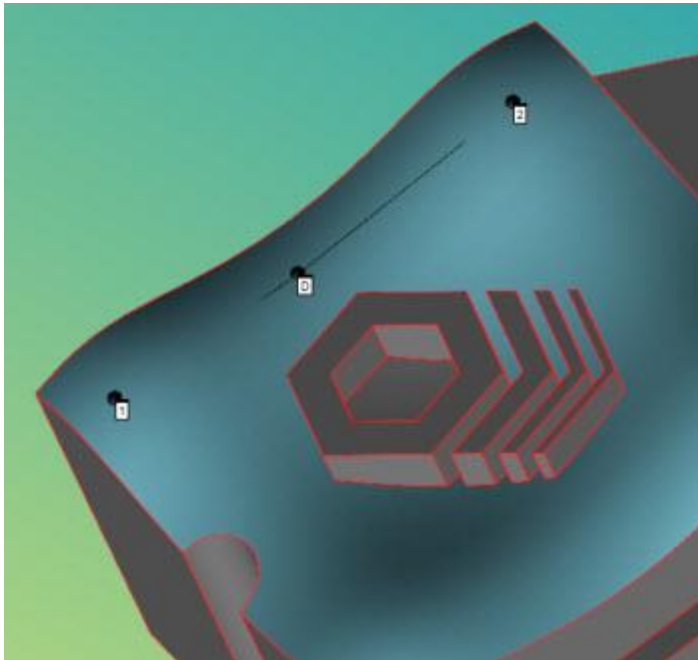
Wenn zum Beispiel die Funktion "Punktwolke simulieren" auf einem 'Offene Linie'-Scan verwendet wird:

1. Erstellen Sie eine PW (**Einfügen | Punktwolke | Element**). Nähere Angaben zu den Punktwolke-Elementen und zur Erstellung einer PW finden Sie im Kapitel "Anwenden von Punktwolken".
2. Stellen Sie die Scangeschwindigkeit ein. Nähere Angaben hierzu finden Sie im Thema "Erste Schritte".
3. Öffnen Sie das Dialogfeld '**Offene Linie**'-**Scan (Einfügen | Scan | Offene Linie)**.
4. Setzen Sie ggf. den Wert **Inkrement** im Bereich **Scan-Eigenschaften**.
5. Klicken Sie auf die Registerkarte **Laserscan-Eigenschaften** im unteren Bereich des Dialogfeldes und setzen Sie den Wert **Überscan**, wählen Sie die entsprechende **Zunahme**-Option und je nach Bedarf die Streifenbreite/Scandichte.



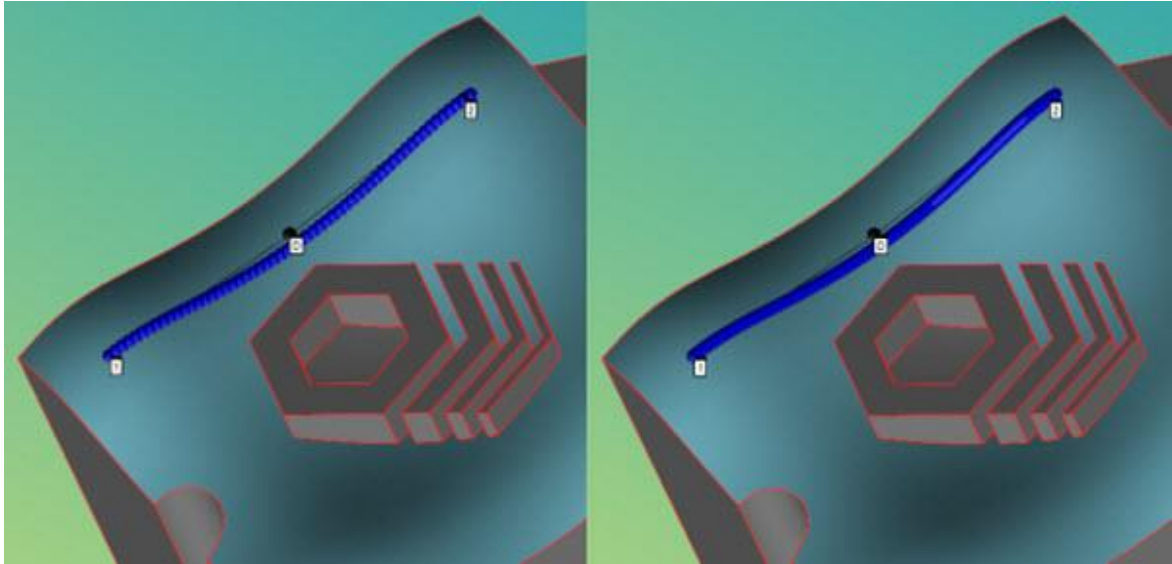
Registerkarte "Laser-Scaneigenschaften"

- Klicken Sie im Grafikfenster auf die drei Punkte auf dem CAD-Modell, um die Begrenzungspunkte und Vektoren wie gewohnt zu definieren.



Beispiel, in dem drei Punkte zur Einrichtung des Scans gezeigt werden

- Klicken Sie im Bereich **Begrenzungspunkte und Vektoren** auf die Schaltfläche **Erzeugen**. Beispiel: Siehe Abbildung links unten.
- Klicken Sie im Bereich **Theoretische Scan-Punkte** auf die Schaltfläche **Spline-Punkte**. Beispiel: Siehe Abbildung rechts unten.



Beispiel mit einem erzeugten 'Offene Linie'-Scan (links) und verkeilt (rechts)

9. Klicken Sie auf die Schaltfläche **Simulieren** , um die simulierte Punktwolke aufgrund der aktuellen Tasterausrichtung (aktive Tastspitze) und den Laserscan-Einstellungen einzublenden.

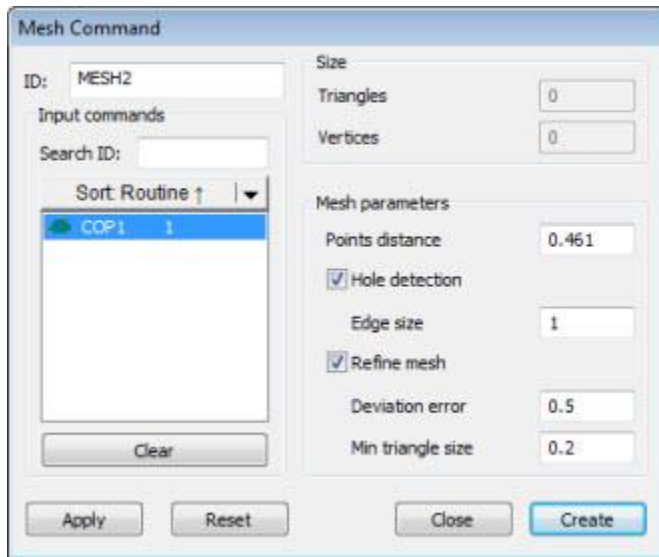
Am Scan können je nach Bedarf Änderungen vorgenommen werden und eine Simulation kann zur Prüfung der Ergebnisse durchgeführt werden.

10. Klicken Sie, wenn die Ergebnisse korrekt aussehen, auf die Schaltfläche **Erstellen** , um den Scan in die Messroutine zu implementieren.

Erstellen eines Netzelementes

Dieser Netzbefehl erstellt ein Netz aus jeder Anzahl von Punktwolken. Für den Netzvorgang müssen Sie bereits eine oder mehrere Punktwolken erstellt haben. Weitere Informationen zur Erstellung von Punktwolken finden Sie im Abschnitt "Punktwolken benutzen".

Wählen Sie die Menüoption **Einfügen | Punktwolke | Netz**, um das Dialogfeld **Netzbefehl** zu öffnen. Ebenfalls können Sie auf den Symbolleisten Punktwolke oder QuickCloud auf die Schaltfläche **Punktwolke-Netz** klicken, um das Dialogfeld aufzurufen.



Dialogfeld "Netzbefehl"

Im Bereich **Größe** können die Anzahl der Dreiecke und Scheitelpunkte für das Netzelement definiert werden.

So erstellen Sie eine Netzelement:

1. Wählen Sie die Elemente und Punktwolken, die vernetzt werden sollen, von der Liste.
2. Aktualisieren Sie bei Bedarf die Optionen im Bereich **Netzparameter**:
 - **Punkteabstand** - Der Mindestabstand zwischen benachbarten Punkten zur Erstellung der Scheitelpunkte eines jeden Dreiecks des Netzes.
 - Kontrollkästchen **Locherkennung** - Wenn markiert, bestimmt PC-DMIS wann Punkte auf Basis des Wertes **Kantengröße** ausgelassen werden.
 - **Kantengröße** - Dieser Eingabewert definiert, wann zwei Punkte der Punktwolke bei der Erzeugung des Netzes berücksichtigt werden. Wenn der Abstand die **Kantengröße** überschreitet, gilt es als Loch und der Punkt wird nicht berücksichtigt. Der Wert "-1" definiert eine unbegrenzte Kantengröße.
 - Kontrollkästchen **Netz verfeinern** - Wenn markiert, werden die folgenden Parameter zur Verfeinerung des Netzes verwendet:
 - **Abweichungsfehler** - Dieser Eingabewert bestimmt den maximalen Abstand eines Punktes vom Netz, um für das Netz berücksichtigt zu werden.

- **Min. Dreiecksgröße** - Der Eingabewert bestimmt die mögliche Mindestgröße für ein Dreieck auf Grundlage der geprüften Punkte.
3. Um alle Änderungen im Dialogfeld **Netzbefehl** zu übernehmen, klicken Sie auf die Schaltfläche **Übernehmen**. Klicken Sie auf **Erstellen**, um den neuen Netzbefehl zu erzeugen.

Klicken Sie auf die Schaltfläche **Rücksetzen**, um das erzeugte Netz vom Bearbeitungs- sowie Grafikfenster zu entfernen.


Klicken Sie auf die Schaltfläche **Schließen**, um das Dialogfeld zu schließen und die Vernetzung abubrechen, wenn die Schaltfläche **Erstellen** nicht betätigt wurde.

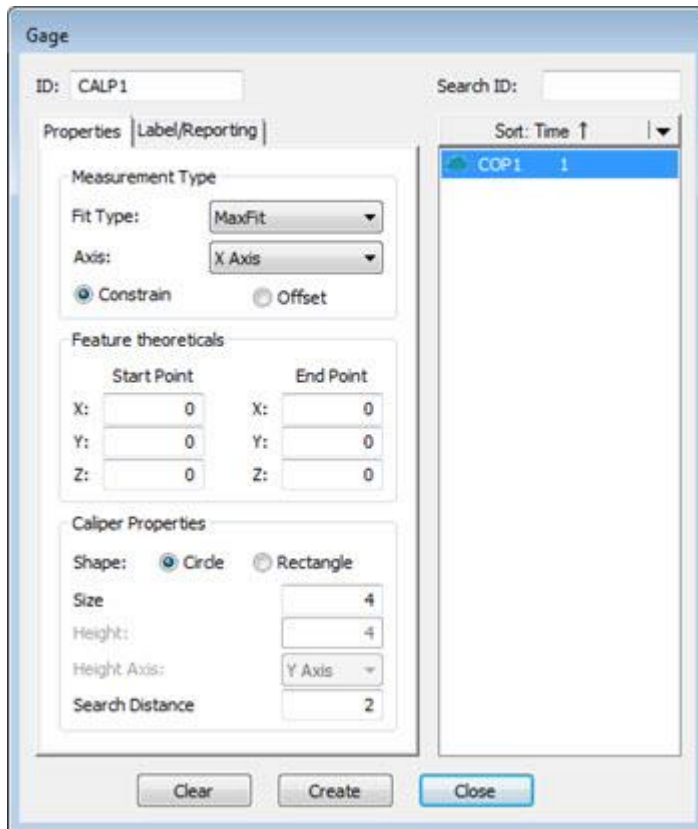
Messsschieber - Übersicht

Wichtig: Diese Option ist nur verfügbar, wenn Ihre PC-DMIS-Lizenz die Option Kleine PW oder Große PW enthält.

Der **Messsschieber** ist ein schnelles Prüfwerkzeug, das ähnlich eines richtigen Messsschiebers funktioniert. Es stellt eine lokale 2-Punkte-Prüfung für die Punktwolke (PW), das Netz oder das COPOPER-Objekt (wie COPSELECT, COPCLEAN oder COPFILTER) bereitstellt. Der Messsschieber zeigt die gemessene Länge entlang der ausgewählten Achse oder Richtung.

Wählen Sie die Option **Messsschieber** vom Menü **Einfügen | Messlehre**.

Hinweis: Sie können auch die Schaltfläche **Messsschieber**  von der Symbolleiste **QuickCloud** oder **QuickMeasure** anklicken, um das Dialogfeld **Messlehre** aufzurufen.



Dialogfeld "Messlehre"

Ein **Messschieber** besitzt zwei Tastspitzen, mit denen der Abstand zwischen zwei gegenüberliegenden Seiten gemessen werden kann. Die Tastspitze des Messschiebers hat eine benutzerdefinierte Größe. Klicken Sie im Grafikfenster, um die Start und Endpunkte auszuwählen. Mit Hilfe der Daten innerhalb der Größe der Tastspitze stoppen die Endpunkte des Messschiebers am Extrempunkt auf den ausgewählten Daten (oder optional auf den berechneten Besteinpassungspunkten). Die Software fährt mit einem Suchabstand entlang der Achse des Messschiebers, um die relevanten Punkte zu bestimmen.

Das Dialogfeld **Messlehre** enthält die folgenden Registerkarten:

Dialogfeld "Messlehre" - Registerkarte "Eigenschaften"

The screenshot shows the 'Properties' tab of the 'Messlehre' dialog box. It is divided into three main sections: 'Measurement Type', 'Feature theoreticals', and 'Caliper Properties'. In the 'Measurement Type' section, 'Fit Type' is set to 'MaxFit' and 'Axis' is set to 'X Axis'. The 'Constrain' radio button is selected. In the 'Feature theoreticals' section, there are two columns for 'Start Point' and 'End Point', each with X, Y, and Z coordinates, all of which are set to 0. In the 'Caliper Properties' section, 'Shape' is set to 'Circle', 'Size' is 4, 'Height' is 4, 'Height Axis' is 'Y Axis', and 'Search Distance' is 2.

Dialogfeld "Messlehre" - Registerkarte "Eigenschaften"

Die Registerkarte **Eigenschaften** des Dialogfeldes **Messlehre** enthält folgende Bereiche:

Messtyp

Einpassungstyp: Klicken Sie auf den Auswahlpfeil, um diese Optionen anzuzeigen.

Max. Einpassen: Dies ist die Standardeinstellung. Mit Hilfe der Daten innerhalb der Größe der Tastspitze und des Suchabstands stoppen die Endpunkte des Messschieber an den Extrempunkten auf den ausgewählten Flächen. Der Suchabstand entlang der Achse des Messschieber wird verwendet, um die relevanten Punkte zu bestimmen.

Besteinpassung: Auf alle Datenpunkte, die innerhalb der Tastspitzengröße des Messschiebers und des Suchabstandes fallen, wird eine Besteinpassung mit dem kleinsten Quadrat durchgeführt. Die resultierenden Besteinpassungspunkte werden verwendet, um die Länge des Messschiebers zu bestimmen. Diese alternative Methode kann verwendet werden, wenn die Scandaten „Störungen“ enthalten. Es kann dabei passieren, dass der Messschieber innerhalb einer Punktwolke oder Netzes angezeigt wird.

Achse: Der Messschieber kann entlang der X-, Y- oder Z-Achse konstruiert werden. Wählen Sie die Option **Parallel**, um ihn senkrecht zur zuerst ausgewählten Fläche zu konstruieren. Wählen Sie die Option **Keine**, um keine Beschränkung anzuwenden (3D-Abstand zwischen zwei Punkten).

Einschränken: Wählen Sie diese Option und die beiden Endpunkte befinden sich genau gegenüber voneinander, entlang der ausgewählten Achse.

Versatz: Wählen Sie diese Option und die beiden Endpunkte können voneinander versetzt werden, aber die gemessene Länge verbleibt entlang der ausgewählten Achse.

Nennwerte des Elements

Startpunkt: Dieser Wert ist die XYZ-Koordinatenposition, an der der Messschieber beginnt.

Endpunkt: Dieser Wert ist die XYZ-Koordinatenposition, an der der Messschieber endet.

Eigenschaften des Messschieber

Form: Wählen Sie die geeignete Spitzenform, **Kreis** (Standard) oder **Rechteckig**. Wenn Sie die Option **Rechteckig** auswählen, werden die Optionen **Höhe** und **Höhenachse** verfügbar.

Hinweis: Die Option **Rechteckig** ist nur verfügbar, wenn Sie die Option **X-Achse**, **Y-Achse** oder **Z-Achse** im Bereich **Messtyp** ausgewählt haben. Wenn Sie **Parallel** oder **Keine** auswählen, ist die Option **Rechteckig** deaktiviert.

Größe / Breite: Geben Sie die **Größe** der verwendeten Spitze für den Spitzentyp **Kreis** (oder die **Breite**, wenn Sie als Spitzentyp **Rechteckig** gewählt haben) ein. Dieser Wert definiert die Spitzengröße des Messschiebers (oder rechteckige Spitzenbreite). Bei der Berechnung des Abstandes stoppt die Spitze am Extrempunkt genau wie ein Messschieber es tun würde.

Höhe: Dieser Wert definiert die Höhe des rechteckigen Tasters. Die Höhe läuft entlang der ausgewählten Achse.

Höhenachse: Wählen Sie die Option aus der Liste, um die Achse festzulegen, die für die Steuerung der Drehung des Rechtecks verwendet wird.

Suchabstand: Dieser Wert definiert die Länge vom Nennwert auf beiden Seiten des ausgewählten Punktes. Der Suchabstand zusammen mit der Spitzenform des Messschiebers erzeugen eine zylindrische Zone. Alle Daten in dieser Zone werden zur Bestimmung des Extrempunktes des Messschiebers evaluiert.

Dialogfeld "Messlehre" - Registerkarte "Etikett/Protokollieren"

The screenshot shows the 'Properties' dialog box with the 'Label/Reporting' tab selected. It contains several sections: 'Tolerances' with input fields for Plus (3), Minus (0), and Nominal (0); 'Label' with checkboxes for 'Show' and 'Show heading' (both checked); 'Contents' with checkboxes for 'Measured', 'Nominal', 'Tolerances', 'Deviation', and 'OutTol' (all unchecked); and 'Report' with a checkbox for 'Show Text Result' (unchecked). There are 'Default' and 'Reset' buttons at the bottom of the 'Contents' section.

Dialogfeld "Messlehre" - Registerkarte "Etikett/Protokollieren"

Die Registerkarte **Etikett/Protokollieren** des Dialogfeldes **Messlehre** enthält folgende Bereiche:

Bereich **Toleranzen**

Hinweis: Die Standardtoleranzen des Messschiebers werden durch die Merkmalsfarben-Skala definiert. Weitere Informationen hierzu finden Sie in der Kerndokumentation von PC-DMIS im Thema "Bearbeitung der Merkmalsfarben".

Im Bereich "Toleranzen" können Sie die oberen und unteren Toleranzen für die Messschieberlänge eingeben.

So geben Sie die oberen, unteren und nominalen Toleranzen ein:

1. Geben Sie einen oberen Toleranzwert in das Feld **OTol** ein

2. Geben Sie einen Minustoleranzwert in das Feld **UTol** ein

Wenn Sie eine CAD-Modell verwenden, wird die theoretische Länge des Messschiebers vom CAD bestimmt. Wenn kein CAD-Modell verwendet wird, wird der Nominalwert mit dem ersten Messwert aktualisiert. Der Nominalwert kann bearbeitet werden.

Bereich **Etikett**

Kontrollkästchen **Anzeigen**: Wenn diese Option aktiviert ist, wird die Etikette und die Abbildung des Messschiebers im Grafikfenster angezeigt.

Kontrollkästchen **Kopfzeile einblenden**: Bestimmt, ob die Beschriftungen der Zeilen und Spalten im Etikett des Messschiebers eingeblendet werden oder nicht. Wenn ausgewählt, werden die Beschriftungen der Zeilen sowie Spalten der Etikette angezeigt.

Bereich **Inhalt**

Hinweis: Die Reihenfolge, mit der Sie die folgenden Kontrollkästchen auswählen, bestimmt die Reihenfolge, in der diese in der Etikette erscheinen. Die laufende Nummer wird links an jedem ausgewählten Eintrag angezeigt. Wenn Sie ein markiertes Kontrollkästchen deaktivieren, wird die laufende Nummer der verbleibenden Kontrollkästchen entsprechend neu sortiert.

Kontrollkästchen **Gemessen**: Wenn diese Option aktiviert ist, werden die gemessenen Daten im Etikett angezeigt.

Kontrollkästchen **Nennwerte**: Wenn diese Option aktiviert ist, werden die Nennwerte im Etikett angezeigt.

Kontrollkästchen **Toleranz**: Wenn diese Option aktiviert ist, werden die Toleranzdaten im Etikett angezeigt.

Kontrollkästchen **Abweichung**: Wenn diese Option aktiviert ist, werden die Abweichungsdaten zwischen den Mess- und Nennwerte im Etikett angezeigt.

Kontrollkästchen **Außer Tol.**: Wenn diese Option aktiviert ist, werden die Daten für außerhalb der Toleranz im Etikett angezeigt.

Schaltfläche **Standard**: Klicken Sie diese Schaltfläche, um die aktuelle Auswahl der Kontrollkästchen als Standard festzulegen.

Schaltfläche **Zurücksetzen**: Klicken Sie diese Schaltfläche, um alle Kontrollkästchen im Bereich **Inhalt** zu deaktivieren. Die Software setzt den Bereich dann auf die Auto-Einstellungen zurück und zeigt den Messwert an.

Bereich **Protokoll**

Kontrollkästchen **Textergebnisse anzeigen**: Wenn dieses Kontrollkästchen aktiviert ist, gibt das Programm die Ergebnisse zum Protokoll im Textformat aus. Die Einträge, die in der Textformatausgabe enthalten sind, sind durch den Merkmalsformat-Befehl in Ihrer Messroutine definiert. Weitere Details finden Sie unter "Merkmalsformat" in der Hauptdokumentation von PC-DMIS.

Schaltfläche **Leeren**: Klicken Sie auf diese Schaltfläche, um das Dialogfeld **Messlehre** auf die Auto-Einstellungen zurückzusetzen.


Schaltfläche **Erzeugen**: Klicken Sie auf diese Schaltfläche, um einen neuen Messschieber mit den Einstellungen des Dialogfeldes **Messlehre** zu erstellen. Das Programm erzeugt einen Messschieber.

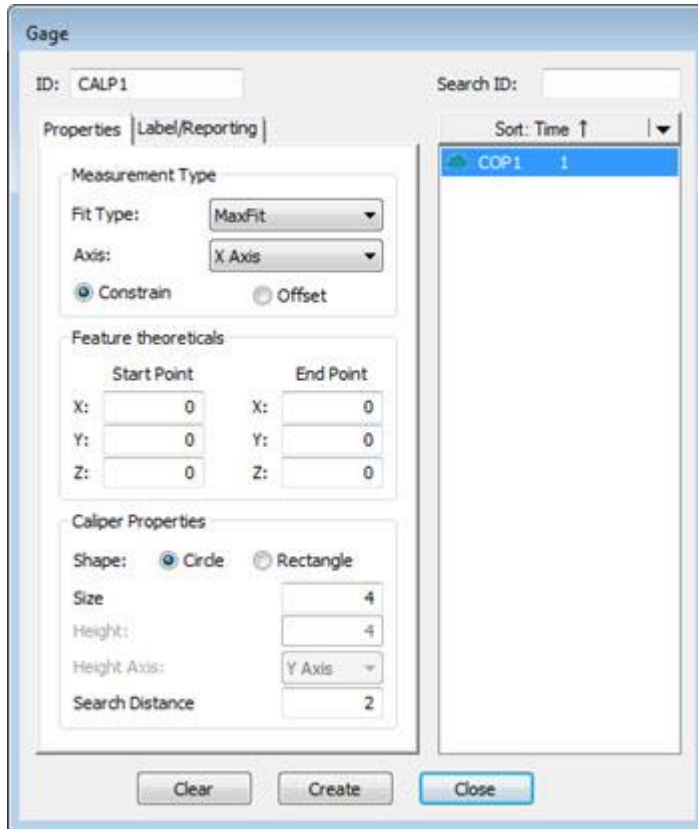
Schaltfläche **Schließen** - Klicken Sie diese Schaltfläche, um das Dialogfeld **Messlehre** zu schließen, ohne einen Messschieber zu erzeugen.

Erstellen eines Messschiebers

So erstellen Sie einen Messschieber:

1. Wählen Sie die Option **Messschieber** vom Menü **Einfügen | Messlehre**. Damit wird das Dialogfeld **Messlehre** aufgerufen.

Hinweis: Sie können auch die Schaltfläche **Messschieber**  von der Symbolleiste **QuickCloud** oder **QuickMeasure** anklicken, um das Dialogfeld **Messlehre** aufzurufen.



Dialogfeld "Messlehre"

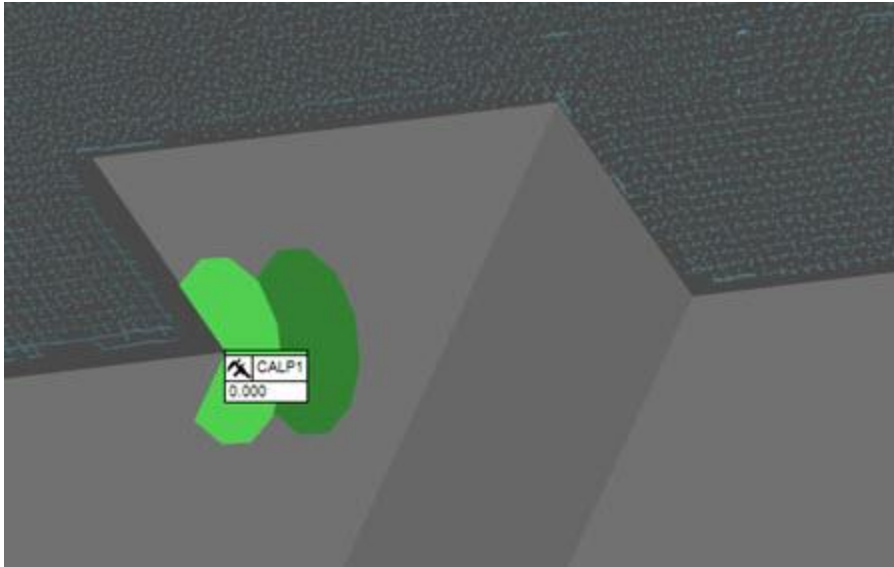
2. Wählen Sie das entsprechende COP-, COOPER- oder Netzdaten-Objekt.
3. Wählen Sie im Bereich **Messtyp** die Option **Einpassungstyp**.
4. Wählen Sie die **Achse** und dann die Option **Beschränken** oder **Versatz**.
5. Wählen Sie im Bereich **Eigenschaften des Messschieber** von der Option **Form** den Eintrag **Kreis** oder **Rechteck**.
6. Geben Sie die **Größe** der Spitze (für kreisförmige Spitze) oder **Breite** (für rechteckige Spitze), die **Höhe**, die **Höhenachse** und den **Suchabstand** ein.

Die Standardwerte lauten:

- Eigenschaften **Größe** und **Breite**: 4 mm
- Eigenschaft **Höhe**: 4 mm
- **Höhenachse**: X-Achse
- **Suchabstand**: 2 mm

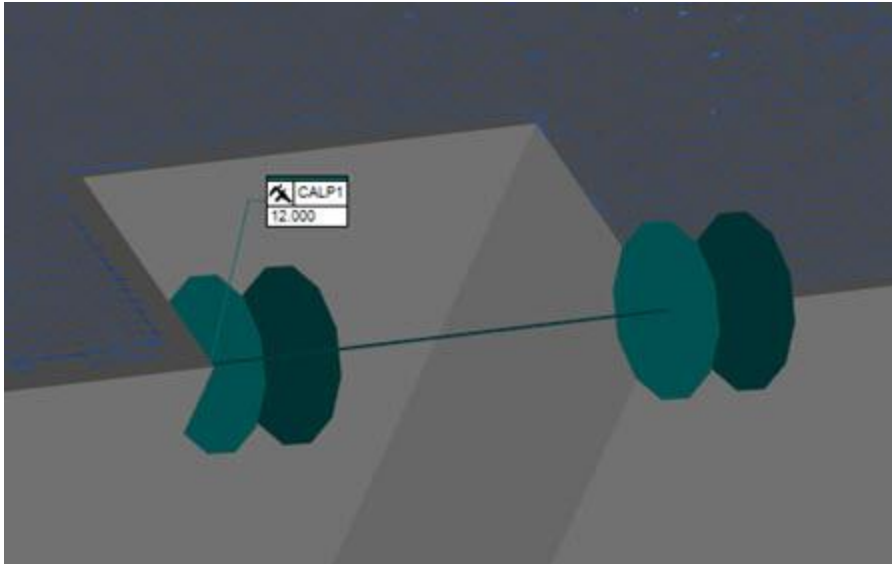
Hinweis: Alle Änderungen der Eigenschaften im Dialogfeld **Messlehre** werden die Standardwerte, wenn das Dialogfeld zum nächsten Mal geöffnet wird.

7. Klicken Sie im Grafikfenster, um den Anfangspunkt zu definieren. Sie können den zuerst ausgewählten Punkt löschen, indem Sie "Löschen" auf Ihrer Tastatur betätigen.

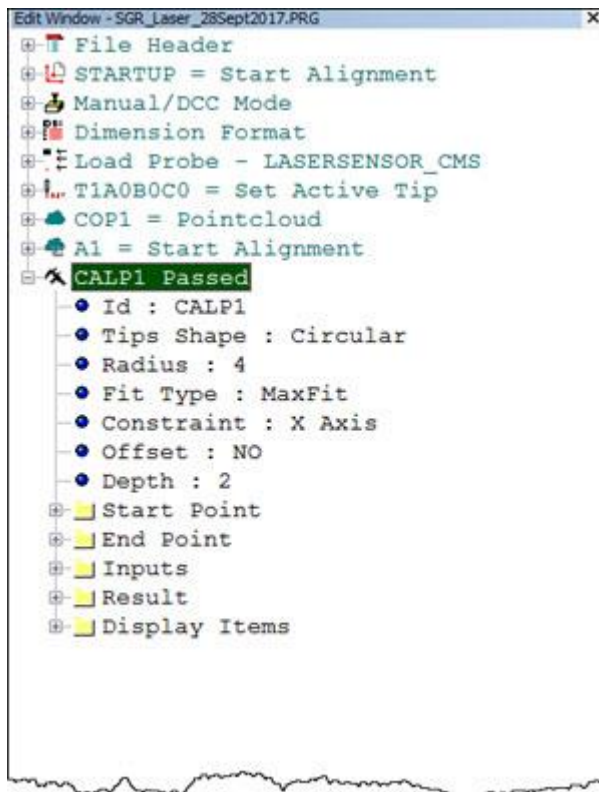


8. Bewegen Sie Ihre Maus zur zweiten Position und klicken Sie, um den Endpunkt zu definieren. Wenn Sie den Mauszeiger bewegen, wird der Längenwert im Grafikfenster aktualisiert. Wenn das ausgewählte Objekt (PW oder Netz) Daten enthält, handelt es sich bei der angezeigten Länge um den Messwert. Wenn das ausgewählte Objekt leer ist und ein CAD-Modell verwendet wird, ist die angezeigte Länge der Nennwert.

Hinweis: Sie können auch die XYZ-Werte für den **Startpunkt** und den **Endpunkt** in die XYZ-Felder eingeben.



9. Klicken Sie auf **Erzeugen**, um den Messschieber zu erzeugen und ihn zu den Befehlen im **Bearbeitungsfenster** hinzuzufügen.



Punktewolke Funktionen

Die unten aufgelisteten Punktewolke-Funktionsbefehle führen verschiedene Funktionen mit PW-Befehlen und anderen Punktewolken-Funktionsbefehlen aus. Für diese Befehle wird die Einheit Millimeter verwendet.

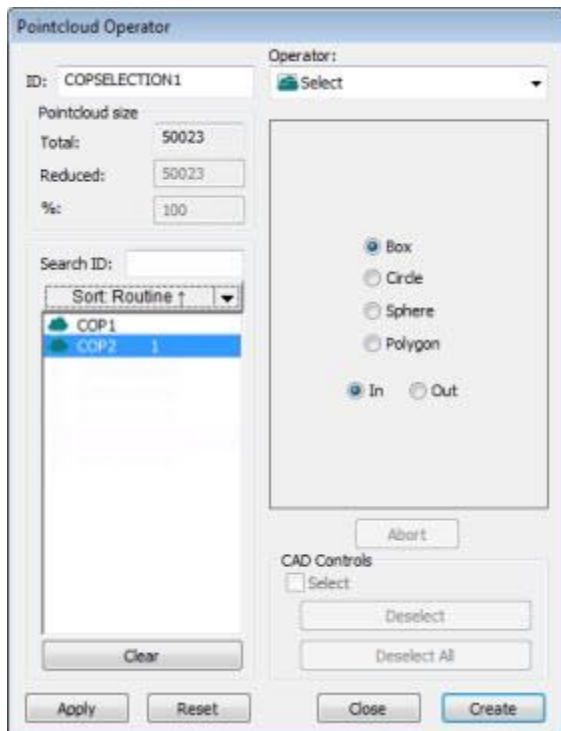
Hinweis: Versionen bevor PC-DMIS 2014 verwenden das Schlüsselwort COOPER vor dem Funktionsbefehl. Dieser COOPER-Befehl ist nicht länger verfügbar und die Befehle nutzen jetzt einen COP-Prefix. Beispiel: Die Filterfunktion ist jetzt COPFILTER.

Sie können Punktewolke-Funktionsbefehle folgendermaßen in Ihre Messroutine einfügen:

- Wählen Sie den Menüeintrag **Einfügen | Punktewolke | Funktion**.
- Wählen Sie einen der Menüeinträge in den folgenden Untermenüs:
 - **Datei | Import | Punktewolke** - Import aus Datendateien in eine Punktewolke.
 - **Datei | Export | Punktewolke** - Export in Datendateien aus einer Punktewolke.
 - **Einfügen | Punktewolke** - Über dieses Untermenü können Sie einfache Punktewolke-Befehle hinzufügen. Zu den Befehlen gehören PW-, PW_FUNKT und spezielle PW_FUNKT-Befehle (**Querschnitt**, **Flächenfarbenkarte** oder **Punktfarbenkarte**), mit denen die Anzeige von Punktewolken im Grafikfenster geändert wird.
 - **Vorgang | Punktewolke** - Hiermit können Sie die Anzahl der Punkte ändern, die in die PW- oder PW_FUNKT-Befehle aufgenommen werden. Folgende Einträge sind in diesem Untermenü enthalten: Bereinigen, Leer, Filter, Eliminieren, **Rücksetzen** und Auswählen.
- Geben Sie den Punktewolke-Funktionsbefehl manuell in das Bearbeitungsfenster ein. Wenn sich der Cursor auf dem Befehl im Bearbeitungsfenster befindet und Sie die Taste **F9** drücken. Dadurch wird das Dialogfeld **Punktewolke bearbeiten** geöffnet.
- Klicken Sie in der Symbolleiste **Punktewolke** auf die Schaltfläche der entsprechenden **Punktewolke-Funktion**, um das zugehörige Dialogfeld **Punktewolke-Funktion** zu öffnen. Die Punktewolke-Funktion wird auf die PW angewendet.

Wichtig: Sie benötigen eine Lizenz für die Option **PW**, um die Punktwolken-Befehle verwenden zu können. Sie können diese Befehle nicht nutzen, wenn Sie nur für die Vision-Option lizenziert sind. Bei der Nutzung der Laser-Option sollte **Vision** deaktiviert werden.

Manipulieren von Punktwolke-Funktionen



Dialogfeld "Punktwolke-Funktionen"

Das Dialogfeld **Punktwolke bearbeiten** kann durch die Auswahl von **Einfügen | Punktwolke | Vorgang** vom Hauptmenü angezeigt werden. Das Dialogfeld enthält die folgenden Elemente:

ID – Enthält eine einzigartige Identität der bearbeiteten Punktwolke-Funktion.

Größe der Punktwolke – Dieser Bereich enthält die **Gesamtgröße** der im Listenfeld ausgewählten Punktwolke-Funktion. Es werden ebenso die **reduzierte** Größe und der Prozentsatz (%) der Größenreduzierung angezeigt.

Befehlsliste - Die Liste von Befehlen links zeigt die PW- oder Punktwolken-Vorgangs-Befehle, die Daten zum Punktwolken-Vorgangs-Befehl im ID-Feld senden. Der Bereich Befehlsliste umfasst ebenfalls diese beiden Funktionen:

Such-ID - Wenn eine längere Liste von Vorgängen definiert ist, können Sie im Feld **Such-ID** nach bestimmten Vorgängen in der Liste suchen. Beginnen

Sie die Vorgangs-ID in das Feld einzugeben und die Liste wird automatisch danach gefiltert.

Sortieren - Die Funktion **Sortieren** ist verfügbar, um die Liste nach **ID**, **Typ**, **Routine** oder **Zeit** zu sortieren. Wählen Sie die Option von der Auswahlliste und klicken Sie anschließend die Schaltfläche **Sortieren**.

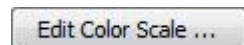
Übernehmen - Wendet die Funktion auf die ausgewählten PW- oder Punktwolken-Vorgangs-Befehle an.

Rücksetzen – Stellt alle Daten wieder her, die in einem PW-Befehl gespeichert sind.

CAD-Steuerungen - Hiermit können Sie den Vorgang auf ausgewählte CAD-Elemente anwenden. Eine genauere Beschreibung hierzu finden Sie im Thema "Bereich 'CAD-Steuerungen'", in dem der Scanvorgang erläutert wird.

Vorgang - Diese Liste zeigt die Vorgangsbefehle an, die Sie auswählen und für eine Punktwolke oder einen anderen Punktwolken-Vorgangs-Befehl angewendet werden können. Je nach ausgewähltem Funktionstyp werden in dem Dialogfeld unterschiedliche Optionen verfügbar gemacht. Siehe die folgenden Funktionstypen für Details:

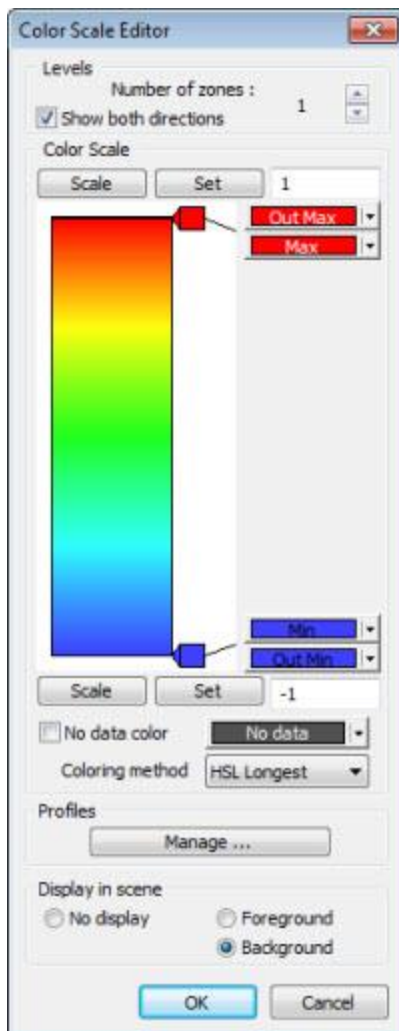
Farbskala bearbeiten



Die Schaltfläche **Farbskala bearbeiten** ist im Dialogfeld **Punktwolken-Vorgang** für Oberflächen- und Punkt-Farbenkarte verfügbar. Damit kann die Farbskala für diese Vorgänge angepasst werden. Standardmäßig sind die Min.-/Max.-Werte auf die +/- Toleranzwerte der Farbkarte gesetzt. Mit dieser Funktion können verschiedene Farbleisten gespeichert und aufgerufen werden.

Um zu starten:

1. Wählen Sie Flächen- oder Punkte-Farbkarte im Dialogfeld **Punktwolken-Vorgang**.
2. Klicken Sie auf die Schaltfläche **Farbskala bearbeiten** im Dialogfeld, um den **Farbskala-Editor** anzuzeigen:

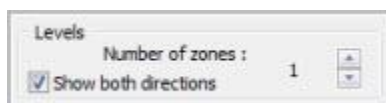


Dialogfeld "Farbskala-Editor"

Die folgenden Bereiche des Dialogfeldes werden erläutert.

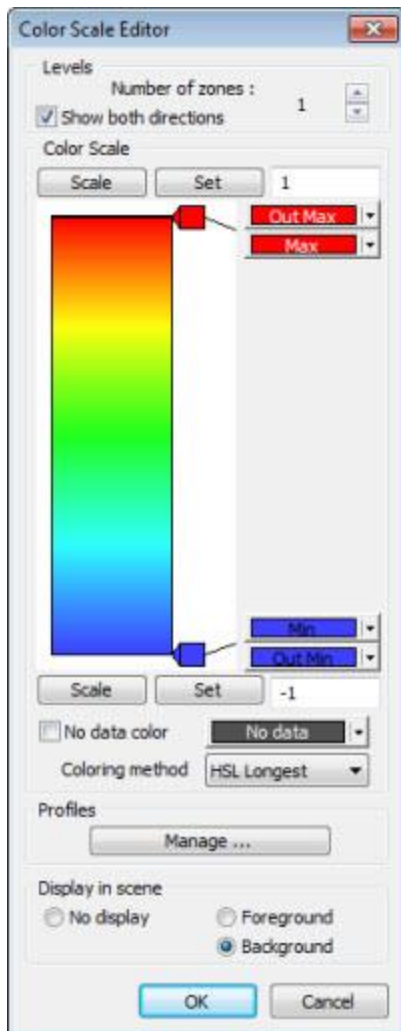
- Ebenen
- Farbskala
- Profile
- In Szene anzeigen

Farbleiste für Bereich "Ebenen"



Bereich "Ebenen" im Dialogfeld "Farbskala-Editor"

Anzahl der Zonen - Damit kann die Anzahl der Farbzonen auf der Farbleiste angepasst werden. Der Wert "1" erzeugt den folgenden Farbverlauf:

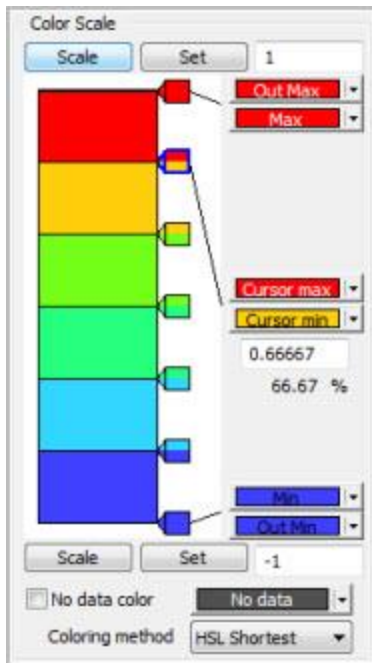


Dialogfeld "Farbskala-Editor"

Ändern Sie die Anzahl der Toleranzzonen durch einen Klick auf die beiden **Ebenen-** Pfeiltasten. Außerdem können Sie mit einem Klick in eine vorhandene Zone eine neue Zone an dieser Stelle erzeugen.

Wenn das Kontrollkästchen **Beide Richtungen anz.** nicht markiert ist, sind die Optionen **Skalieren** und **Festlegen** für den Min.-Wert nicht verfügbar. Der Min.-Wert ist in diesem Fall der negative Max.-Wert.

Farbleiste im Bereich "Farbskala"



Bereich "Farbskala" im Dialogfeld "Farbskala-Editor"

Bereich **Farbskala** - Festlegung der Toleranzzonen und Farben in Verbindung mit den Messwerten in Beziehung zu den entsprechenden Toleranzen. Die Schaltflächen **Skalieren** und **Festlegen** ändern die Max. oder Min. Toleranzwerte mit den folgenden Unterschieden:

Schaltfläche **Skalieren** - Damit werden die Zwischenwerte basierend auf den Toleranzmarkierungen entsprechend der neuen Max.- und Min.-Werte skaliert.

1. Geben Sie einen neuen Max.- oder Min.-Wert ein und klicken Sie anschließend **Festlegen**. Wenn die Min.-/Max.-Werte auf der Farbleiste verändert werden, werden damit auch die Plus-/Minus-Toleranzwerte der Farbkarte geändert.
2. Klicken Sie auf die entsprechende Schaltfläche **Skalieren**. Alle Zonen in der Farbleiste werden gleich dargestellt, außer dass Werte jeder Markierung entsprechend um die neuen Max.- und Min.-Werte skaliert sind.

Schaltfläche **Festlegen** - Wird verwendet, um den oberen Wert der höchsten Zone oder den untersten Wert der untersten Zone anzupassen. Die Zwischenzonenwerte auf Basis der Toleranzmarkierungen bleiben unverändert.

1. Geben Sie einen neuen Max.- oder Min.-Wert ein.

2. Klicken Sie auf die entsprechende Schaltfläche **Setzen**. Daraufhin ändert sich die zugehörige Max.- oder Min.-Zone entsprechend. Alle Zwischenzonenwerte bleiben unverändert.

Hinweis: Um die Zonenwerte anzupassen, klicken und verschieben Sie die Zonenmarkierungen. Sie können die Zonenwerte auch manuell eingeben. So geben Sie neue Zonenwerte ein:

1. Klicken Sie auf die Zonenmarkierung, um die Führungslinie von der Markierung zur ausgewählten Zone anzuzeigen. Daraufhin erscheint ein Feld.
2. Geben Sie in dieses Feld einen angemessenen Wert ein und klicken Sie außerhalb des Feldes, um diesen Wert zu übernehmen.

Kontrollkästchen **'Keine Daten'-Farbe** - Wenn markiert, können Sie die Farbe für den Bereich auswählen, der lt. Farbkarte Max. Abstand keine Daten enthält. So definieren Sie die Farbe für diese Option:

1. Klicken Sie auf den Auswahlpfeil rechts neben dem Kontrollkästchen, um die Standardfarbauswahl zu öffnen.
2. Bestimmen Sie die Farbe für diese Option und bestätigen Sie mit **OK**.
3. Markieren Sie das Kontrollkästchen, um diese Option für Ihre Flächen-Farbkarte zu übernehmen.

Einfärbemethode - Diese Auswahlliste enthält vordefinierte Farbschemata. Klicken Sie auf den Auswahlpfeil, um die Liste anzuzeigen und wählen Sie die gewünschte Option.

Farbleiste für Bereich "Profile"

Der Bereich **Profile** im Dialogfeld **Farbskala-Editor** wird für die Verwaltung von Farbleistenschemen verwendet.

Klicken Sie auf die Schaltfläche **Verwalten**, um das Dialogfeld **Profilmanager** zu öffnen.



Dialogfeld "Profilmanager"

Es sind folgende Optionen verfügbar:

- Wenn es sich um eine neues Farbschema handelt, wählen Sie im Feld **Name** eine eindeutige Bezeichnung für das Farbschema und klicken Sie auf **Speichern**. Das aktuelle Farbleistenprofil wird unter der eingegebenen Bezeichnung gespeichert.
- Sie können auch ein Profil aus der Auswahlliste **Name** auswählen und mit einem Klick auf **Laden** aufrufen. Ebenfalls können Sie beginnen die Bezeichnung im Feld **Name** einzugeben, um die Liste zu filtern.
- Um ein bestehendes Profil zu löschen, wählen Sie das gewünschte Profil von der Auswahlliste **Name** und klicken Sie **Löschen**. Ebenfalls können Sie beginnen die Bezeichnung im Feld **Name** einzugeben, um die Liste zu filtern. Das ausgewählte Profil wird permanent gelöscht. Bitte beachten Sie, dass dieser Vorgang nicht rückgängig gemacht werden kann.

Hinweis: Die Dateien werden als .cbr-Dateien im selben Ordner wie die Messroutine gespeichert.

Farbleiste für Bereich "In Szene anzeigen"




Bereich "In Szene anzeigen" im Dialogfeld "Farbskala-Editor"

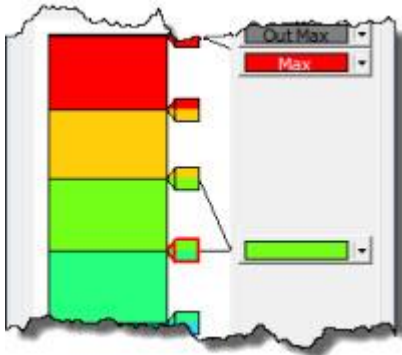
Der Bereich "In Szene anzeigen" im Dialogfeld "Farbskala-Editor" wird verwendet, um die Anzeige des Farbschemas im Grafikfenster zu definieren. Folgende Optionen stehen zur Verfügung:

- Keine Anzeige - Die Farbleiste wird nicht im Grafikfenster angezeigt.
- Vordergrund - Die Farbleiste wird im Grafikfenster vor den CAD-Objekten angezeigt.

- Hintergrund - Die Farbleiste wird im Grafikfenster hinter den CAD-Objekten angezeigt.

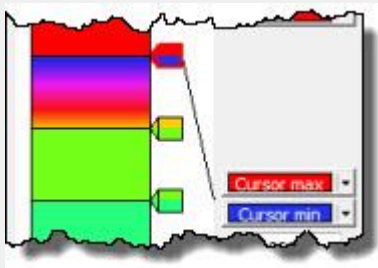
Zonenfarbe ändern

1. Klicken Sie für die gewünschte Zone auf den Markierung der Max. Toleranz  und drücken Sie anschließend die STRG-Taste auf Ihrer Tastatur. Klicken Sie dann auf die Markierung der Min. Toleranz derselben Zone.

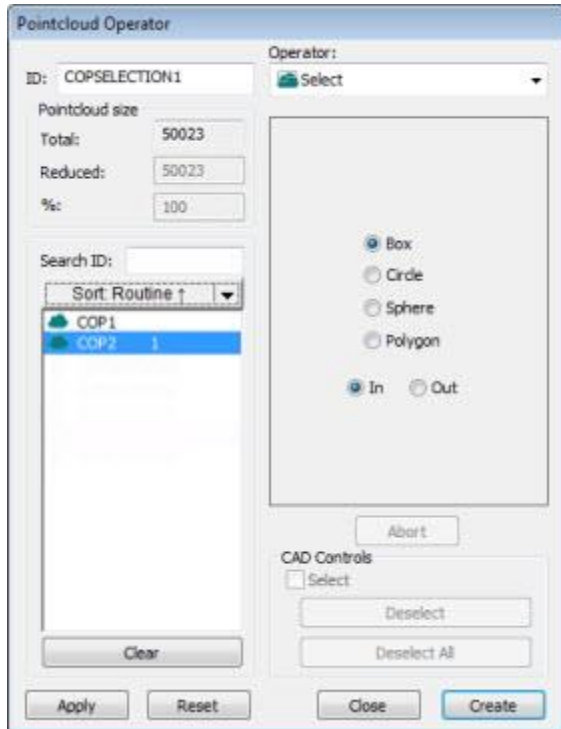


2. Klicken Sie nun auf den Auswahlpfeil, um die Standardfarbauswahl zu öffnen.
3. Bestimmen Sie die neue Farbe und bestätigen Sie mit **OK**. Die ausgewählte Zone wird in der neuen Farbe dargestellt.

Beispiel: Wenn nur der Wert für Min. oder Max. einer Zone geändert wird, wird nur die Farbe dieser Zone in einen Farbverlauf geändert. Wenn Sie beispielsweise nur die Max.-Farbe einer Zone ändern, basiert der Farbverlauf auf der gewählten Max.-Farbe und der aktuellen Min.-Farbe (siehe unten).



SELECT



Dialogfeld "Punktwolke bearbeiten" – Funktion "AUSWÄHLEN" SELECT

Diese Funktion AUSWÄHLEN (SELECT) wählt eine Untergruppe von Daten aus, die in einem PW-Befehl enthalten sind.



Um die Funktion AUSWÄHLEN auf eine Punktwolke anzuwenden, klicken Sie auf **Punktwolke auswählen** in der Symbolleiste **Punktwolke** oder wählen Sie **Vorgang | Punktwolke | Auswählen**. Standardmäßig wird beim Klicken auf die Schaltfläche **Punktwolke auswählen** von der Symbolleiste die Option **Vieleck** verwendet.

So wählen Sie eine Punktwolke-Region aus:

1. Wählen Sie in dem Dialogfeld die gewünschte Optionsschaltfläche:

Feld

Kreis

Kugel

Vieleck

Hinweis: Drücken Sie die Taste **Ende**, um die Vieleck-Auswahl zu schließen.

2. Wählen Sie in der Befehlsliste den **Punktewolke**-Befehl, auf den Sie die Auswahl anwenden möchten.
3. Treffen Sie die Auswahl, die Ihren Auswahltyp definiert, indem Sie in das CAD klicken und in das Grafikfenster ziehen. Die Achse der Auswahllemente sollte senkrecht zur aktuellen Ansicht liegen. Verwenden Sie die untere Tabelle als Leitfaden für Ihre Auswahl.
4. Wenn Sie die Punkte innerhalb des Auswahlbereiches beibehalten möchten, wählen Sie **Innen**. Sollen stattdessen die Punkte außerhalb des Auswahlbereiches verwendet werden, wählen Sie **Außen**.
5. Nachdem Sie im Grafikfenster auf die benötigten Punkte geklickt haben, um den Auswahltyp festzulegen, klicken Sie auf die Schaltfläche **Übernehmen**. Die Punkte innerhalb oder außerhalb des ausgewählten Bereichs werden von PC-DMIS im Grafikfenster angezeigt. Wenn Sie den Auswahltyp **Kugel** verwenden, wird der nächstgelegene Punktewolke-Punkt für den Mittelpunkt der Kugel verwendet.
6. Wenn Sie den Vorgang abgeschlossen haben, klicken Sie auf **Erzeugen**. PC-DMIS fügt einen **COP/OPER, SELECT**-Befehl ein.

Hinweis: Sobald Sie die ergänzenden Daten auswählen möchten, können Sie dies mit der Funktion BOOLESCH realisieren. Weitere Informationen zur Option **Komplement** von BOOLESCH finden Sie im Abschnitt „BOOLESCH“.

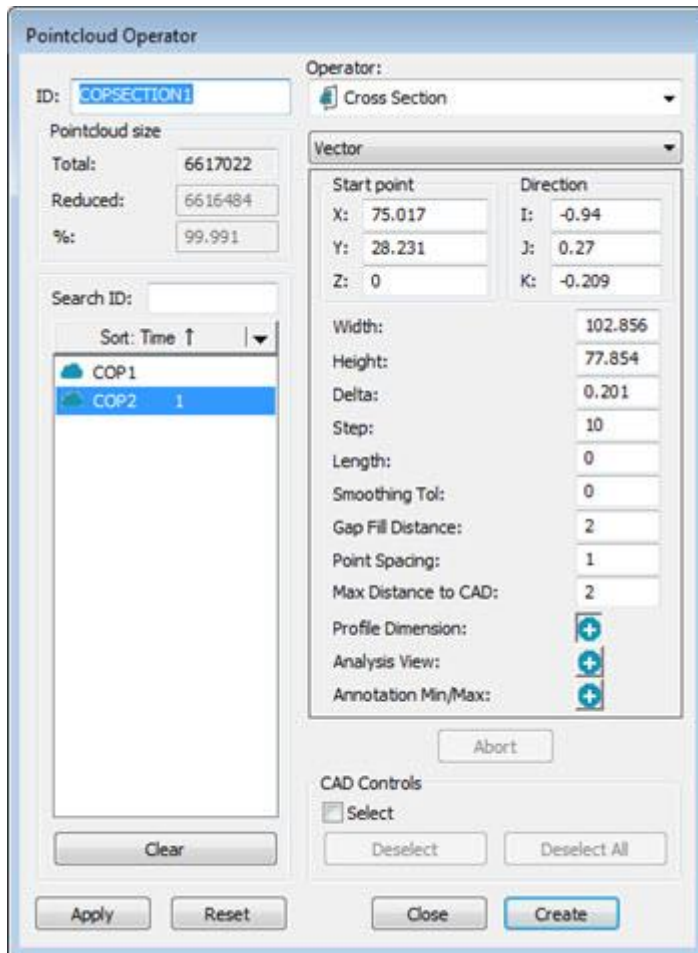
Typ	Benötigte Punkte
Feld	Wählen Sie zwei Ecken aus.
Kreis	Wählen Sie den Mittelpunkt und einen Punkt aus, der den Radius des Kreises angibt.
Kugel	Klicken Sie auf einen Punkt. PC-DMIS projiziert ihn auf die Punktewolke, um den nächstgelegenen Punkt zu finden. Dieser bildet den Mittelpunkt der ausgewählten Kugel. Klicken Sie auf einen weiteren Punkt. PC-DMIS verwendet den zweiten Punkt, um den Radius der Kugel zu bestimmen.
Vieleck	Wählen Sie die Eckpunkte des Vielecks aus. Drücken Sie die Taste "Ende", um das Vieleck zu schließen.

Klicken von **Erstellen** fügt einen **COP/OPER, SELECT**-Befehl in das Bearbeitungsfenster ein.

Beispiel: Zum Beispiel:

```
COPSELECT4=COP/OPER, SELECT, BOX, SIZE=27377
REF, PW1, ,
```

SCHNITTEBENE



Dialogfeld Punktwolkenoperator - QUERSCHNITT-Operator

Die QUERSCHNITT-Funktion erzeugt einen Untersatz von Polylinien, die durch den definierten Schnittpunkt eines Satzes paralleler Ebenen mit der Punktwolke oder eines Netzobjektes, bestimmt werden. Der Ebenensatz wird durch den Startpunkt, Richtungsvektor, Schrittabstand zwischen den Ebenen und der Länge definiert. Die Anzahl der Ebenen wird durch den **Schrittabstand**, geteilt durch die **Länge** plus eins festgelegt.

Hinweis: Der QUERSCHNITT-Operator kann durch die Profilmerkmale evaluiert werden.

Die Querschnitt-Funktion kann für eine Punktwolke durch einen Klick auf die Schaltfläche **Querschnitt Punktwolke** auf der Symbolleiste **Punktwolken**, oder über den Menüeintrag **Einfügen | Punktwolke | Querschnitt** ausgeführt werden.

Klicken Sie auf der Symbolleiste **Punktwolke** oder **QuickCloud** auf die Schaltfläche **Querschnitt-Diashow**, um die Querschnitte in der 2D-Ansicht anzuzeigen. Weitere Informationen finden Sie unter "Querschnitt-Diashow" im Abschnitt "Anzeigen und Verbergen von Querschnitts-Polylinien".

Die Liste unterhalb der Liste **Vorgang** enthält folgende Optionen: **Vektor**, **Achse**, **Kurve** und **2 Punkte**. Nähere Angaben zur Funktion **Kurve** finden Sie im Thema "Erstellen eines Querschnittes entlang einer Kurve". Weitere Informationen zur Option **2 Punkte** finden Sie unter "Erstellen eines Querschnittes zwischen 2 Punkten".

Die Querschnitt-Funktion verwendet die folgenden Optionen:

- **Startpunkt:** Definiert die Koordinaten eines Punktes auf der ersten Ebene, die die Punktwolke schneidet. Dieser ist in der Grafikanzeige als blauer Ball dargestellt und kann bei Bedarf auf eine neue Position verschoben werden. Er wird durch den ersten Klick im Grafikfenster definiert. Im tatsächlichen Bearbeitungsfensterbefehl ist der Startpunktwert in den START PT-Parametern definiert.
- **Richtung** (nur für die Optionen **Vektor** und **2 Punkte**): Dieser Wert definiert die Richtung des Normalvektors. Dieser kann durch den ersten Klick im Grafikfenster definiert werden. Im tatsächlichen Bearbeitungsfensterbefehl ist der **Richtungswert** im NORMAL-Parameter definiert.
- **Achse** (nur für die Option **Achse**): Sie können mit dieser Option Achse einen Querschnitt entlang der X-, Y- oder Z-Achse erzeugen. Wählen Sie die gewünschte Achse (Standard ist X), bestimmen Sie den Startpunkt im Grafikfenster und bestimmen Sie den Endpunkt. Die Schnittebene wird das Werkstück in bestimmten Abständen über die Länge des Querschnittes schneiden.
- **Breite:** Dieser Wert bestimmt die Breite des betrachteten Abschnitts. Sobald der Wert "0" verwendet wird, berechnet das System den Wert aus dem CAD- und PW-Rahmen.
- **Höhe:** Dieser Wert bestimmt die Höhe des betrachteten Abschnitts. Sobald der Wert "0" verwendet wird, berechnet das System den Wert aus dem CAD- und PW-Rahmen.

- **Delta:** Dieser Wert definiert den maximalen Abstand von der Ebene für einen Punkt, der als Teil des Querschnittes betrachtet wird. Im tatsächlichen Bearbeitungsfensterbefehl ist der **Deltawert** im TOLERANZ-Parameter definiert. Die Eigenschaft **Delta** ist nur verfügbar, wenn ein PW-Objekt ausgewählt wurde.
- **Schritt:** Dieser Wert definiert den Abstand zwischen den Ebenen. Im tatsächlichen Bearbeitungsfensterbefehl ist der Schrittwert im INKREMENT-Parameter definiert.

Hinweis: Ist der Wert **Schritt** größer als die Länge, dann wird nur ein Ausschnitt am Startpunkt erzeugt.


- **Länge:** Gibt den Wert für den maximalen Abstand zwischen der ersten und letzten Ebene an. Der Längenwert wird im Parameter **Länge** des Dialogfeldes und als lilafarbene Linie in der Grafikanzeige angezeigt.
- **Glättungstol.:** Auf 0 (Null) setzen, um die Glättung zu deaktivieren (Standardwert).

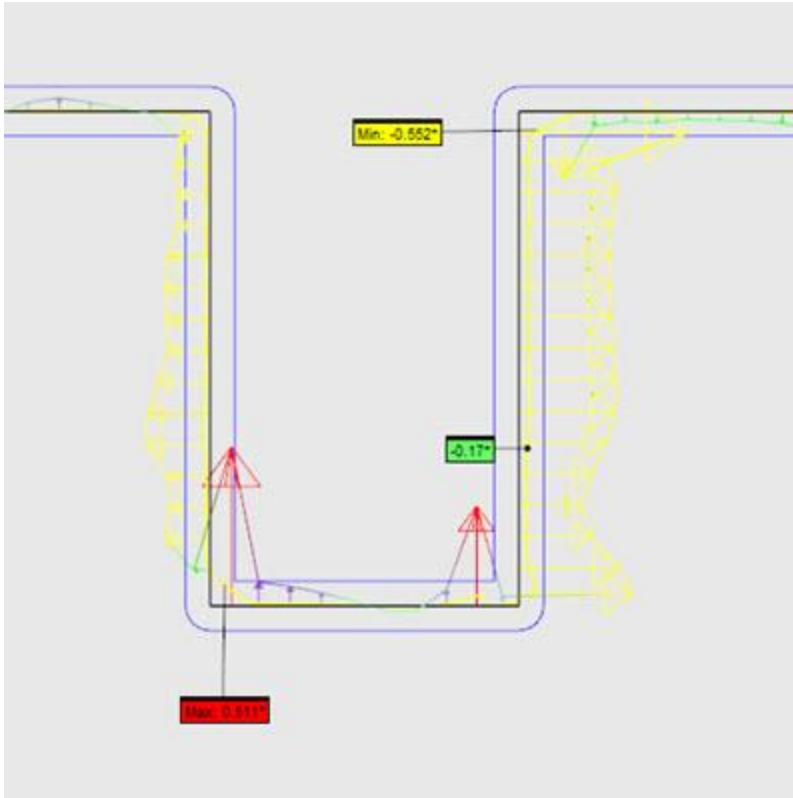
Verwenden Sie die **Glättungstol.**, um kleine Stufen im Querschnitt zu beseitigen und eine glattere gemessene Polylinie zu erhalten. Diese Einstellung filtert die Punkte innerhalb der Glättungstoleranz und passt anschließend mit dem Wert **Punktabstand** eine Polylinie an die Daten an.

Hinweis: Der **Punktabstand** ist ebenfalls durch die Registrierungseinstellung `CrossSectionCopCadCrossSectionStep` definiert. Weitere Informationen zu dieser Registrierungseinstellung finden Sie im Abschnitt "`CrossSectionCopCadCrossSectionStep`" in der Dokumentation des Einstellungseditors.

Wichtig: Die **Glättungstol.** sollte sehr klein gewählt werden, sodass der gemessene Querschnitt nicht zu weit von den tatsächlichen Daten abweicht. Mit Ausnahme von extremen Situationen (z. B. ein sehr großes CAD-Modell und/oder sehr geringe Punktedichte) sollte dieser Parameter auf wenige Zehntel eines Millimeters (Maximum) und wenige Tausendstel eines Millimeters (Minimum).

- **Spaltabstand:** Definiert den maximalen Spalt entlang der gelben gemessenen Polylinien eines Querschnittes. Wenn die Spalten gleich oder kleiner als dieser Wert gefunden werden, werden diese mit berechneten Punkten gefüllt. Dieser Wert kann ebenfalls im Einstellungseditor festgelegt werden. Weitere Informationen finden Sie unter "`CrossSectionMaximumEmptyLength`" in der Hilfe des Einstellungseditors.

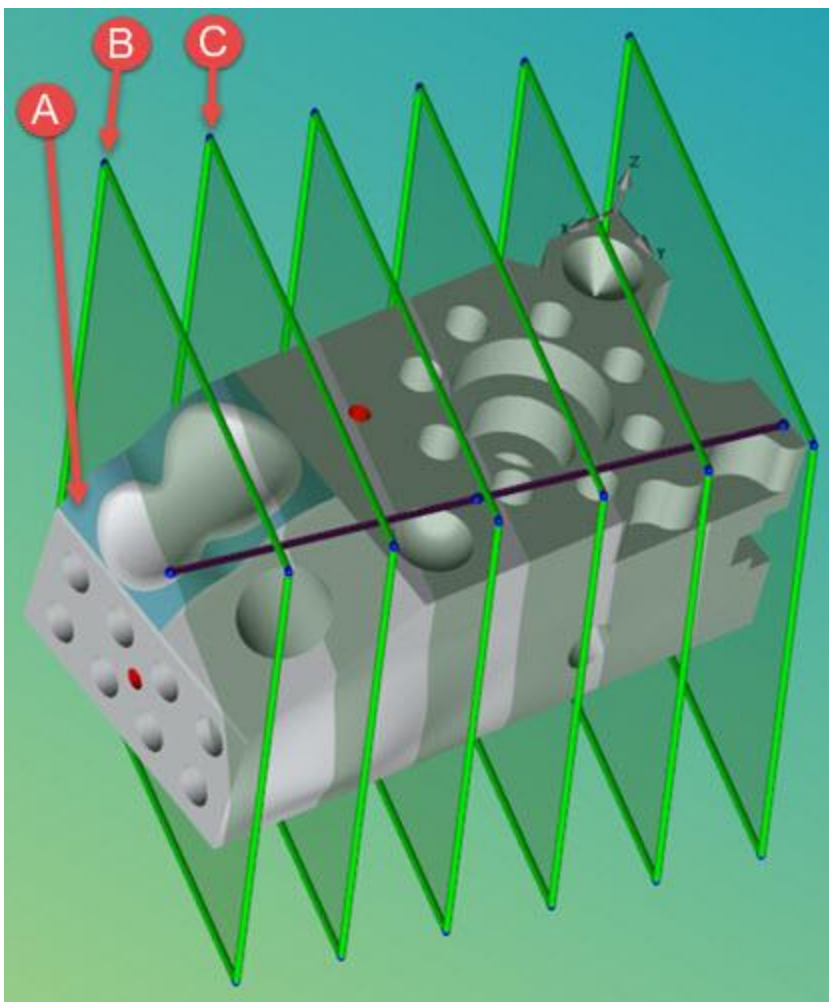
- **Punktabstand:** Dieser Eintrag wird nur dann verwendet, wenn der Registrierungseintrag `CrossSectionCopCadCrossSectionDrivenByCad` auf 1 (TRUE) gesetzt ist. Dieser Wert ist der Schritt, der entlang der CAD-Polylinien verwendet wird, um nach dem besten interpolierten PW-Punkt zu suchen. Zur Erhöhung der Genauigkeit, oder bei einem sehr kleinen CAD-Modell kann dieser Wert verringert werden. Dieser Wert kann ebenfalls im Einstellungseditor festgelegt werden. Weitere Informationen finden Sie unter "`CrossSectionCopCadCrossSectionStep`" in der Dokumentation des Einstellungseeditors.
- **Max. Abstand zum CAD:** Der eingegebene Wert definiert den maximalen Abstand der Punktwolkendaten in Bezug auf den nominale CAD-Modell. Der Standardwert ist 2 mm. Wenn das gescannte Werkstück mehr als der Maximalabstand vom CAD-Modell abweicht, berechnet die Software ggf. den gelben gemessenen Querschnitt nicht. Sie können dieses Wert anpassen, um eine größere Abweichung der gescannten Daten in Bezug auf das CAD-Modell einzubeziehen.
- **Profilmerkmal:** Klicken Sie auf die Schaltfläche **Hinzufügen** , um für jeden Querschnitt ein neues Profilmerkmal zu erstellen. Nähere Angaben zu den Profilmerkmalen finden Sie im Kapitel "Profilmerkmale für Elemente erstellen - Gerade oder Fläche" der Kern-Hilfedatei über PC-DMIS.
- **Analyse-Ansicht:** Klicken Sie auf die Schaltfläche **Hinzufügen**, um den Befehl `ANALYSEANSICHT` im Bearbeitungsfenster zu erstellen. Nähere Angaben zu dem Befehl `ANALYSEANSICHT` finden Sie im Thema "Befehl "Analyseansicht erstellen" in der PC-DMIS-Kernhilfedatei.
- **Beschriftung Min/Max:** Klicken Sie auf die Schaltfläche **Hinzufügen**, um minimale und maximale Werte als Beschriftung für den aktiven Querschnitt zu erstellen.



Die min. und max. Punkte werden bei jeder Ausführung der Messroutine neu berechnet.

- **CAD-Steuerungen:** Wenn Sie in diesem Bereich die Option **Auswählen** markieren, können Sie im Grafikfenster Flächen auswählen. PC-DMIS filtert alle Querschnitte, die nicht die ausgewählten Flächen durchlaufen, wenn Sie auf **Erzeugen** klicken.

Angenommen, Sie wählen in der unten stehenden Abbildung die Fläche A, nachdem Sie die Start- und Endpunkte bestimmt haben, dann würden nur die Querschnitte bei B und C erzeugt:



Beispiel, in dem die Fläche (A) ausgewählt ist, wodurch die Querschnitte auf (B) und (C) begrenzt werden

Ausgewählte Flächen wirken sich nicht auf die Ansicht aus, die beim Klicken auf **Ansicht** erscheint.

Wenn die Schnittebenen im Grafikfenster angezeigt werden, können diese folgendermaßen verändert werden:

- Kantenmarkierung einer Ebene auswählen und verschieben, um die Höhe und Breite der Schnittebene zu ändern.
- Eine Eckmarkierung einer Ebene auswählen und verschieben, um den Ebenensatz um ihre Achse zu drehen.
- Die erste oder letzte blaue Markierung der lilafarbenen Längelinie auswählen und diese verschieben, um den **START** oder das **ENDE** der lilafarbenen Linie neu zu definieren. Sobald die Richtung geändert wird, werden die Werte im Dialogfeld und die Anzahl der Ebenen im Grafikfenster aktualisiert. Im Achsenmodus wird die Richtung der Ebenen nicht geändert.

- Die mittlere blaue Markierung der lilafarbenen Längelinie auswählen und diese verschieben, um den Ebenensatz zu verschieben.

Hinweis: Wenn ein Querschnitt erstellt oder bearbeitet wurde, werden die Schnittebenen in einer transparenten Ansicht angezeigt (siehe oben).

Klicken Sie auf **Erzeugen** um:

- Einen `PW_FUNKT/QUERSCHNITT`-Befehl für jede Ebene in das Bearbeitungsfenster einzufügen.

Beispiel: Zum Beispiel:

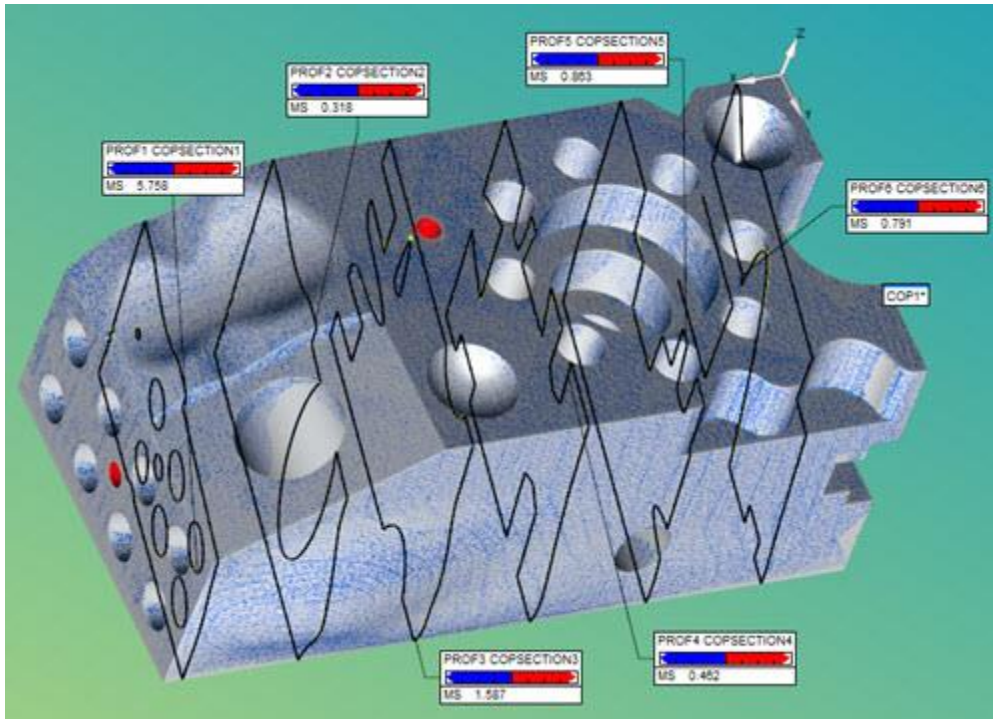
```
PW_SEKTION3=PW/OPER,Querschnitt,TOLERANZ=0.05,BREITE=117.715
,HÖHE=227.086,
```

```
START PKT = -6.439,60.097,6.276,NORMALE = 0.9684394,-
0.2221293,-0.1130655,GROESSE=76
```

```
REF,PW1,,
```

Die schwarzen Polylinien stellen das theoretische CAD-Modell dar; gelbe Polylinien stehen für die PW-Polylinie.

- Damit wird eine Bezeichnung für jede Ebene in das Grafikfenster angezeigt. Siehe unten:



Abgeschlossene Querschnitte mit sechs Ebenen

Definieren des Querschnittes durch Eingabe von Werten

Im Dialogfeld **Punktwolke bearbeiten** können Sie die erforderlichen Werte manuell eingeben:

- **START PKT:** Definiert den Startpunkt des Querschnitts über die Felder **Startpunkt X**, **Y** und **Z**.
- **NORMAL:** Definiert den Vektor des Querschnittes über die Felder **Richtung I**, **J** und **K**.
- **BREITE:** Definiert die Breite des Querschnittes im Feld **Breite**.
- **HÖHE:** Definiert die Höhe des Querschnittes im Feld **Höhe**.
- **TOLERANZ:** Dieser Wert definiert den maximalen Abstand von der Ebene für einen Punkt, der als Teil des Querschnittes betrachtet wird im Feld **Delta**.
- **INKREMENT:** Definiert den Wert zwischen Schnittebenen im Feld **Schritt**.
- **LÄNGE:** Definiert den Wert zwischen den ersten und letzten Schnittebenen im Feld **Länge**.
- **GLÄTTUNGSTOLERANZ:** Definiert die Toleranz, zur Verfeinerung der zum erzeugten Querschnitt zugehörigen Punkte im Feld **Glättungstol..**

Definieren des Querschnittes mit Hilfe des Grafikfensters

Um einige der Parameter des Querschnittes zu definieren, klicken Sie das CAD-Modell in der Grafikanzeige, um den **Startpunkt** auszuwählen. Es erscheint eine rosafarbene Linie. Klicken Sie einen zweiten Punkt auf dem CAD-Modell, um die **Richtung** und die **Länge** zu bestimmen.

Erstellen eines Profilmerkmals im Grafikfenster

Wenn Sie auf die Bezeichnung eines Querschnittes doppelklicken, wird ein neues Profilmerkmal erzeugt, das den ausgewählten Querschnitt auswertet.

2D-Ansicht von Querschnitten

Sobald Sie einen Querschnitt definiert haben, kann jeder Querschnitt einzeln in einer zwei-dimensionalen Ansicht eingeblendet werden. Die Ansicht wird lotrecht zum Querschnitt dargestellt. Alle Anmerkungspunkte, die auf dem Querschnitt erstellt wurden, erscheinen in zwei-dimensionaler Ansicht.

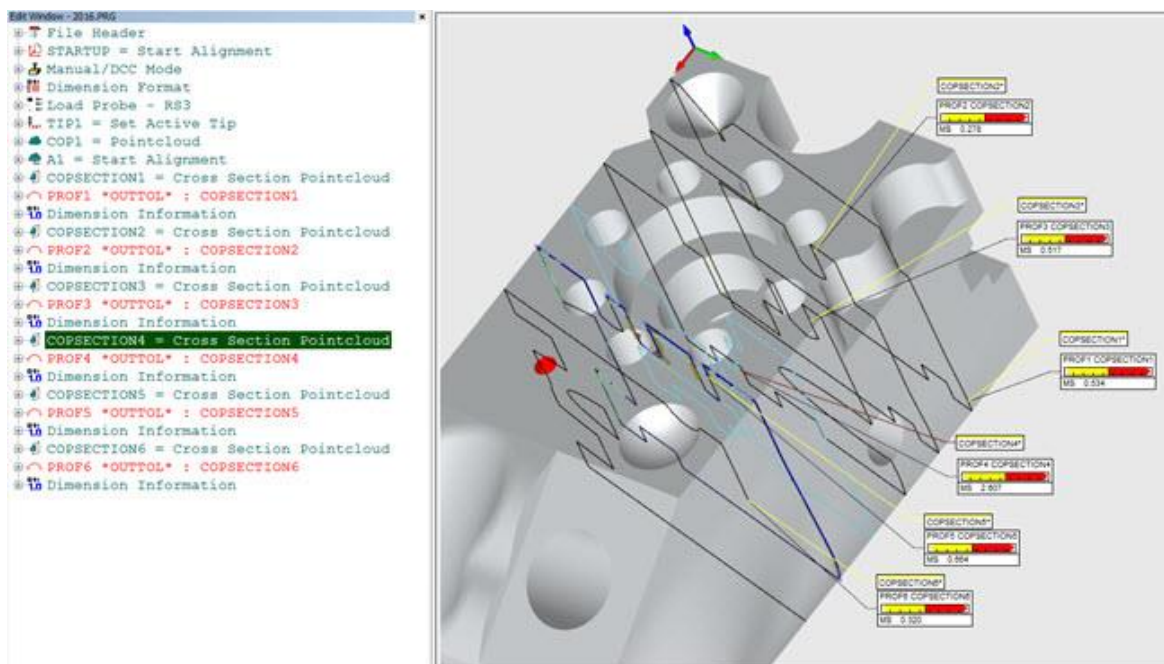
Klicken Sie auf der Symbolleiste **Punktewolke** oder **QuickCloud** auf die Schaltfläche



Querschnitt-Diashow, um die Querschnitte in der 2D-Ansicht darzustellen. Weitere Informationen finden Sie unter "Querschnitt-Diashow" im Abschnitt "Anzeigen und Verbergen von Querschnitts-Polylinien".

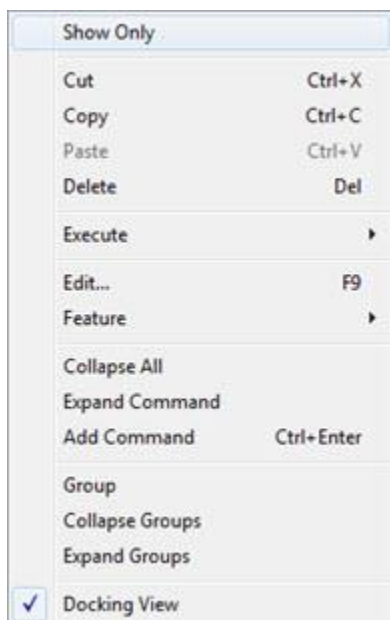
Sie können auch die folgenden Schritten folgen:

1. Klicken Sie im **Bearbeitungsfenster** auf den Querschnitt, den Sie anzeigen möchten. Der markierte Bereich erscheint dann in hellblauer Farbe im Grafikfenster.

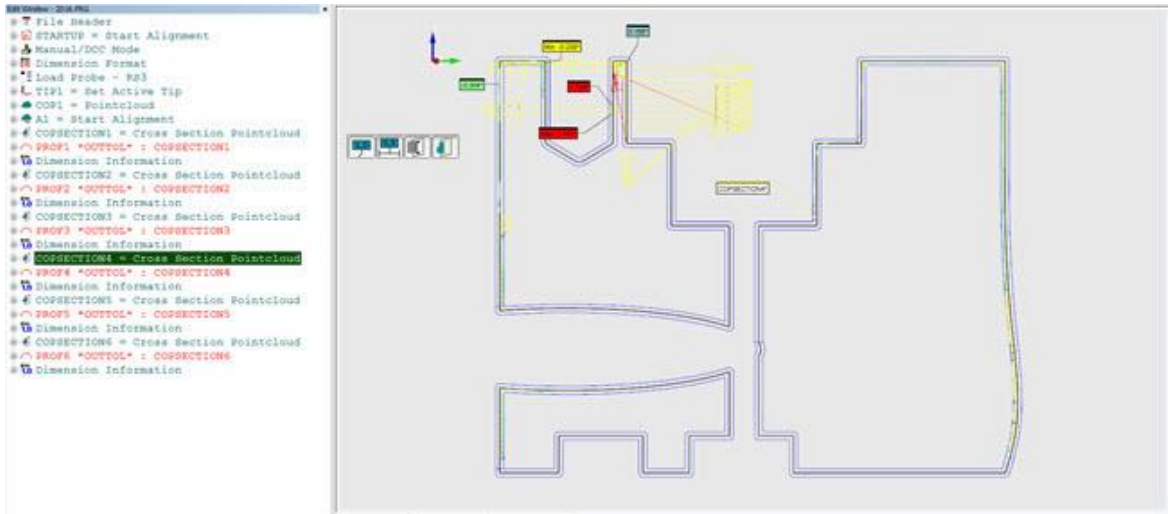


Beispiel eines markierten Bereich eines Querschnittes

2. Klicken Sie mit der rechten Maustaste auf den markierten Bereich, um das Kontextmenü **Bearbeitungsfenster** aufzurufen.



3. Aktivieren Sie die Option **Nur anzeigen**, um die 2D-Ansicht des ausgewählten Querschnittes anzuzeigen. Wenn die Option aktiviert ist, wird auf deren linker Seite ein Häkchen angezeigt.



Beispiel einer Bereichsansicht, die lotrecht zum Querschnitt verläuft

Hinweis: Wenn Sie den Mauszeiger über den Querschnitt im Grafikfenster bewegen, werden die Bezeichnungen angezeigt und in Echtzeit aktualisiert. Klicken Sie einen beliebigen Punkt auf dem Querschnitt in der 2D-Ansicht, um eine Anmerkung für diese Position einzufügen.

4. In der 2D-Ansicht ist die Symbolleiste **Grafische Steuerung - Querschnitt** verfügbar. Dabei handelt es sich um eine unverankerte Symbolleiste, die sich beliebig im Grafikfenster platzieren können.



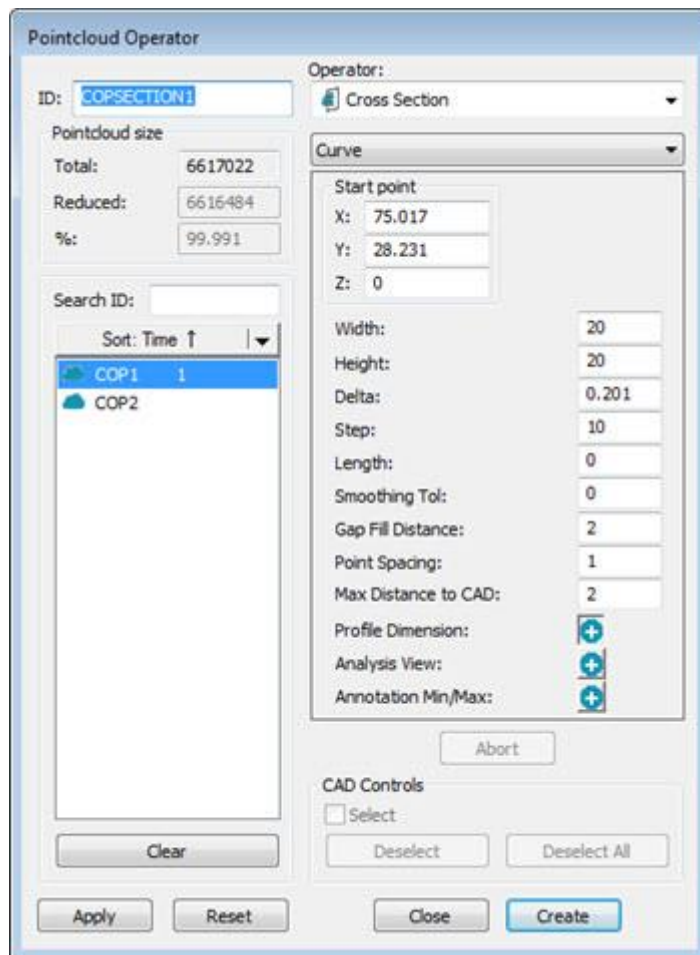
Die Schaltflächen besitzen folgende Funktionen (von links nach rechts):

- Anmerkungen ein-/ausblenden
- Abstandsanzeige ein-/ausblenden
- Nominale Polylinien ein-/ausblenden
- Gemessene Polylinien ein-/ausblenden

5. Wiederholen Sie diesen Vorgang für jeden anderen Bereich, den Sie zwei-dimensional anzeigen möchten.

Erstellen eines Querschnittes entlang einer Kurve

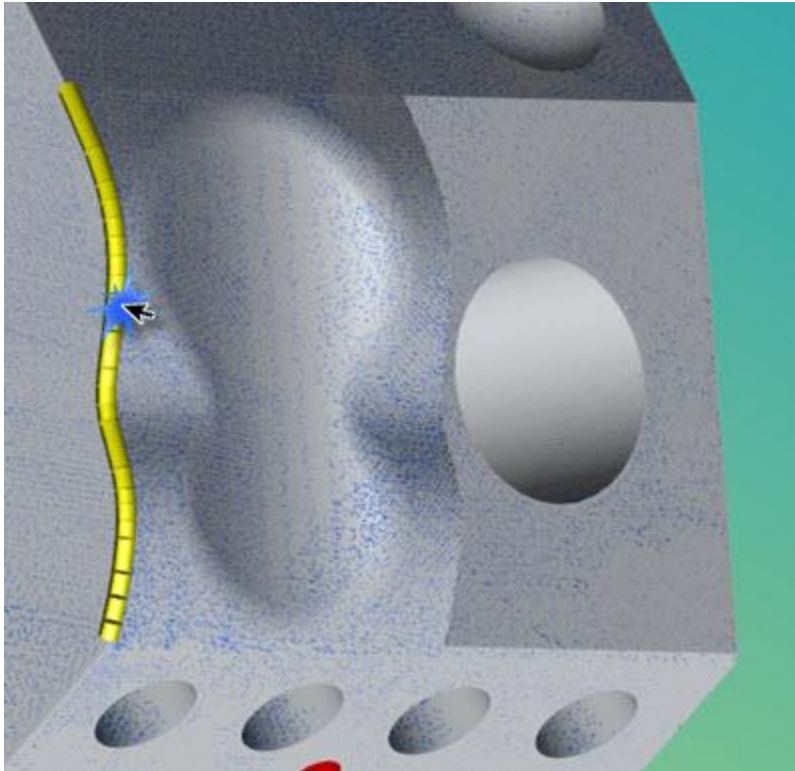
Sie haben die Möglichkeit, mit Hilfe der Option **Kurve** im Dialogfeld **Punktewolke bearbeiten** einen Querschnitt entlang eines gekrümmten Elements zu erstellen. Dieser Querschnitt wird lotrecht zur CAD-Kurve erstellt.



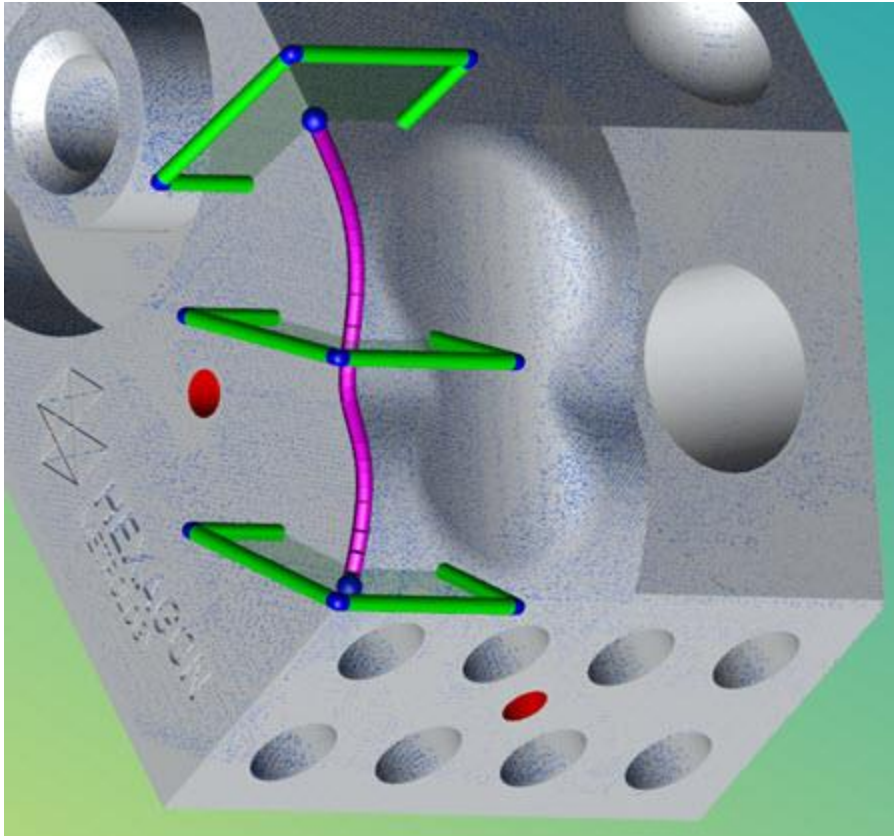
Dialogfeld "Punktwolkenoperator" - QUERSCHNITT-Operator, Kurvenfunktion ausgewählt

So erstellen Sie einen Querschnitt entlang einer Kurve:

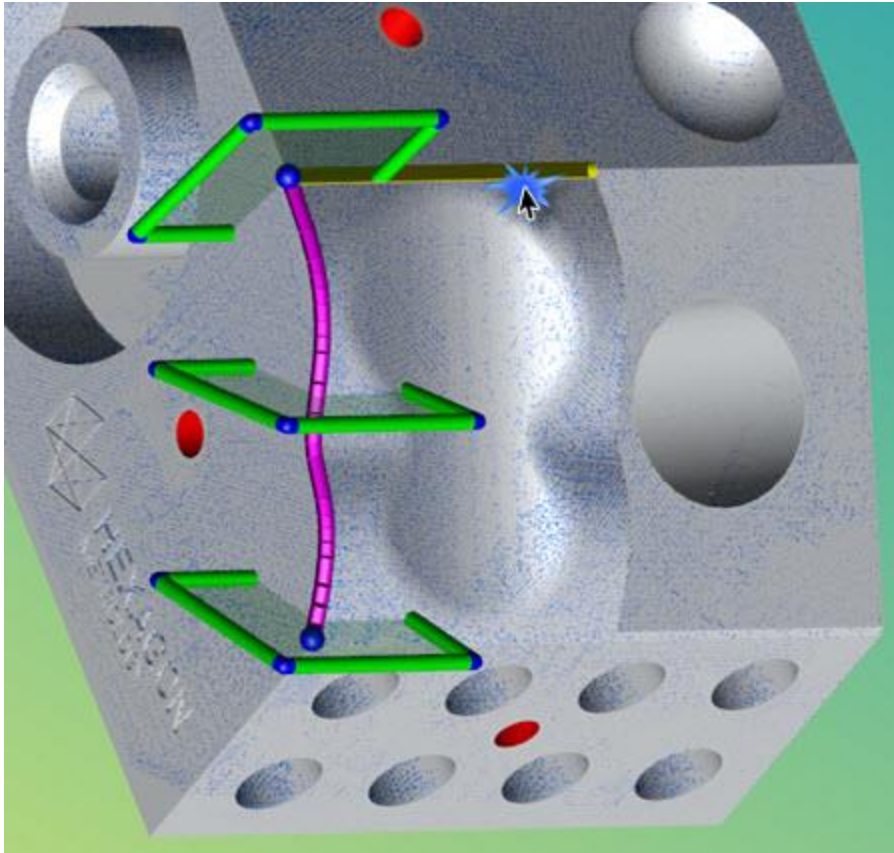
1. Klicken Sie auf **Einfügen | Punktwolke | Operator**, um das Dialogfeld **Punktwolke-Operator** aufzurufen.
2. Wählen Sie den Operator **Querschnitt** aus der Liste **Operator** und dann die Funktion **Kurve** aus der Liste unterhalb der Liste **Operator** aus.
3. Bewegen Sie den Mauszeiger im Grafikfenster über ein beliebiges gekrümmtes Element und PC-DMIS erfasst dieses Element automatisch und hebt die 'Kurve' hervor.



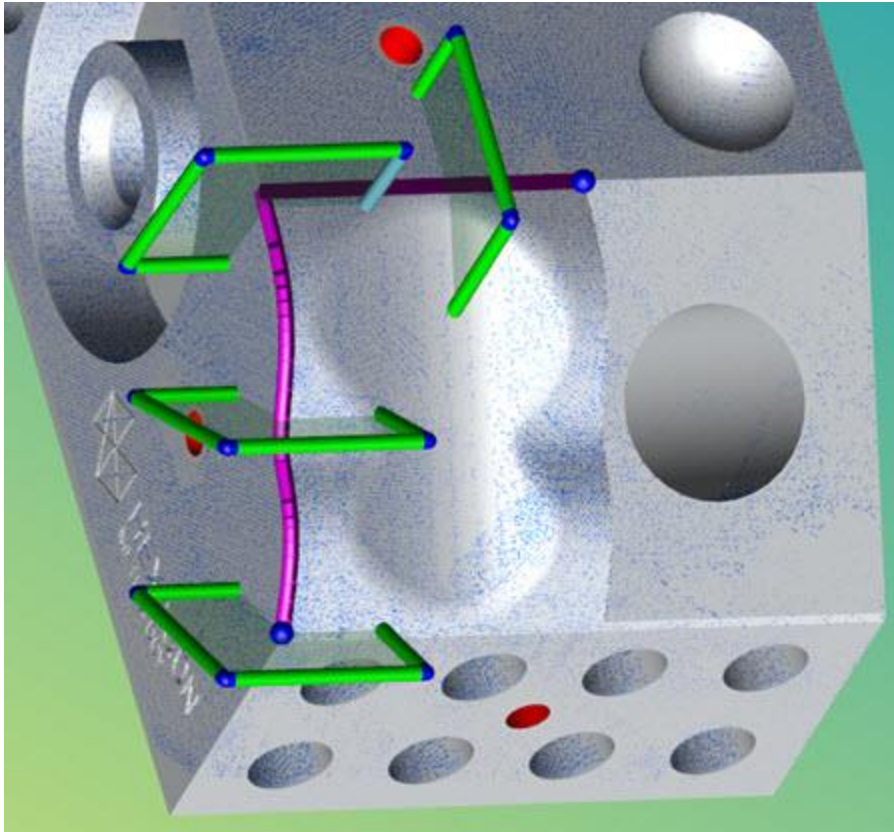
4. Klicken Sie auf die hervorgehobene Kante, auf der Sie den Querschnitt erstellen möchten. PC-DMIS erzeugt den Querschnitt automatisch.



Halten Sie die Taste STRG gedrückt und halten Sie dabei den Mauszeiger über die nächste Kante, um mehrere, aufeinander folgende Kanten zu markieren.



Klicken Sie auf die Kante, um sie auszuwählen bzw. zu markieren.

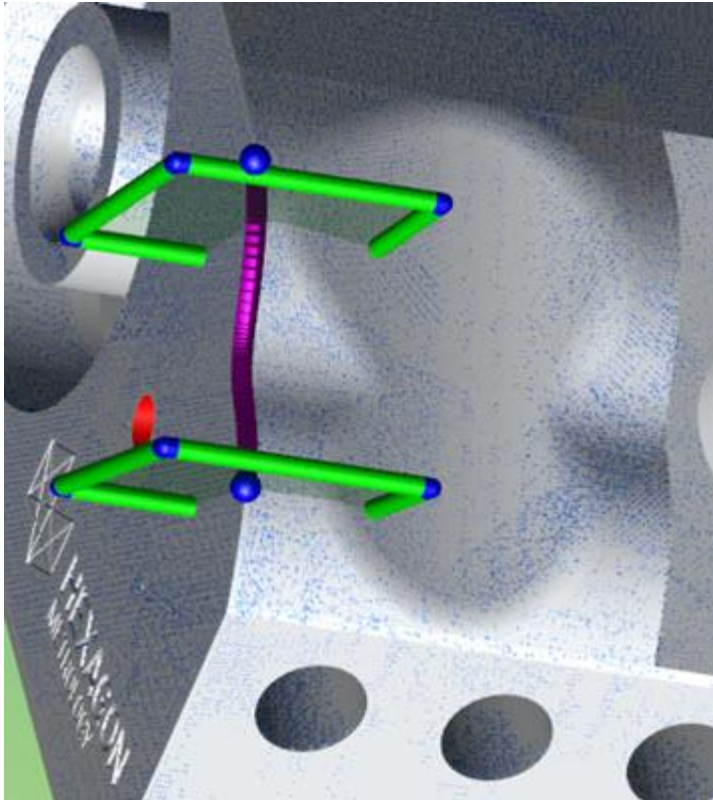


Wählen Sie auf diese Weise so viele Kanten wie nötig aus.

Um die Auswahl einer Kante wieder aufzuheben, halten Sie den Mauszeiger bei gleichzeitig gedrückter Taste STRG über der ersten oder der letzten Kante (die daraufhin in rot angezeigt wird) und klicken anschließend mit der linken Maustaste.

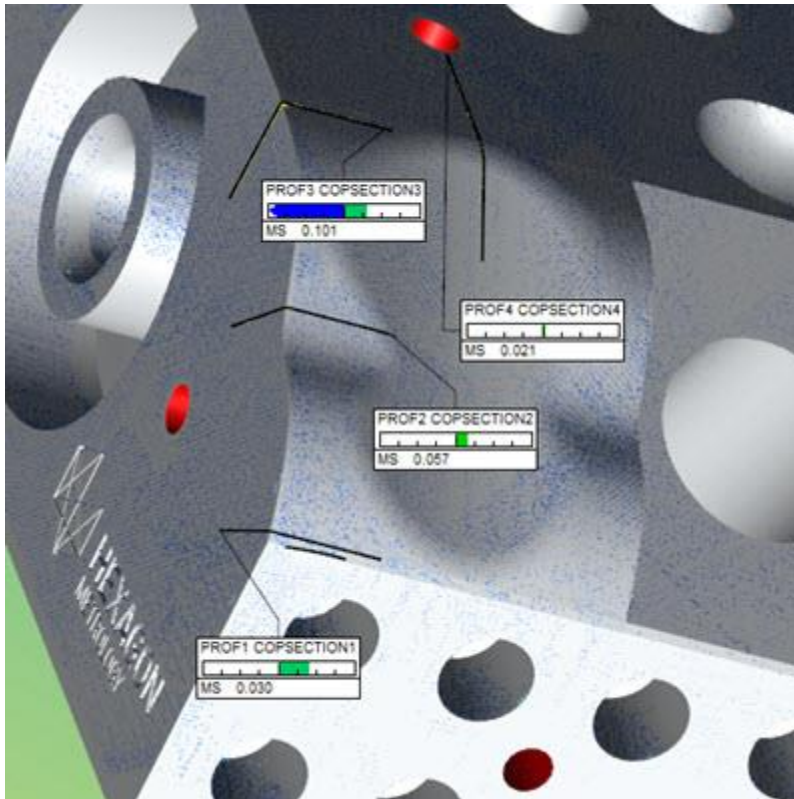
Um die Auswahl aller Kanten wieder aufzuheben, klicken Sie auf die Schaltfläche **Rücksetzen**.

5. Ziehen Sie den **Anfangs-** und **Endpunkt** (runde blaue Markierungen) der Längelinie der Kurve (lila Linie), um nur einen Teil der Kurve zu definieren. Wenn der aktualisierte Bereich zu kurz ist, klicken Sie zum Abbruch auf die Schaltfläche **Rücksetzen**, und wiederholen den Vorgang ab Schritt 3.



Die Werte im Dialogfeld werden automatisch aktualisiert, wenn Änderungen an den Positionen **Anfangs-** oder **Endpunkte** des definierten Querschnittes vorgenommen wurden.

6. Klicken Sie, wenn Sie fertig sind, auf **Übernehmen**, um die Polylinien zu erstellen. Klicken Sie auf **Erstellen**, um die Querschnitte im **Bearbeitungsfenster** zu erzeugen.



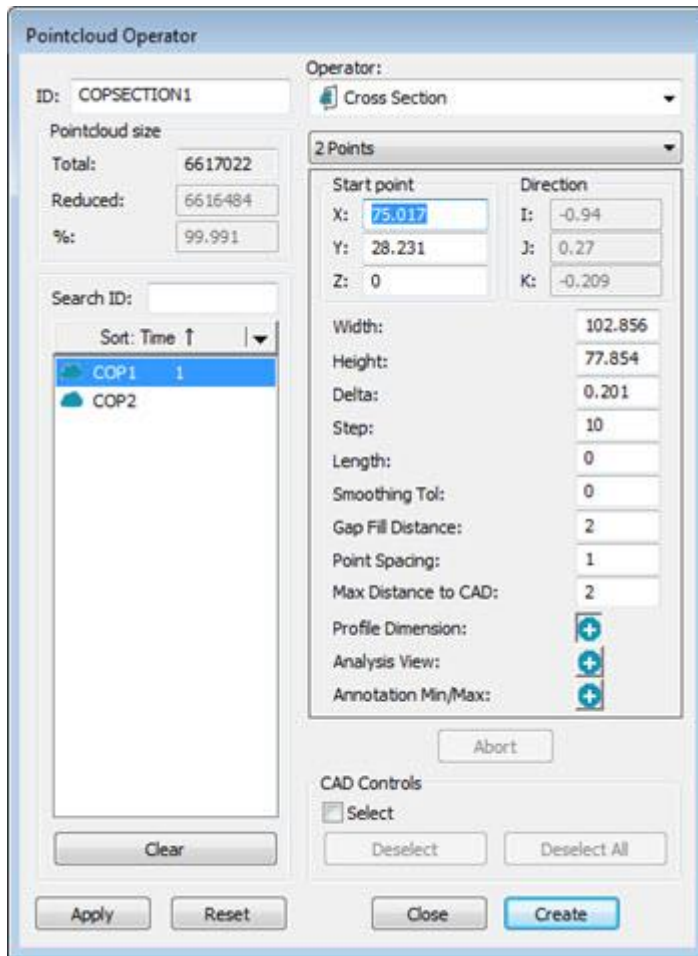
Die schwarzen Polylinien stellen das theoretische CAD-Modell dar; gelbe Polylinien stehen für die PW-Polylinie.

Glätten eines Querschnittes entlang einer Kurve

Sie haben die Möglichkeit, mit Hilfe der Option Glättungstol. im Dialogfeld **Punktewolke bearbeiten** einen Querschnitt entlang einer Kurve zu glätten. Weitere Informationen finden Sie in der Beschreibung "Glättungstol." im Abschnitt "Querschnitt" der Hilfe von Laser.

Erstellen eines Querschnittes zwischen 2 Punkten

Sie können mit der Funktion **2 Punkte** im Dialogfeld **Punktewolke bearbeiten** einen Querschnitt zwischen zwei Punkten erstellen.



Dialogfeld "Punktwolkenoperator" - QUERSCHNITT-Operator, 2-Punkte-Funktion ausgewählt

Der 2-Punkte-Querschnitt wird:

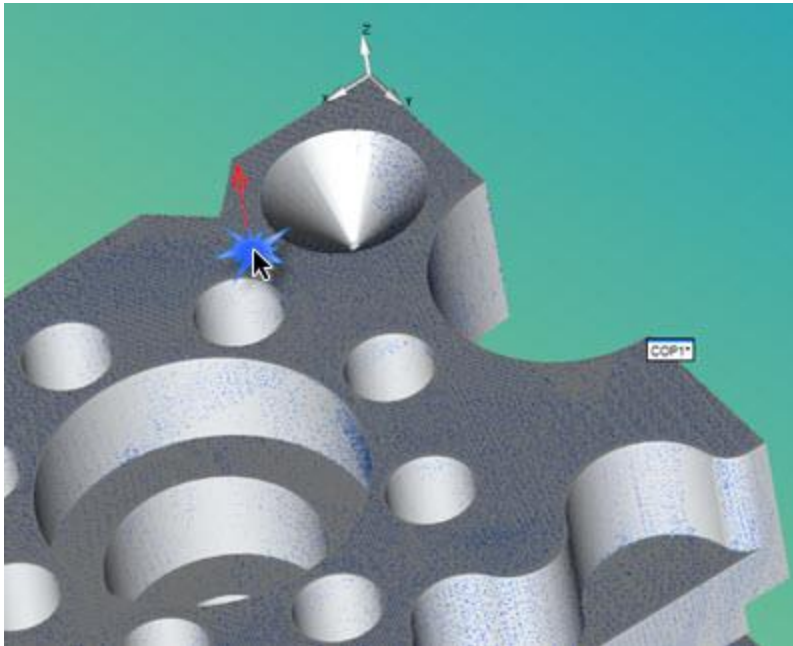
- Zwischen zwei ausgewählten Punkten erzeugt und ist senkrecht zur aktuellen Grafikanzeige ausgerichtet.
- Die lilafarbene Längsline des Querschnittes ist senkrecht zur Gerade, die durch die beiden ausgewählten Punkte definiert ist. Sie wird im Mittelpunkt dieser Linie erstellt und der Standard lautet 0 (Null).

So erstellen Sie einen Querschnitt zwischen zwei Punkten:

1. Klicken Sie auf **Einfügen | Punktwolke | Operator**, um das Dialogfeld **Punktwolke-Operator** aufzurufen.
2. Wählen Sie den Operator **Querschnitt** aus der Liste **Operator** und dann die Funktion **2 Punkte** aus der Liste unterhalb der Liste **Operator** aus.
3. Wählen Sie von der Symbolleiste QuickMeasure oder Grafikanzeige, die richtige Grafikanzeige für die Ausrichtung des Querschnittes. Weitere Informationen zur

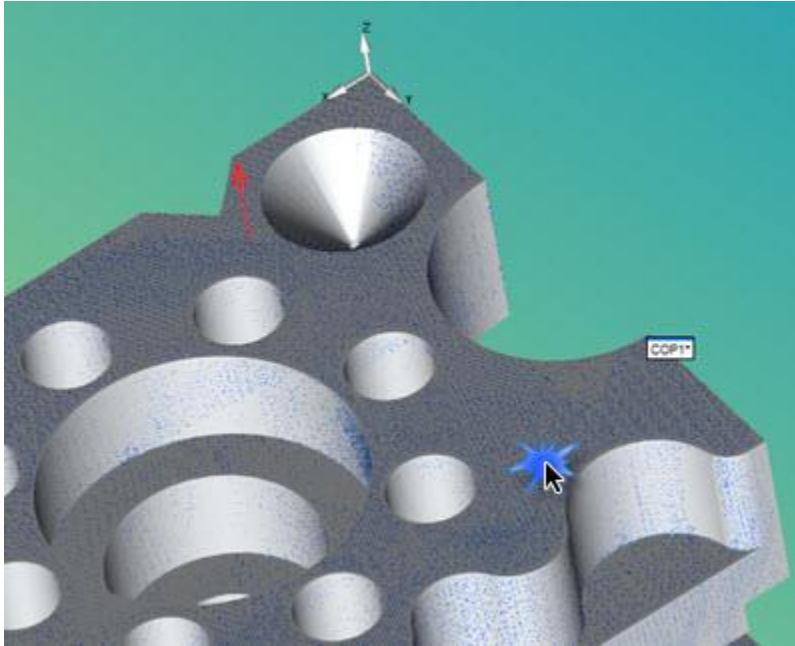
Symbolleiste **QuickMeasure** finden Sie im Abschnitt "Symbolleiste 'KMG QuickMeasure'" in der Dokumentation über "PC-DMIS KMG". Weitere Informationen zur Symbolleiste **Grafikansicht** finden Sie unter "Symbolleiste 'Grafikansicht'" im Abschnitt "Verwenden von Symbolleisten" in der Kerndokumentation von PC-DMIS.

4. Klicken Sie im Grafikfenster auf eine gewünschte Position, um den ersten Punkt des Querschnittes zu definieren.

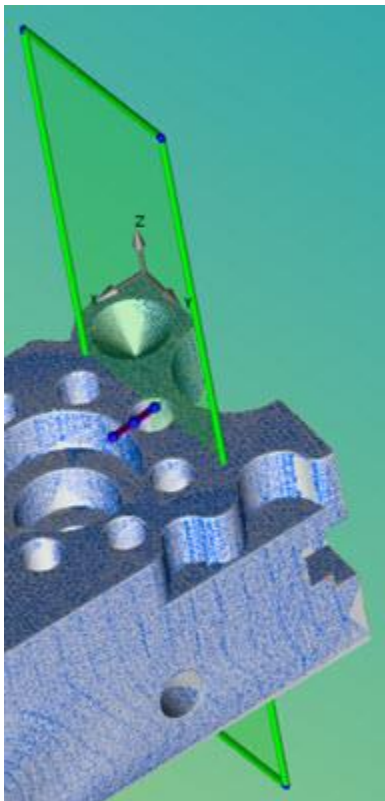


Der Vektor des Punktes wird als roter Pfeil senkrecht zur ausgewählten Fläche angezeigt.

5. Klicken Sie im Grafikfenster auf eine gewünschte Position, um den zweiten Punkt des Querschnittes zu definieren.



Sobald der zweite Punkt angeklickt ist, wird der Querschnitt angezeigt.



6. Modifizieren Sie, falls erforderlich, die Eigenschaften des Querschnittes.

Anzeigen und Verbergen von Querschnitts-Polylinien

Sie können erzeugte Querschnitt-Elemente ein- oder ausblenden.

Anzeigen und Verbergen von Querschnitts-Polylinien von der Symbolleiste „QuickCloud“

1. Öffnen Sie die Symbolleiste **QuickCloud** (**Ansicht | Symbolleisten | QuickCloud**), wenn nicht bereits sichtbar.



2. Klicken Sie den Auswahlpfeil **Querschnitt**, um die Symbolleiste **Querschnitt** zu öffnen.



3. Klicken Sie auf die entsprechende Schaltfläche, um den beschriebenen Aktion auszuführen:



Schaltfläche **Alle nominalen Querschnitt-Polylinien anzeigen**. Wenn einige der schwarzen nominalen Polylinien sichtbar sind, werden diese ausgeblendet. Wenn sie ausgeblendet sind, werden sie eingeblendet.



Schaltfläche **Alle gemessenen Querschnitt-Polylinien anzeigen**. Wenn einige der gelben gemessenen Polylinien sichtbar sind, werden diese ausgeblendet. Wenn sie ausgeblendet sind, werden sie eingeblendet.

Querschnitt-Diashow



Die Schaltfläche **Querschnitt-Diashow** aktiviert die Schaltflächen **Vorherigen Querschnitt anzeigen** und **Nächsten Querschnitt anzeigen**. Sie können erkennen, ob die Querschnitt-Diashow aktiviert ist, wenn die Schaltfläche gedrückt angezeigt wird



Sobald aktiviert, klicken Sie auf **Vorherigen Querschnitt anzeigen** und **Nächsten Querschnitt anzeigen**, um einzelne Querschnitte in der 2D-Ansicht (Nur Anzeigeansicht), wie unten beschrieben, anzuzeigen.

1. Klicken Sie auf der Symbolleiste **QuickCloud** den Auswahlpfeil **Querschnitt**, um die Symbolleiste **Querschnitt** zu öffnen.
2. Klicken Sie die Schaltfläche **Querschnitt-Diashow**, um die folgenden Schaltflächen zu aktivieren:



Vorherigen Querschnitt anzeigen - Damit wird der Querschnitt *vor* dem aktuell ausgewählten in der 2D-Ansicht des Bearbeitungsfensters angezeigt. Die CAD-Grafik wird ausgeblendet. Klicken Sie mehrmals auf diese Schaltfläche, bis Sie den ersten Querschnitt erreicht haben.

Hinweis: Wenn kein Querschnitt ausgewählt wurde, wird der nächste über der aktuellen Position des Cursors im Bearbeitungsfenster angezeigt. Das bedeutet, dass nichts angezeigt wird, wenn über der aktuellen Cursorposition keine Querschnitte definiert sind. Ein Klick auf diese Schaltfläche führt zum selben Ergebnis, wenn der *erste* Querschnitt in der Liste ausgewählt wird.



Nächsten Querschnitt anzeigen - Damit wird der Querschnitt *nach* dem aktuell ausgewählten in der 2D-Ansicht des Bearbeitungsfensters angezeigt. Die CAD-Grafik wird ausgeblendet. Klicken Sie mehrmals auf diese Schaltfläche, bis Sie den letzten Querschnitt erreicht haben.

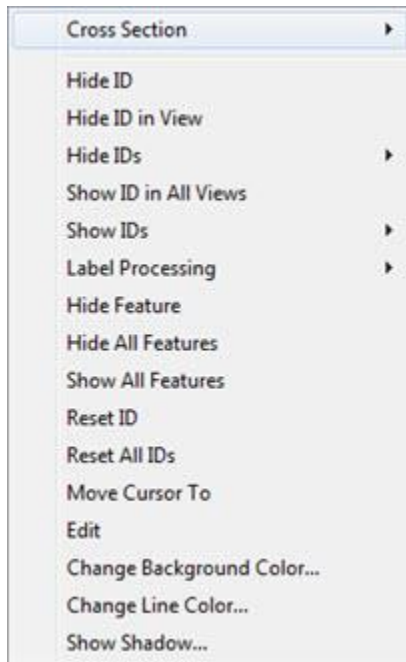
Hinweis: Wenn kein Querschnitt ausgewählt wurde, wird der nächste unter der aktuellen Position des Cursors im Bearbeitungsfenster angezeigt. Das bedeutet, dass nichts angezeigt wird, wenn nach der aktuellen Cursorposition keine Querschnitte definiert sind. Ein Klick auf diese Schaltfläche führt zum selben Ergebnis, wenn der *letzte* Querschnitt in der Liste ausgewählt wird.

Klicken Sie die Schaltfläche **Querschnitt-Diashow** ein weiteres Mal, um die Diashow zu beenden und zurück zur CAD-Grafik (3D-Ansicht) zu gelangen.

Anzeigen und Verbergen von Querschnitts-Polylinien vom Grafikfenster

So können Querschnitt-Polylinien vom Grafikfenster ausgeblendet werden:

1. Klicken Sie im Grafikfenster mit der rechten Maustaste auf die Etiketle eines Querschnitt-Elementes, um das Popup-Menü anzuzeigen.



2. Bewegen Sie die Maus über die Option **Querschnitt**, um das Menü **Querschnitt** anzuzeigen.

Wenn die gemessenen und nominalen Polylinien des Querschnittes sichtbar sind, enthält das Menü **Querschnitt** die folgenden Optionen:



Wenn die gemessenen und nominalen Polylinien des Querschnittes NICHT sichtbar sind, enthält das Menü **Querschnitt** die folgenden Optionen:



Abhängig von der Sichtbarkeit der Polylinien kann auch eine Mischung der o. a. Optionen angezeigt werden:



3. Klicken Sie auf die entsprechende Option, um die dazugehörigen Polylinien ein- bzw. auszublenden.


Messung von Schnittebenenabständen

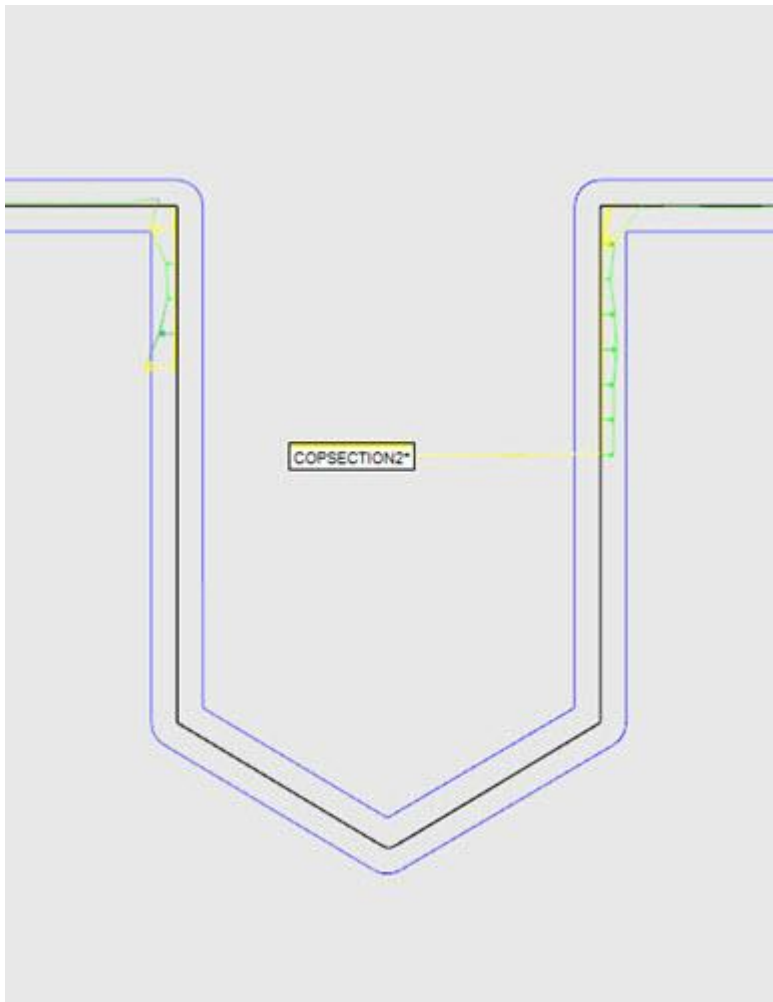
Abstände können an 2D-Querschnitten im Grafikfenster gemessen werden. Sie müssen die Querschnitte bereits erstellt haben und die Querschnitte in der 2D-Ansicht geöffnet sein. Weitere Informationen zur Anzeige von Querschnitten in der 2D-Ansicht finden Sie unter "Polylinien der Querschnitte ein-/ausblenden".

So erstellen Sie eine Querschnitts-Abstandslehre:

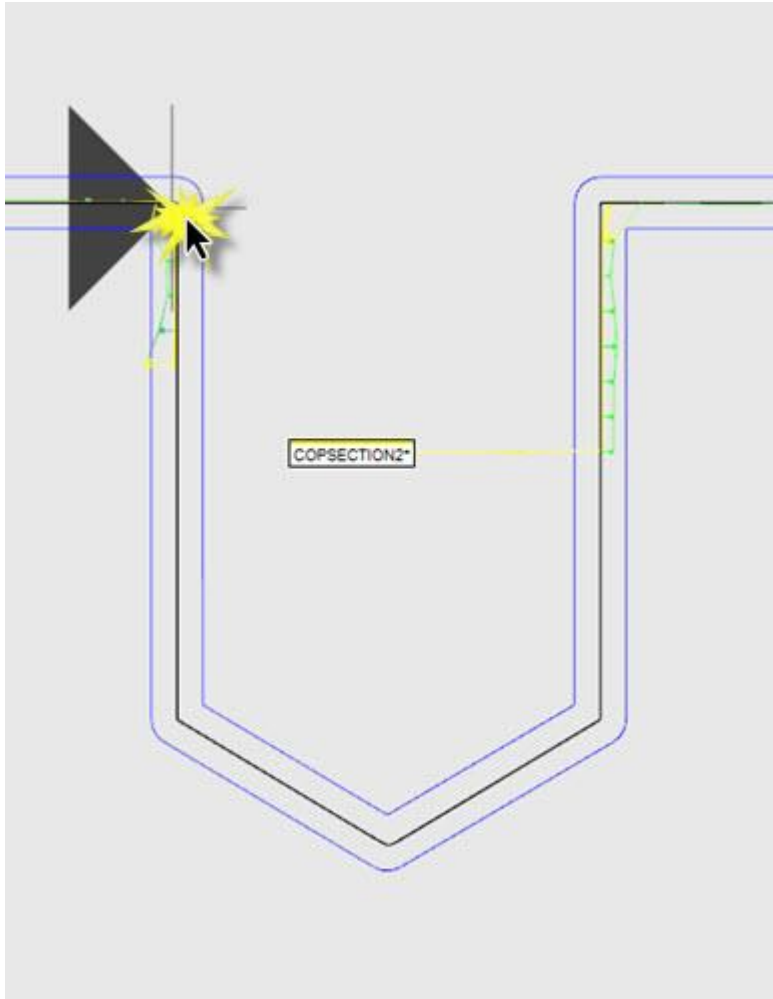
1. Sobald Sie die Querschnitte von der Symbolleiste Punktwolke oder QuickCloud (**Ansicht | Symbolleisten**) erstellt haben, klicken Sie den Auswahlpfeil **Querschnitt**, um die Symbolleiste **Querschnitt** anzuzeigen.



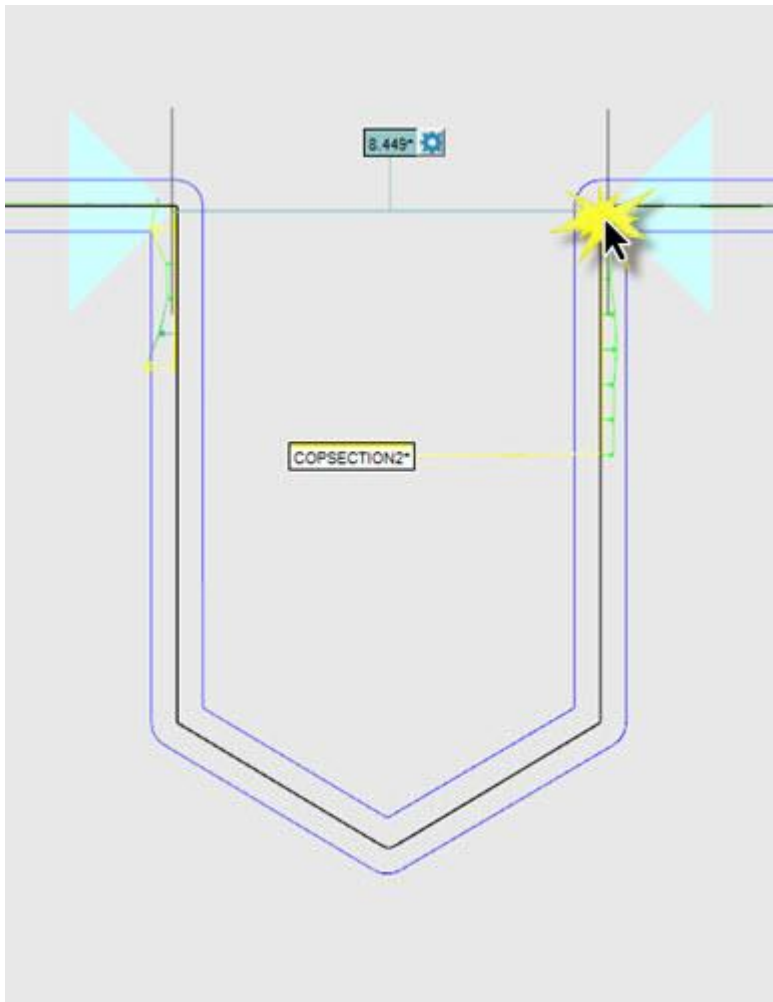
2. Klicken Sie auf die Schaltfläche **2D-Diashow** , um den 2D-Ansicht aufzurufen.
3. Klicken Sie die Schaltfläche **Vorherigen Querschnitt anzeigen** oder **Nächsten Querschnitt anzeigen**, bis der Querschnitt im Grafikfenster angezeigt wird.



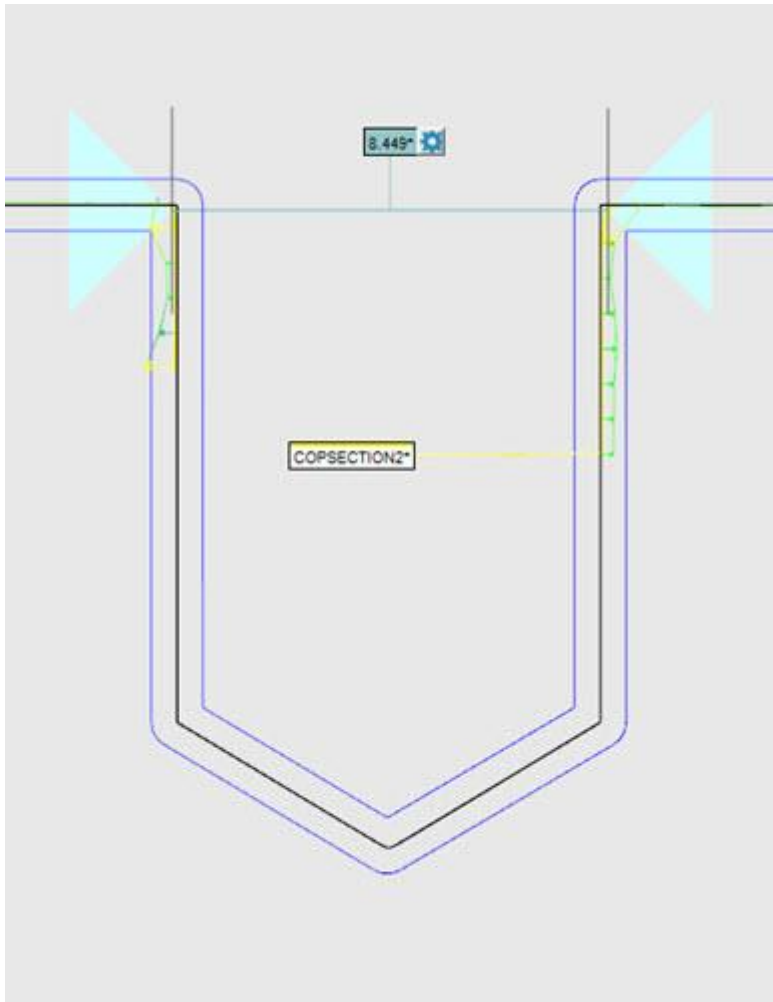
4. Bewegen Sie den Mauszeiger im Grafikfenster über den Querschnitt, klicken und ziehen Sie anschließend, um den Startpunkt anzuzeigen.



5. Ziehen Sie den Mauszeiger zum Endpunkt und klicken Sie, um ihn auszuwählen. Die Abstandslehre wird berechnet und in der 2D-Ansicht mit ihren zugehörigen Labeln erstellt und angezeigt.



Wenn Sie den Mauszeiger ziehen, bestimmt die Software intuitiv, ob sich die Start- und Endpunkte entlang einer Achse befinden. Wenn ja, wird die Richtung erkannt und parallel zu dieser Achse beschränkt.



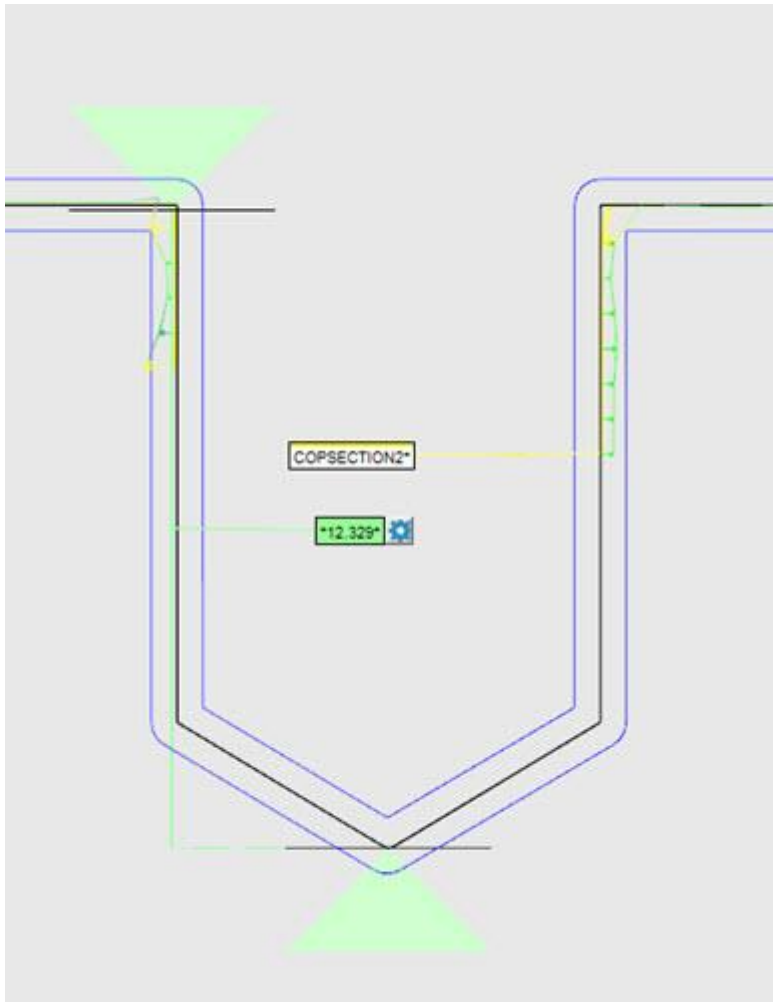
Beispiel für parallele Abstandslehre

So erstellen Sie eine Abstandslehre parallel zur zuerst gewählten Seite:


- a. Shift-Taste drücken und halten.
- b. Klicken Sie den Startpunkt und ziehen und klicken Sie den Endpunkt.

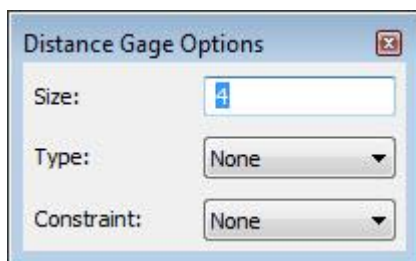
Beispiel: Der Querschnitt wurde nicht entlang der X-, Y- oder Z-Achse erzeugt.

Wenn die Start- und Endpunkte von einer auf die andere Seite versetzt werden, wird die Achsenrichtung weiterhin erkannt. Jedoch wird der Abstand parallel, aber zwischen den Versatzpunkten berechnet.

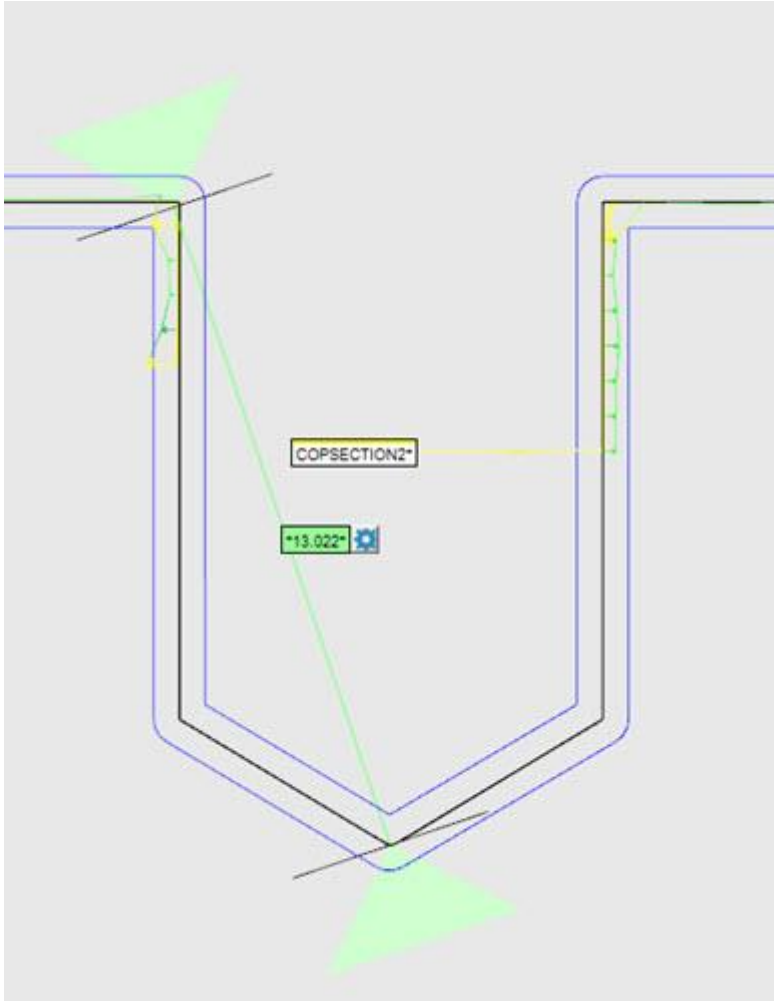


Beispiel für versetzte Abstandslehre

6. Um die Eigenschaften der Abstandslehre zu ändern, klicken Sie auf die Schaltfläche **Optionen Abstandslehre**  auf dem Label. Daraufhin wird das Dialogfeld **Optionen Abstandslehre** angezeigt.



Beispiel: Wenn die Abstandslehre nicht als Versatz berechnet werden soll, wählen Sie die Option **Parallel** von der Liste **Einschränkung**. Klicken Sie wie zuvor auf die Start- und Endpunkte und die Abstandslehre wird zwischen zwei Punkten berechnet.



Beispiel: Abstandslehre mit Option Parallel aus der Liste Einschränkung

7. Eigenschaften der Abstandslehre bearbeiten:

Größe - Wenn die Option **Kein** in der Liste **Typ** ausgewählt wurde, wird mit dem Wert **Größe** die Größe des Start- und Endpunktsymbolen im Grafikfenster bestimmt. Wenn die Option **Besteinpassung**, **Max.** oder **Min.** in der Liste **Typ** ausgewählt wird, wird der Wert **Größe** wie folgt verwendet. Der Standardwert für die Größe lautet 4.

Typ - Klicken Sie auf den Auswahlpfeil, um diese Optionen anzuzeigen.

- **Kein** (Standard) - Eine Abstandsberechnung von Punkt zu Punkt zwischen den nächsten Polylinienpunkten des Querschnittes basierend auf den ausgewählten Start- und Endpunkten.
- **Besteinpassung** - Eine Linie des kleinsten Quadrates wird auf Grundlage aller gelben Punkte im ersten Auswahlbereich berechnet. Dieser wird durch den Wert **Größe** (Standard ist 4) und des ausgewählten Startpunktes

definiert. Dieser Vorgang wird für den zweiten Auswahlbereich wiederholt. Dieser wird durch den Wert **Größe** und den ausgewählten Endpunkt definiert. Der Schwerpunkt der ersten Linie des kleinsten Quadrates wird auf die Messzonenlinie projiziert. Dieser Vorgang wird für den Schwerpunkt der zweiten Linie des kleinsten Quadrates wiederholt. Der Abstand ist zwischen diesen beiden projizierten Punkten.

- **Max.** - Definiert durch den äußersten Punkt der ersten Auswahlzone. Diese ist durch den Wert **Größe** und den ausgewählten Startpunkt bestimmt. Zudem definiert durch den äußersten Punkt der zweiten Auswahlzone. Diese ist durch den Wert **Größe** und den ausgewählten Endpunkt bestimmt. Die maximalen Punkte werden auf die Messzonenlinie projiziert. Der max. Abstand ist zwischen diesen beiden projizierten Punkten.
- **Min.** - Definiert durch den nächsten Punkt der ersten Auswahlzone. Diese ist durch den Wert **Größe** und den ausgewählten Startpunkt bestimmt. Zudem definiert durch den nächsten Punkt der zweiten Auswahlzone. Diese ist durch den Wert **Größe** und den ausgewählten Endpunkt bestimmt. Die minimalen Punkte werden auf die Messzonenlinie projiziert. Der min. Abstand ist zwischen diesen beiden projizierten Punkten.

Wenn die Option **Typ** geändert wird, wird der gemessene Abstand automatisch neu berechnet und der aktualisierte Wert wird auf Basis der ausgewählten Option angezeigt.

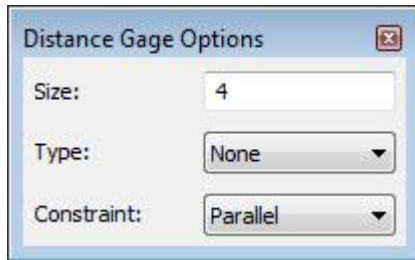
Einschränkung - Wählen Sie die Option **Kein** (Standard), wenn keine Einschränkung auf eine Achse vorgenommen werden soll. Wählen Sie die entsprechende Option, um die Abstandslehre auf die **X**-, **Y**- oder **Z**-Achse zu beschränken, oder **Parallel**, um den Abstand parallel zur zuerst gewählten Seite zu berechnen.

Eine 3D-Abstandslehre erstellen

So erstellen Sie eine 3D-Abstandslehre, die zu keiner Achse beschränkt ist:

1. Drücken und halten Sie die STRG-Taste, bewegen Sie den Mauszeiger im Grafikfenster über den Querschnitt, klicken und ziehen Sie anschließend, um den Startpunkt anzuzeigen.
2. Ziehen Sie den Mauszeiger mit gedrückter STRG-Taste weiter bis zur Endpunktposition.
3. Klicken Sie, um den Endpunkt auszuwählen und die Abstandslehre sowie ihre dazugehörigen Label anzuzeigen.

Dieselben Funktionen wie für 2D-Abstandslehren sind hier ebenfalls verfügbar. Klicken Sie auf die **Optionen Abstandslehre**, um das Dialogfeld **Optionen Abstandslehre** anzuzeigen. Die Option **Einschränkung** ist auf **Keine** gesetzt.

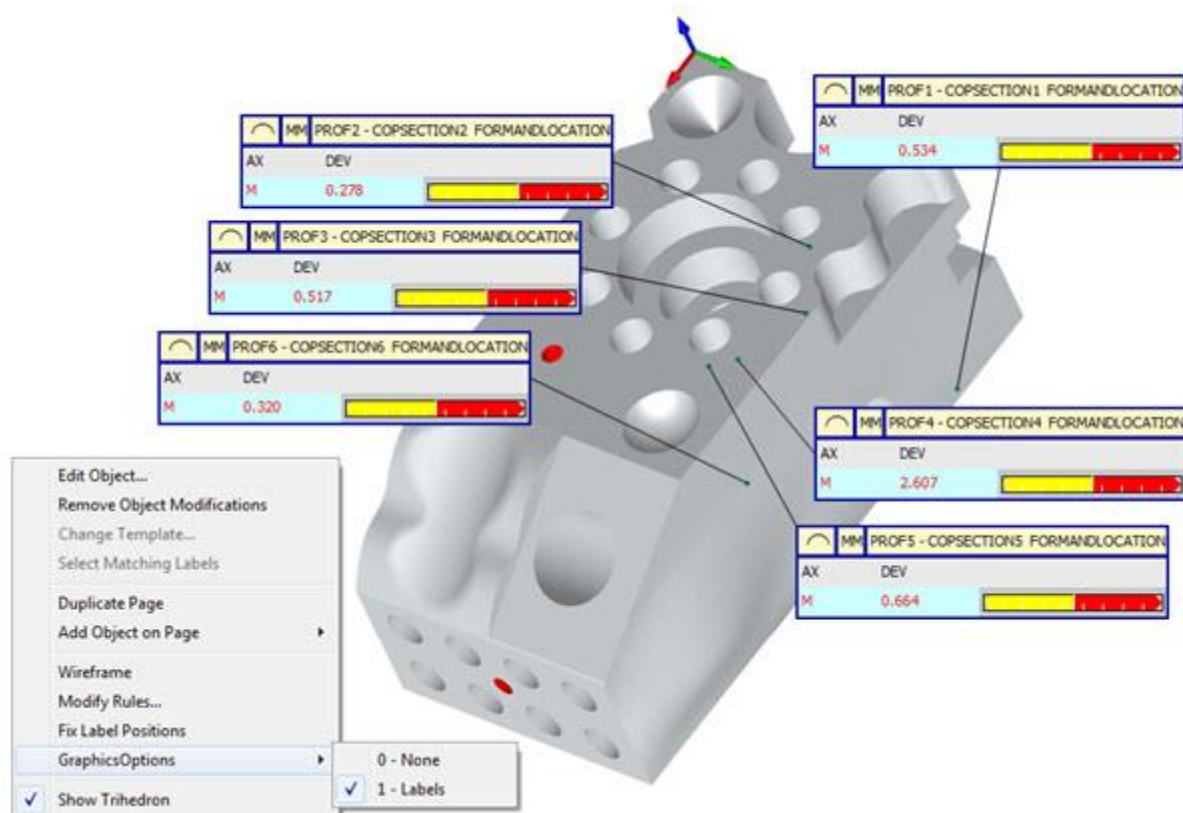


Anzeige von Querschnitts-Etiketten in Berichten

Sie können Etiketten für Anmerkungen sowie Abstandslehren von Querschnitten in Protokollen auf zwei Wegen anzeigen:

Ansicht von Etiketten in einer Protokollvorlage, die eine Grafik besitzt

1. Klicken Sie in einer Protokollvorlage mit einer Grafik mit der rechten Maustaste auf das Bild, um ein Pop-up-Menü anzuzeigen.

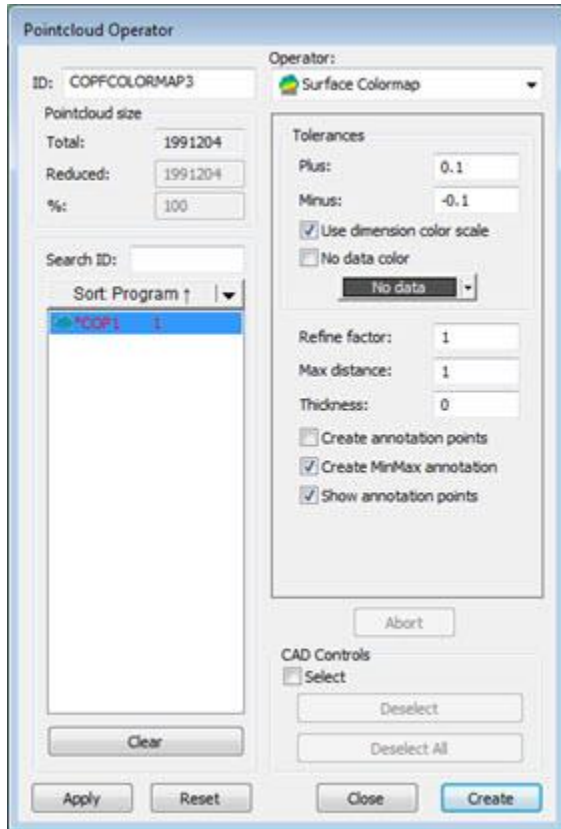


2. Klicken Sie die **GrafikOptionen**, anschließend **1 - Etiketten**, um alle Etiketten in Ihrem Protokoll anzuzeigen. Klicken Sie auf **0 - Keine**, um alle Etiketten auszublenden.

Ansicht von Etiketten in der Graphischen Analyse-Protokollvorlage im Dialogfeld "Querschnitt"

1. Erstellen Sie **Anmerkungen** und **Abstandsmesslehren** für Ihre Querschnitte. Weitere Informationen zum Erstellen von **Anmerkungen** finden Sie im Abschnitt "Querschnitt". Weitere Informationen zum Erstellen von **Abstandsmesslehren** finden Sie unter "Messung von Querschnittsabständen".
2. Erstellen Sie die Analyseansicht. Weitere Informationen zum Befehl [Analyseansicht](#) finden Sie in der Beschreibung "Analyseansicht" im Abschnitt "Querschnitt".
3. Klicken Sie auf die Option **Grafikanalyse** im **Protokollfenster (Ansicht | Protokoll)**. Die Etiketten der Anmerkungen und Messlehren sind automatisch sichtbar.

OBERFLÄCHEN-FARBENKARTE



Dialogfeld Punktwolkenoperator - Flächenfarbenkarte-Operator (FACE COLORMAP)

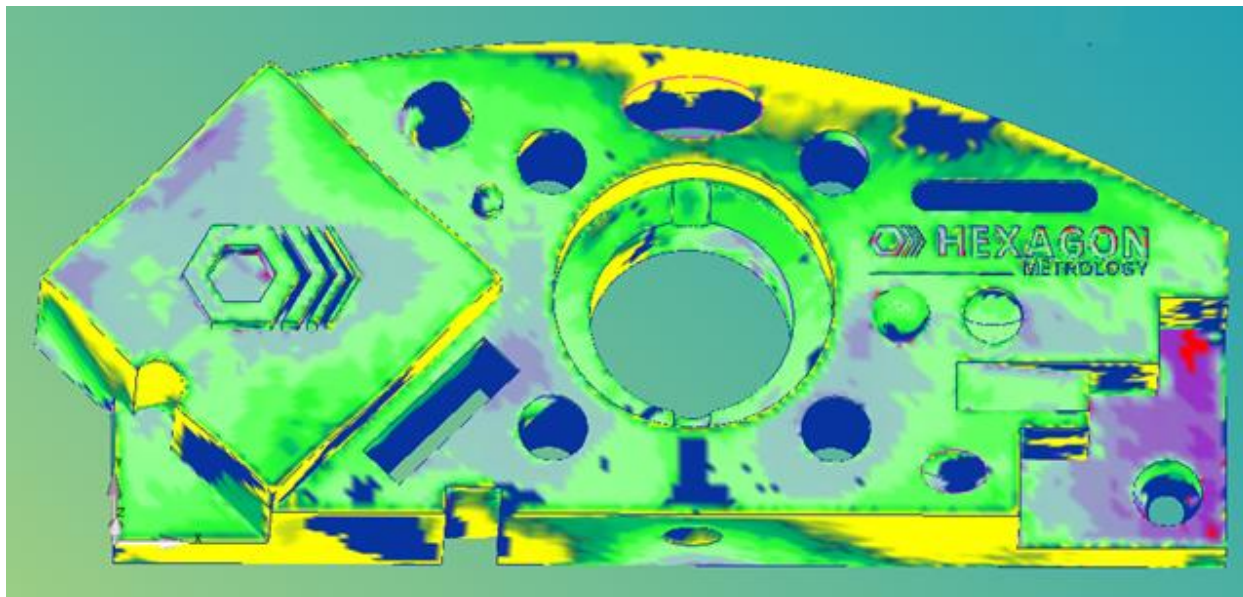
Die FLÄCHENFARBENKARTE definiert die Farbigkeit des CAD-Modells. Das Modell wird auf Basis der Abweichungen der Punktwolke zum CAD schattiert. Dabei werden die Farben im Dialogfeld **Merkmalsfarben bearbeiten** und die Toleranzgrenzwerte in den Feldern **Obere Toleranz** und **Untere Toleranz** verwendet, die weiter unten behandelt werden.

Die für die Farbenkarte verwendeten Farben sind im Dialogfeld **Merkmalsfarben bearbeiten** (**Bearbeiten** | **Grafikfenster** | **Merkmalsfarbe**) definiert.

Sie können sich die Farbskala des **Merkmalsfarbenfensters** anschauen, indem Sie den Menüeintrag **Ansicht** | **Andere Fenster** | **Merkmalsfarben** auswählen.



Die Funktion FLÄCHENFARBENKARTE kann für eine Punktwolke durch einen Klick auf die Schaltfläche **Punktwolke Flächenfarbenkarte** von der Symbolleiste **Punktwolke** oder über den Menüeintrag **Einfügen** | **Punktwolke** | **Flächenfarbenkarte** ausgeführt werden.



Beispiel einer Flächenfarbenkarte, die auf ausgewählte CAD-Elemente angewendet wurde

Die Funktion FLÄCHENFARBENKARTE verwendet folgende Optionen:

Toleranzen - Damit können die oberen (Plus) und unteren (Minus) Toleranzwerte definiert werden:

Plus - Oberer Toleranzwert

Minus - Unterer Toleranzwert

Kontrollkästchen **Merkmalsfarben-Skala verw.** - Wenn aktiviert, wird die Farbleiste für die Farbeigenschaften der Flächenfarbenkarte durch die Merkmalsfarben-Skala definiert. Weitere Informationen zur Merkmalsfarbenleiste finden Sie unter "Anwenden des Fensters 'Merkmalsfarben' (Merkmalsfarbenleiste" im Abschnitt "Arbeiten mit weiteren Fenstern, Editoren und Werkzeugen" in der Kerndokumentation von PC-DMIS.

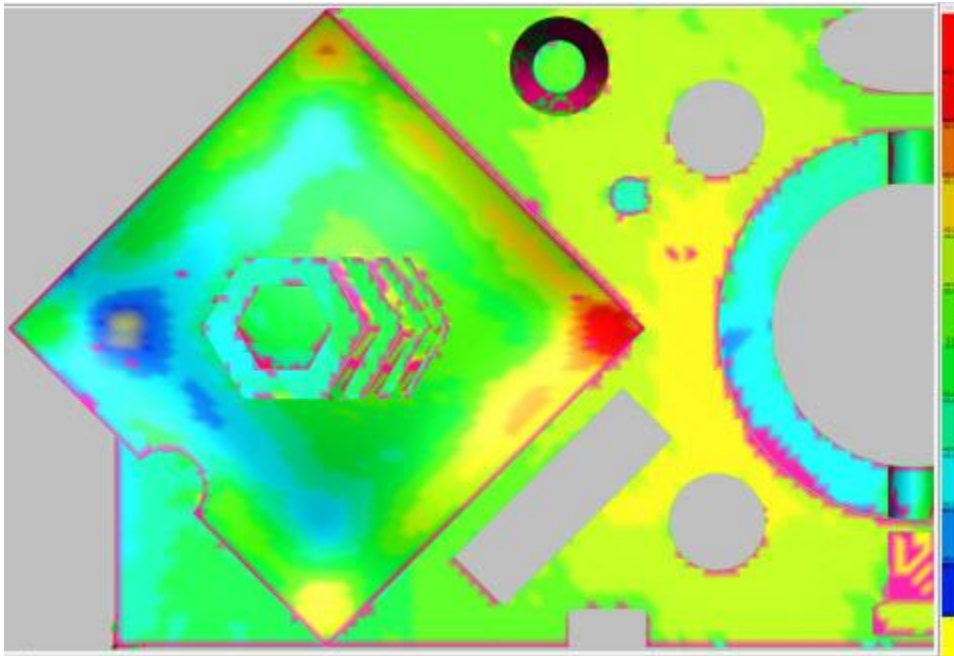
Edit Color Scale ...

Farbleiste bearbeiten - Die Schaltfläche **Farbskala bearbeiten** ist verfügbar, wenn das Kontrollkästchen **Merkmalsfarben-Skala verw.** nicht aktiviert ist. Wenn angeklickt, Sie die Farbe, Maßstab und Grenzwerte der Flächen- und Punktfarbenkarte im Dialogfeld **Farbskala-Editor** dynamisch ändern. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt "Farbskala bearbeiten".

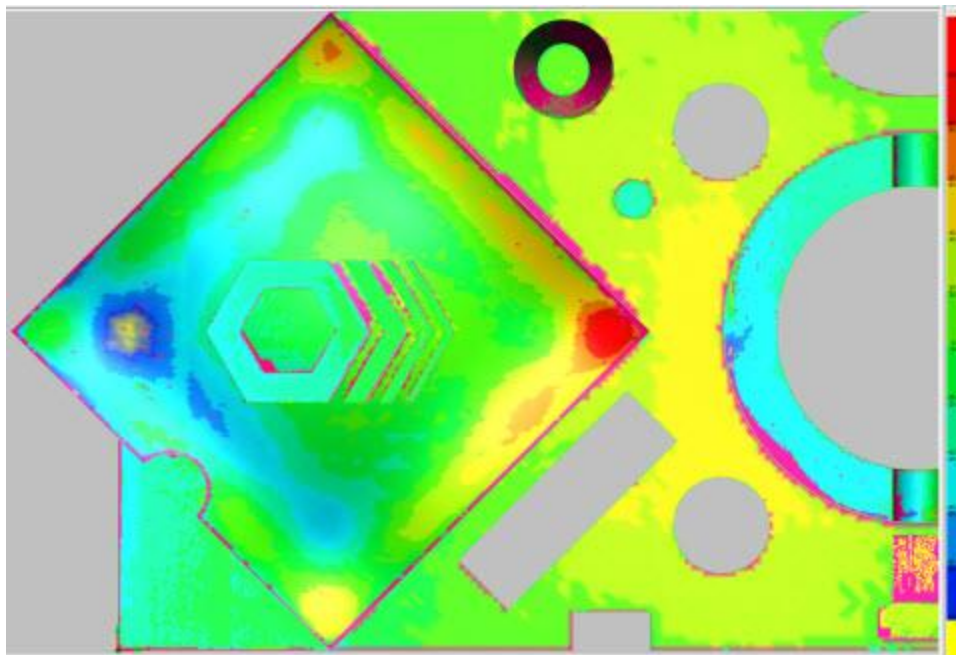
Kontrollkästchen **'Keine Daten'-Farbe** - Ist diese Option gewählt, wird die bestimmte Farbe den Flächen zugewiesen, die keine Daten enthalten.

Verfeinerungsfaktor - Damit wird die Genauigkeit der Flächenfarbenvorstellung angepasst. Wenn Sie diesen Wert ändern, zeichnet PC-DMIS eine neue, veränderte Farbkarte. Die zugrundeliegenden Daten ändern sich nicht. Die Farbkarte bedeckt das CAD-Modell mit farbigen Dreiecken. Die Farbe der Scheitelpunkte eines jeden Dreiecks entspricht der Abweichung von der Punktwolke. Die Farben entstammen der oben beschriebenen Merkmalsfarben-Skala. Mit einem kleineren oder größeren Verfeinerungsfaktor können Sie entsprechend ein feineres oder gröberes Mosaik erzeugen. Sie könnten einen kleineren Verfeinerungsfaktor wählen und so eine glattere CAD mit einer genaueren Darstellung der Abweichung erstellen. Jedoch bedeutet ein kleinerer Verfeinerungsfaktor auch eine große Anzahl von Dreiecken, wodurch sich die Berechnungszeit verlängert und das CAD-Modell mehr Speicherplatz benötigt. Beispiel: Die Anzahl der Dreiecke für einen Verfeinerungsfaktor von 0.5 ist viermal so hoch wie im Vergleich zu einem Verfeinerungsfaktor von 1.0. Bei einem Faktor von 0.1 sind es 100x mehr.

Beispiel mit Verfeinerungsfaktor = 1:



Beispiel mit Verfeinerungsfaktor = 0.1:



Max. Abstand - Dieser Wert berücksichtigt nur Punkte innerhalb des maximalen Abstandes in der Farbenkarte. Beachten Sie, dass ein zu kleiner Wert dazu führen kann, dass nicht alle erwarteten Farbabweichungen angezeigt werden. Es wird empfohlen, diesen Wert etwas größer (z. B. 10 %) als die größte Abweichung zu wählen.

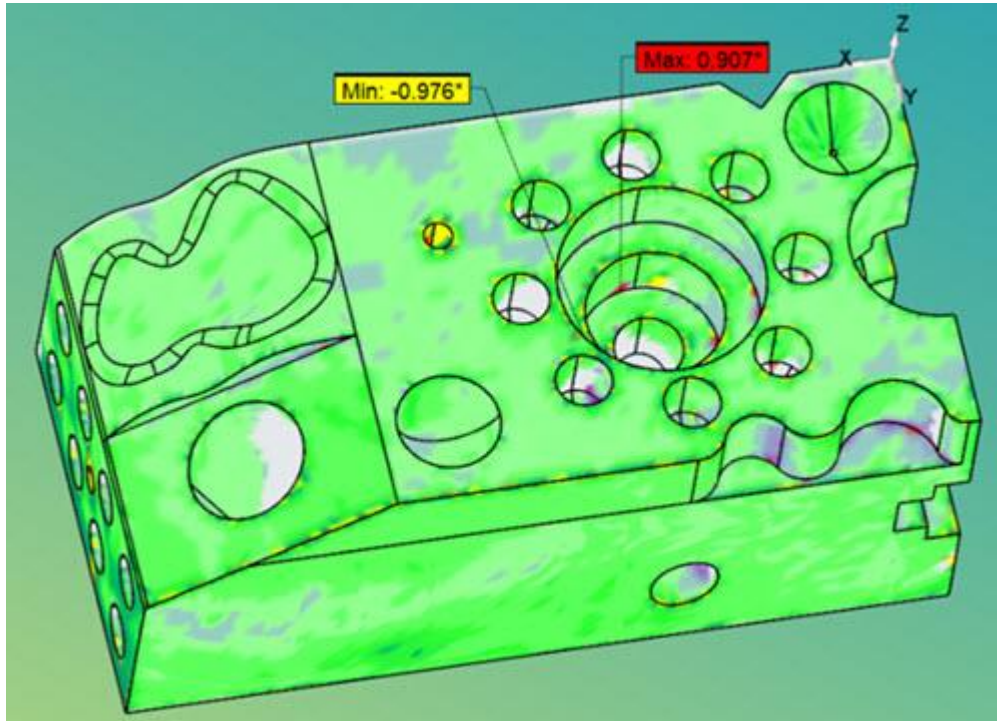
Stärke - Hiermit können Sie den Abweichungen auf der Farbenkarte einen Stärkenwert hinzufügen. Diese Funktion ist hilfreich, wenn Sie einem CAD-Flächenmodell eine Materialstärke hinzufügen möchten.

Kontrollkästchen **Anmerkungspunkte erstellen** - Mit Beschriftungen kann die Abweichung einer bestimmten Position auf einer Flächen-Farbenkarte mit der entsprechenden Farbe angezeigt werden. So erstellen Sie eine Anmerkung:

1. Aktivieren Sie das Kontrollkästchen **Anmerkungspunkte erstellen**. Damit werden das Kontrollkästchen **Auswählen** im Bereich CAD-Steuerungen sowie die meisten Optionen auf der rechten Seite des Dialogfeldes deaktiviert.
2. Wählen Sie einen Punkt auf der CAD-Fläche im Grafikfenster. PC-DMIS evaluiert und erstellt eine Kennzeichnung mit derselben Hintergrundfarbe wie der PW-Abweichungspunkt mit dem Abweichungswert. Diese Beschriftung kann wie jede andere im Grafikfenster verschoben werden.

Hinweis: Nach der Erstellung verbleiben die Beschriftungen auf derselben Position und besitzen dieselben Eigenschaften, wenn die Messroutine neugestartet, oder PC-DMIS neugestartet und dieselbe Messroutine neugeladen wird.

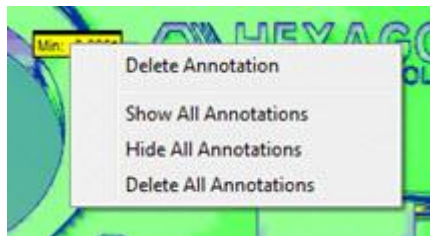
Kontrollkästchen **MinMax-Beschriftungen erstellen** - Wenn aktiviert, werden min. und max. Werte als Beschriftungen für die aktive PW-Flächenfarbkarte erzeugt.



Die min. und max. Punkte werden bei jeder Ausführung der Messroutine neu berechnet.

Beschriftungen ein-/ausblenden oder löschen

Um Beschriftungen ein-/auszublenden oder zu löschen, klicken Sie mit der rechten Maustaste darauf, um das Popup-Menü anzuzeigen. Wählen Sie anschließend die entsprechende Option.



Beschriftung entfernen - Die ausgewählte Beschriftung wird automatisch entfernt.

Alle Beschriftungen anzeigen - Alle Beschriftungen werden eingeblendet.

Alle Beschriftungen ausblenden - Alle Beschriftungen werden ausgeblendet.

Alle Beschriftungen entfernen - Alle Beschriftungen werden entfernt.

Kontrollkästchen **Beschriftungspunkte anzeigen** - Damit werden alle erstellten Beschriftungspunkte eingeblendet.

Klicken Sie auf **Abbrechen**, um alle Berechnungen nach der Betätigung der Schaltfläche **Übernehmen** rückgängig zu machen.

CAD-Steuerungen - Hiermit können Sie den Vorgang auf ausgewählte CAD-Elemente anwenden. Eine genauere Beschreibung hierzu finden Sie im Thema "Bereich 'CAD-Steuerungen'", in dem der Scanvorgang erläutert wird.

Wenn Sie auf **Erstellen** klicken, wird ein `COP/OPER, SURFACE COLORMAP`-Befehl in das Bearbeitungsfenster eingefügt.

Beispiel: Zum Beispiel:

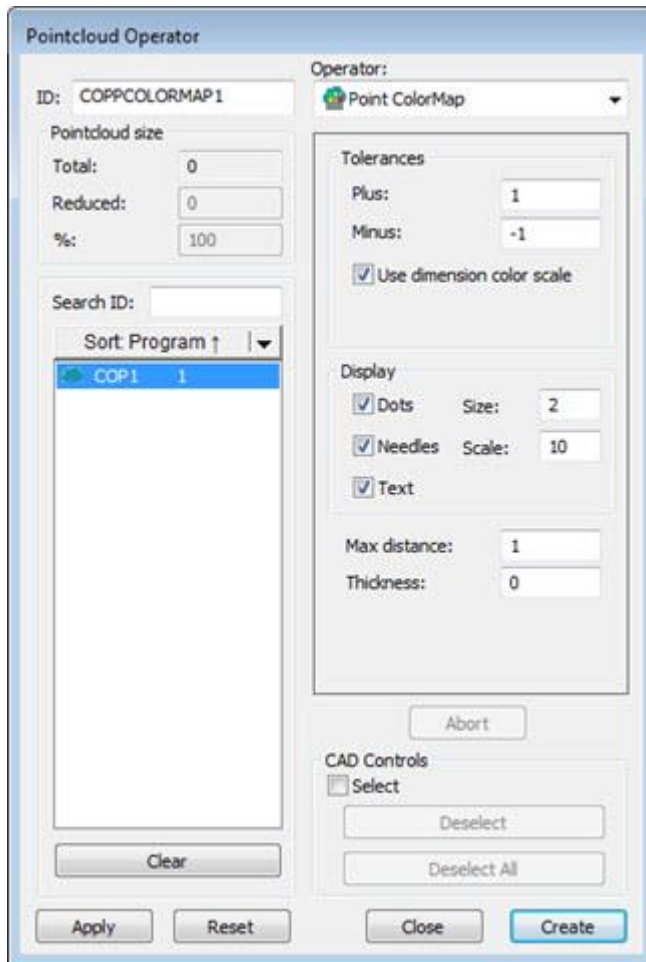
```
COPFCOLMAP2=COP/OPER, SURFACE COLORMAP, PLUS  
TOLERANCE=0.25, MINUS TOLERANCE=-0.25, THICKNESS=0
```

```
REF, PW1, ,
```

Farbkarten im Protokoll

Weitere Informationen zur Anzeige von Farbkarten im Protokoll finden Sie unter "Farbkarten und CADProtokllObjekt" im Abschnitt "Messergebnisse protokollieren" in der Kerndokumentation von PC-DMIS.

PUNKTFARBENKARTE



Dialogfeld "Punktewolke-Funktion" – Funktion "PUNKTFARBENKARTE" (POINT COLORMAP)

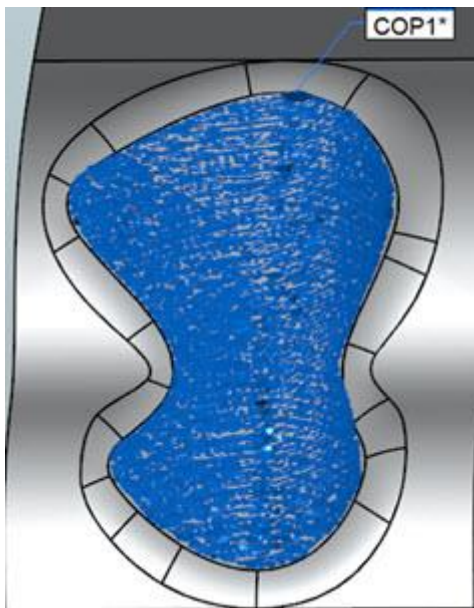
Die Funktion PUNKTFARBENKARTE wertet die Abweichungen der Datenpunkte in einem PW-Befehl im Vergleich zu einem CAD-Objekt aus. Die Abweichungen können durch farbige Punkte, durch farbige Nadeln für die tatsächlichen Abweichungen oder durch den numerischen Wert der Abweichungen dargestellt werden. Die obere und untere Toleranz, die Größe der Punkte, der für die Nadeln zu verwendende Maßstab und die ursprüngliche manuelle Ausrichtung müssen angegeben werden.



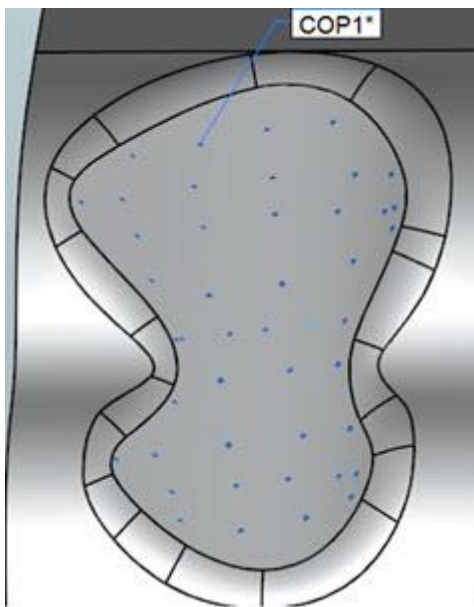
Die Funktion PUNKTFARBENKARTE kann für eine Punktewolke durch einen Klick auf die Schaltfläche **Punktewolke Punktfarbenkarte** von der Symbolleiste **Punktewolke** oder über den Menüeintrag **Einfügen | Punktewolke | Punktfarbenkarte** ausgeführt werden.

Der empfohlene Vorgang zur Erstellung von Punktfarbenkarten lautet:

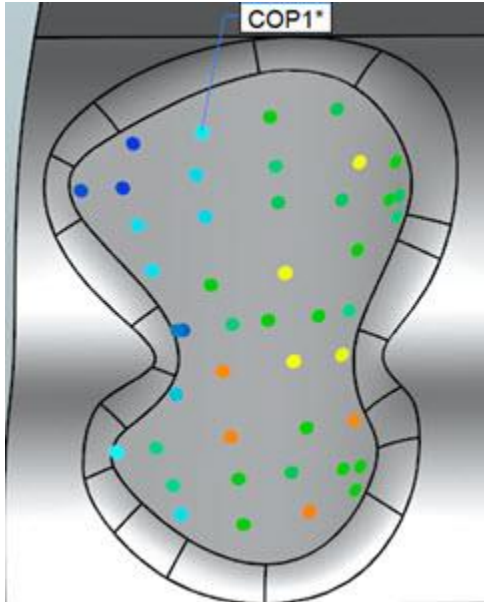
1. Die Daten auf der Fläche, für die die Punktfarbenkarte benötigt wird, werden bereinigt oder ausgewählt.



2. Verwenden Sie die Typeinstellung **ABSTAND** von der PW-Funktion **Filter**, um die Daten zu filtern.



3. Erstellen Sie die Punktfarbenkarte.



Beispiel für die empfohlenen Schritte zur Anwendung einer Punktfarbenkarte

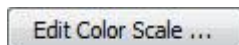
Die Funktion Punktfarbenkarte besitzt folgende Eigenschaften:

Toleranzen - Damit können die oberen (Plus) und unteren (Minus) Toleranzwerte definiert werden:

Plus - Oberer Toleranzwert

Minus - Unterer Toleranzwert

Kontrollkästchen **Merkmalsfarben-Skala verw.** - Wenn aktiviert, wird die Farbleiste für die Farbeigenschaften der Punktfarbenkarte durch die Merkmalsfarben-Skala definiert. Weitere Informationen zur Merkmalsfarbenleiste finden Sie unter "Anwenden des Fensters 'Merkmalsfarben' (Merkmalsfarbenleiste" im Abschnitt "Arbeiten mit weiteren Fenstern, Editoren und Werkzeugen" in der Kerndokumentation von PC-DMIS.



Farbleiste bearbeiten - Die Schaltfläche **Farbskala bearbeiten** ist verfügbar, wenn das Kontrollkästchen **Merkmalsfarben-Skala verw.** nicht aktiviert ist. Wenn angeklickt, Sie die Farbe, Maßstab und Grenzwerte der Flächen- und Punktfarbenkarte im Dialogfeld **Farbskala-Editor** dynamisch ändern. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt "Farbskala bearbeiten".

Punkte – Farbige Punkte

Größe – Größe der Punkte

Nadeln – Die maßstabgerechte Abweichung (hierfür wird der untenstehende **Maßstab**-Wert verwendet) als farbige Linie senkrecht zum CAD

Maßstab – Maßstab-Wert für die Darstellung der Nadeln

Text – Die Abweichung als numerischer Wert

Max. Abstand - Dieser Wert berücksichtigt nur Punkte innerhalb des maximalen Abstandes in der Farbkarte. Beachten Sie, dass ein zu kleiner Wert dazu führen kann, dass nicht alle erwarteten Farbabweichungen angezeigt werden. Es wird empfohlen, diesen Wert etwas größer (z. B. 10 %) als die größte Abweichung zu wählen.

Stärke - Hiermit können Sie den Abweichungen auf der Farbkarte einen Stärkenwert hinzufügen. Diese Funktion ist hilfreich, wenn Sie einem CAD-Flächenmodell eine Materialstärke hinzufügen möchten.

Klicken Sie auf **Erstellen**, um einen Befehl `PW/OPER, PUNKTFARBENKARTE` in das Bearbeitungsfenster einzufügen.

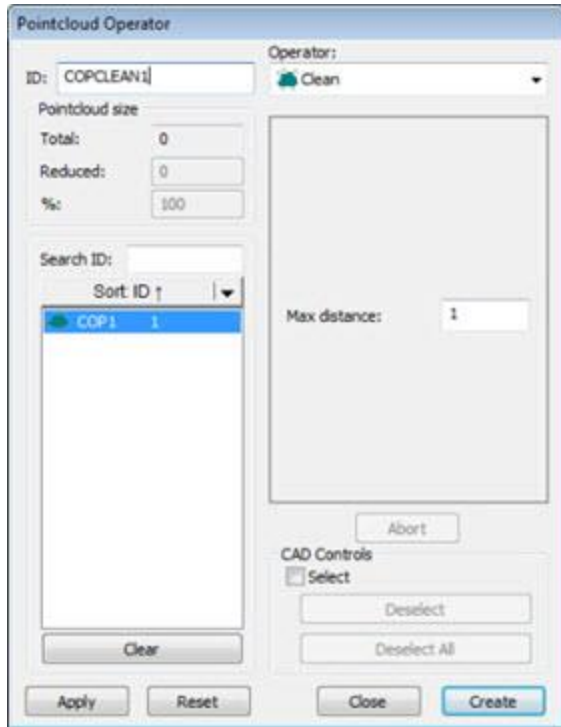
Beispiel: Zum Beispiel:

```
COPPCOLMAP1=COP/OPER, POINT COLORMAP, PLUS  
TOLERANCE=0.0394, MINUS TOLERANCE=-0.0394, THICKNESS=0,  
  
SHOW DOTS=YES, DOT SIZE=0.0787, SHOW NEEDLES=YES, NEEDLE  
SCALE=10, SHOW LABELS=YES,  
  
SIZE=50023  
  
REF, PW2, ,
```

Farbkarten im Protokoll

Weitere Informationen zur Anzeige von Farbkarten im Protokoll finden Sie unter "Farbkarten und CADProtokollObjekt" im Abschnitt "Messergebnisse protokollieren" in der Kerndokumentation von PC-DMIS.

BEREINIGEN



Dialogfeld Punktwolkenoperator - Bereinigungs-Operator (CLEAN)

Die CLEAN-Funktion beseitigt Ausreißer mittels des Abstandes von Punkten zum CAD-Modell des Werkstückes. Ist der Abstand grösser als der Wert "MAX ABSTAND", wird der Punkt als Ausreißer und nicht als Teil des Werkstückes betrachtet. Zur Verwendung dieser Funktion muss mindestens eine grobe Ausrichtung erfolgt sein (siehe „Erstellen einer Punktwolke-/CAD-Ausrichtung“).



Der Bereinigungsverfahren kann für eine Punktwolke durch einen Klick auf die Schaltfläche **Punktwolke bereinigen** von der Symbolleiste **Punktwolke** oder über den Menüeintrag **Vorgang | Punktwolke | Bereinigen** ausgeführt werden. Damit wird die Punktwolke sofort bereinigt.

Wenn Sie die Menüoption **Einfügen | Punktwolke | Vorgang** verwenden und anschließend im Dialogfeld **Punktwolken-Vorgänge** aus der Liste **Vorgang** den Eintrag **Bereinigen (CLEAN)** wählen, stehen Ihnen folgende Optionen zur Verfügung:

Max. Abstand - Definiert den maximalen Abstand eines Punktes zum CAD-Modell, für das der Punkt als Ausreißer angesehen wird.

CAD-Optionen - Durch Markieren der Option **Auswählen** in diesem Bereich haben Sie die Möglichkeit, die Flächen im Grafikfenster auszuwählen, um die herum der Bereinigungsverfahren basiert. Ausgewählte Flächen werden rot

hervorgehoben. Der Vorgang betrifft die gesamte Punktwolke in Bezug auf die ausgewählten Flächen. Jeder Punkt, der sich in einer Entfernung befindet, die größer als der **Maximale Abstand** von allen ausgewählten Flächen ist, wird verworfen. Angenommen, Sie wählen eine einzige Fläche aus und geben den Wert 10 ein. Das bedeutet, dass alle Punkte in der PW, die 10 oder mehr Einheiten von der ausgewählten Fläche entfernt sind, bereinigt werden. Alle Punkte in der PW innerhalb der Länge von 10 Einheiten der ausgewählten Fläche bleiben erhalten.

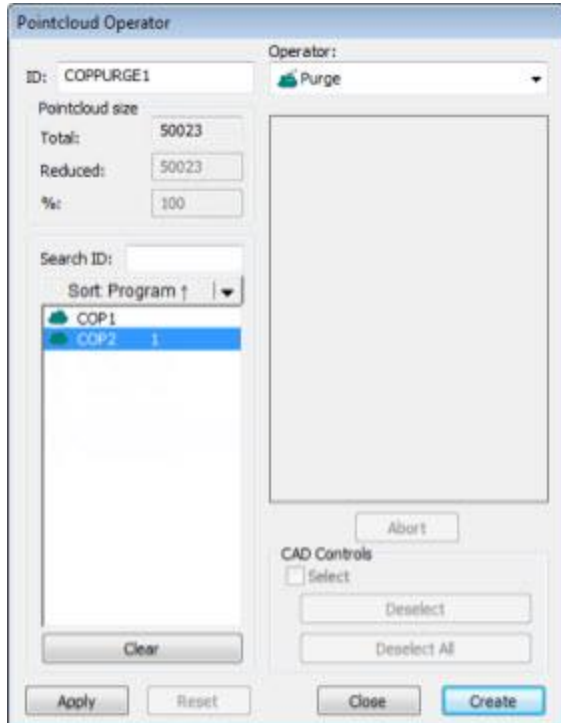
Ein Klick auf **Erstellen** nach der Bearbeitung der Befehle fügt einen **COP/OPER, CLEAN**-Befehl in das Bearbeitungsfenster ein. Siehe folgendes Beispiel:

Beispiel: Zum Beispiel:

```
COPCLEAN4=COP/OPER, CLEAN, MAX DISTANCE=0.0399, SIZE=50023
```

```
REF, PW1, ,
```

ELIMINIEREN



Dialogfeld "Punktwolken-Funktion" - Operator ELIMINIEREN (PURGE)

Durch die Funktion ELIMINIEREN (PURGE) werden alle Datenpunkte aus dem in der PW_FUNKT referenzierten PW-Befehl entfernt, die nicht zu dem PW_FUNKT-Befehl gehören. Diese Funktion kann nicht rückgängig gemacht werden und wirkt sich auf alle anderen PW_FUNKT-Befehle aus, die sich auf dieselbe PW-Modelldatei beziehen.



Der Eliminierungsvorgang kann für eine Punktwolke durch einen Klick auf die Schaltfläche **Punktwolke bereinigen** von der Symbolleiste **Punktwolke** oder über den Menüeintrag **Vorgang | Punktwolke | Eliminieren** ausgeführt werden.

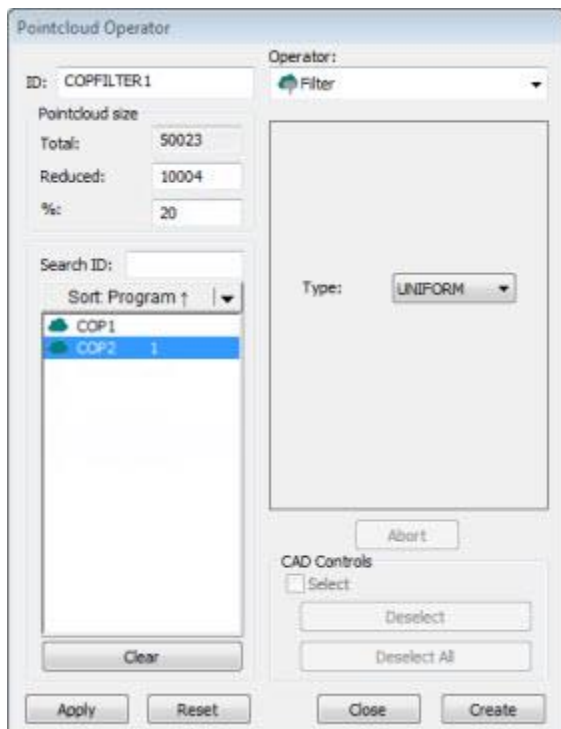
Mit einem Klick auf **Erstellen** wird ein **COP/OPER, PURGE**-Befehl in das Bearbeitungsfenster eingefügt. Siehe folgende Beispiele:

```
COPPURGE1=COP/OPER, PURGE, SIZE=0
```

```
REF, COPSECTION1, ,
```

Vorsicht: Wenn dieser Befehl für eine PW angewendet wurde, können die gelöschten PW-Daten nicht wiederhergestellt werden. Auch 'Rückgängig' kann diese Daten nicht wiederherstellen.

FILTER



Dialogfeld Punktwolkenoperator - FILTER-Operator

Die FILTER-Funktion filtert Daten zu einer kleineren Untermenge von Punkten.



Die FILTER-Funktion kann für eine Punktwolke durch einen Klick auf die Schaltfläche **Punktwolke filtern** von der Symbolleiste **Punktwolke** oder über den Menüeintrag **Vorgang | Punktwolke | Filter** ausgeführt werden.

Die Filter-Funktion verwendet die folgenden Optionen:

Typ - Definiert den Typ für die anzuwendende Filterfunktion: **UNIFORM**, **KRÜMMUNG**, **ZUFALL**, **ABSTAND** oder **EINFALLSWINKEL**.

UNIFORM - Erzeugt eine Untermenge von Punkten, die gleichmäßig in X-, Y- und Z-Richtung verteilt sind. Damit wird der gleiche Effekt wie bei einem normalen Gitter in 2D erreicht, aber in diesem Fall handelt es sich um ein 3D-Gitter.

KRÜMMUNG – Erzeugt eine Untermenge von Punkten mit der höchsten geschätzten Krümmung, hauptsächlich um Kanten, Scheitelpunkte und stark gekrümmte Bereiche der Fläche.

ZUFALL - Erzeugt eine Untermenge von Punkten, die zufällig in der Punktwolke verteilt ist.

ABSTAND - Erzeugt eine Untermenge von Punkten, in der Punkte mindestens um den bestimmten **Abstand** voneinander entfernt sind.

Abstand - Wenn **ABSTAND** ausgewählt wurde, definiert der eingegebenen Wert den Abstand für den Filter.

EINFALLSWINKEL - Erstellt einen Teilsatz von Punkten, der Punkte mit einer Ausrichtung des Normalvektors außerhalb des definierten Winkels in Bezug auf die Ausrichtung des Lasersensor ausfiltert. Dieser Filter ermöglicht Ihnen Laserpunkte aufgrund sekundärer Reflektion oder "Störungen" zu entfernen. Sie können den Effekt dieses Filters sehen, nachdem Sie die Schaltfläche **Übernehmen** auf dem Dialogbildschirm betätigen.

Ein gültiger Wert ist jede reelle Zahl zwischen 10 und 90.

Um diesen Filter zu verwenden, müssen die Punktwolkendaten Vektorinformationen enthalten.

Um PW-Daten zu filtern:

1. Wählen Sie einen Filtertyp von der **Typ**liste.

2. Wählen Sie den Punktwolken-Befehl, auf den der Filter angewendet werden soll von der Liste von Befehlen.
3. Definieren Sie die Anzahl von Punkten oder Anteil von Punkten, die nach dem Filter erhalten bleiben sollen, in den Feldern **Reduziert** oder %. Dies gilt nicht für den **Abstandsfilter**.
4. Klicken Sie auf **Übernehmen**.

PC-DMIS filtert die Daten und zeigt die Ergebnisse im Grafikfenster. Die Größe der gefilterten Daten kann sich leicht von dem definierten Wert unterscheiden. Dies ist offensichtlicher, wenn die Messroutine ausgeführt wird und die Daten durch einen Scan-Befehl aufgenommen werden. Generell ist es unmöglich, dass ein Laserscanner bei mehrmaligem vollständigen Scannen, die gleiche Anzahl von Punkten aufnimmt.

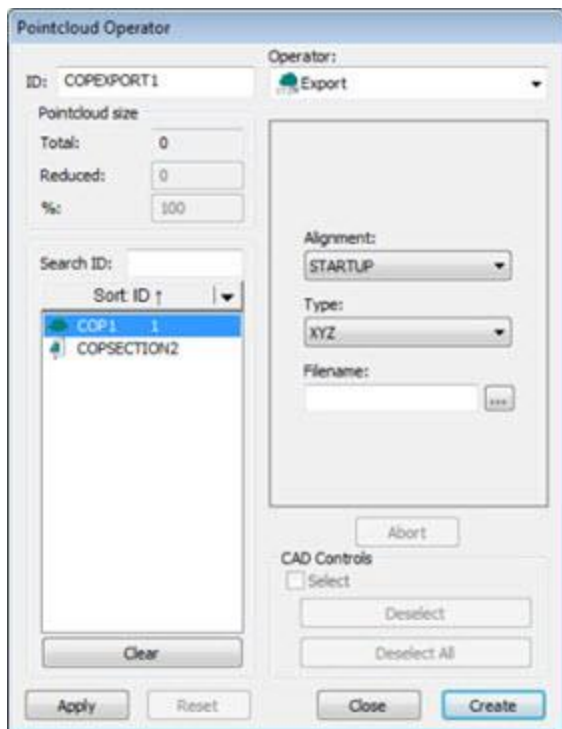
5. Wenn Sie mit den Ergebnissen zufrieden sind, klicken Sie auf die Schaltfläche **Erstellen**. PC-DMIS fügt einen **PW/FILTER**-Befehl in die Messroutine ein, der alle Informationen des gerade angewendeten Filters enthält.

Mit einem Klick auf **Erstellen** wird ein **PW/OPER, FILTER**-Befehl in das Bearbeitungsfenster eingefügt. Siehe folgende Beispiele:

```
COPFILTER3=COP/OPER, FILTER, UNIFORM, SIZE=3000
REF, PW1, ,
```

Im o.a. Beispiel war die Startgröße von PW1 10000 Punkte; der Filter ersetzt die 10000 Punkte in PW1 mit den 3000 gefilterten, so dass PW1 jetzt 3000 gefilterte Punkte für seine Punktwolke enthält. PC-DMIS markiert die 7000 Punkte, die es nicht verwendet hat, so dass die Filterfunktion mittels RÜCKSETZEN (RESET) rückgängig gemacht werden kann. Nach Wunsch können diese 7000 Punkte mit der Funktion LÖSCHEN (PURGE) auch permanent gelöscht werden. Siehe „RESET“ und „PURGE“ für weitere Informationen.

EXPORT



Dialogfeld Punktwolkenoperator - EXPORT-Operator

Die EXPORT-Funktion exportiert die Daten in einem PW- oder Operator-Befehl in einem bestimmtem Format in eine externe Datei. Der Dialog dieser Funktion ist ähnlich der Funktion IMPORT.



Die EXPORT-Funktion kann für eine Punktwolke durch Klicken einer der Export-Schaltflächen (**XYZ**, **IGS** oder **PSL**) von der Symbolleiste **Punktwolke**, oder über einen der Menüoptionen unter **Datei | Export | Punktwolke** ausgeführt werden.

Die Export-Funktion verwendet die folgenden Optionen:

Ausrichtung - Bestimmt den Typ der Ausrichtung, der beim Export der Daten enthalten sein soll.

Typ - Definiert das Format, in welche die Daten exportiert werden sollen. Verfügbare Typen sind: **XYZ**, **IGES** oder **PSL** (Polyworks).

Dateiname - Definiert den Dateinamen der Exportdatei.

Klicken von **Erstellen** fügt einen **COP/OPER, EXPORT**-Befehl in das Bearbeitungsfenster ein.

Beispiel: Zum Beispiel:

```
COPEXPORT1=COP/OPER,EXPORT,FORMAT=IGES,FILENAME=D:/DATAOUT.IGS,SIZE=1623201
```

```
REF,PW1,,
```

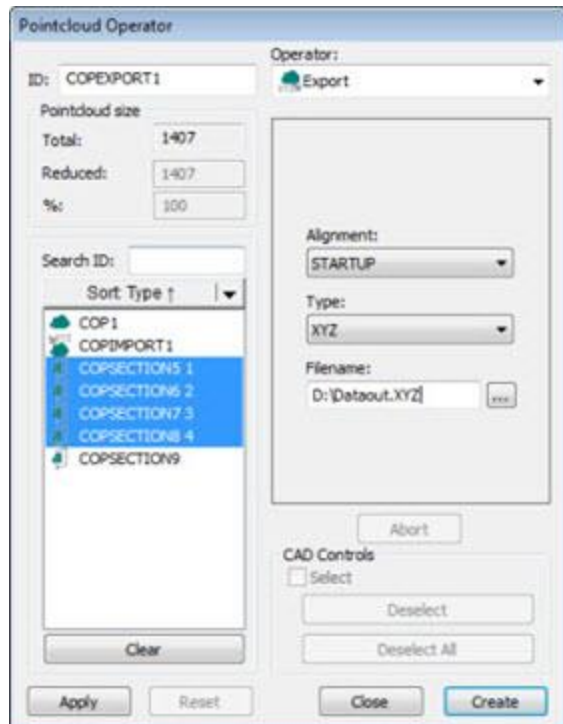
Definieren Sie das Format in FORMAT und den Ausgabedateinamen in DATEINAME und bestimmen Sie den PW-Befehl, der die Daten enthält. Wurde ein Filter auf den PW-Befehl angewendet, sollte anstatt des originalen PW-Befehles der **PWFILTER**-Befehl für den Export ausgewählt werden.

Beispiel: REF, PWFILTER1, anstatt REF, PW1,. Damit wird sichergestellt, dass die exportierte Datei den Filtersatz reflektiert.

```
COPEXPORT2=COP/OPER,EXPORT,FORMAT=IGES,FILENAME=D:/DATAOUT.IGS,SIZE=0
```

```
REF,COPFILTER1,,
```

Sie können auch mehr als einen Befehl aus der Befehlliste wählen, um diese in einem Vorgang zu exportieren:



Dialogfeld "Punktwolke-Funktionen" mit mehreren Befehlen

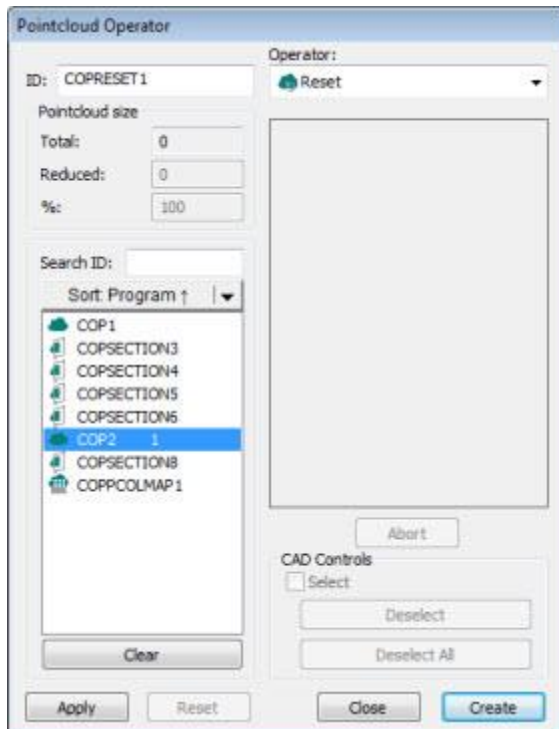
In diesem Fall wird der Befehl wie folgt ins Bearbeitungsfenster eingefügt.

Beispiel: Zum Beispiel:

```
COPEXPORT1=COP/OPER,EXPORT,FORMAT=XYZ,FILENAME=D:/Dataout.XYZ,SIZE=1246
```

```
REF,COPSECTION2,COPSECTION3,COPSECTION4,COPSECTION5,,
```

RÜCKSETZEN



Dialogfeld "Punktwolkenoperator" - Operator rücksetzen

Die Funktion RÜCKSETZEN läuft ähnlich ab wie der Befehl "Rückgängig". Es werden hierbei die Daten zurückgesetzt, auf die in einem vorherigen PW_FUNKT-Befehl Bezug genommen wird, sodass der neue PW_FUNKT-Befehl alle Daten des Bezugs-PW-Befehls enthält und nicht nur eine Untergruppe.



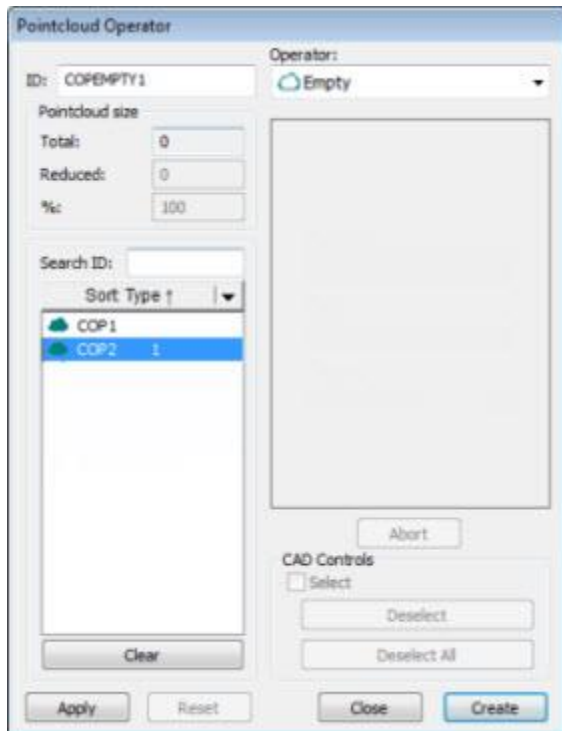
Die Funktion RÜCKSETZEN kann für eine Punktwolke durch einen Klick auf die Schaltfläche **Punktwolke Rücksetzen** von der Symbolleiste **Punktwolke** oder über den Menüeintrag **Vorgang | Punktwolke | Rücksetzen** ausgeführt werden.

Mit einem Klick auf **Erstellen** wird ein **COP/OPER, RESET**-Befehl in das Bearbeitungsfenster eingefügt. Siehe folgende Beispiele:

```
COPRESET7=COP/OPER, RESET, SIZE=0
```

```
BEZ, PWFILTER 2, ,
```

LEEREN



Dialogfeld Punktwolkenoperator - Leeren-Operator (EMPTY)

Diese Funktion löscht alle in einem PW- oder Operator-Befehl enthaltenen Daten. Wird dieser Befehl ausgeführt, entfernt PC-DMIS die Daten der zugehörigen PW.



Der Leervorgang (EMPTY) kann für eine Punktwolke durch einen Klick auf die Schaltfläche **Punktwolke leeren** von der Symbolleiste **Punktwolke** oder über den Menüeintrag **Vorgang | Punktwolke | Leeren** ausgeführt werden.

Klicken von **Erstellen** fügt einen `COP/OPER, EMPTY`-Befehl in das Bearbeitungsfenster ein.

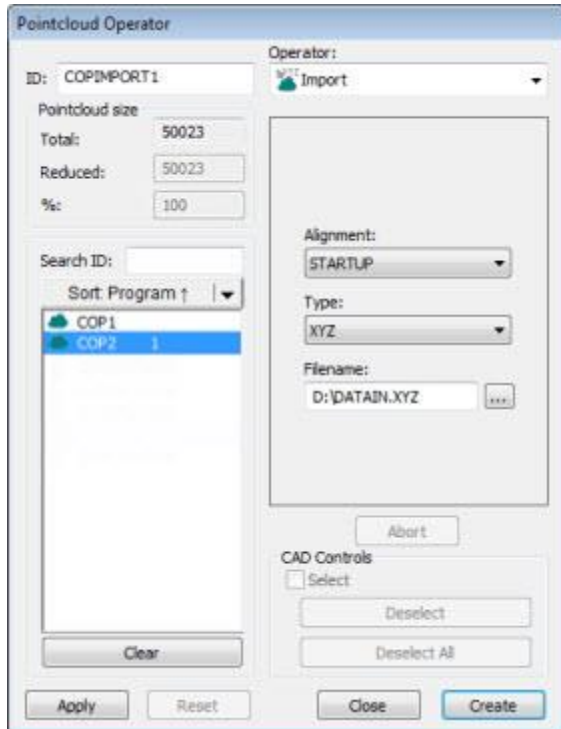
Beispiel: Zum Beispiel:

```
COPEMPTY2 =COP/OPER, EMPTY, SIZE=0
```

```
REF, PW2, ,
```

Vorsicht: Wenn dieser Befehl für eine PW angewendet wurde, können die gelöschten PW-Daten nicht wiederhergestellt werden. Auch 'Rückgängig' kann diese Daten nicht wiederherstellen.

IMPORT



Dialogfeld Punktwolkenoperator - IMPORT-Operator

Die IMPORT-Funktion importiert Daten von einer externen Datei in einen PW-Befehl in einem bestimmtem Format. Das Dialogfeld dieser Funktion ist ähnlich der Funktion EXPORT.



Die IMPORT-Funktion kann für eine Punktwolke durch Klicken einer der Import-Schaltflächen (**XYZ**, **PSL** oder **STL**) von der Symbolleiste **Punktwolke**, oder über einen der Menüoptionen unter **Datei | Import | Punktwolke** ausgeführt werden.

Die Importfunktion verwendet die folgenden Optionen:

Ausrichtung - Bestimmt den Typ der Ausrichtung, der beim Import enthalten sein soll.

Typ - Definiert das Format, aus welchem die Daten importiert werden. Verfügbare Typen sind: **XYZ**, **PSL** (Polyworks) oder **STL**.

Dateiname - Definiert den Dateinamen der Importdatei.

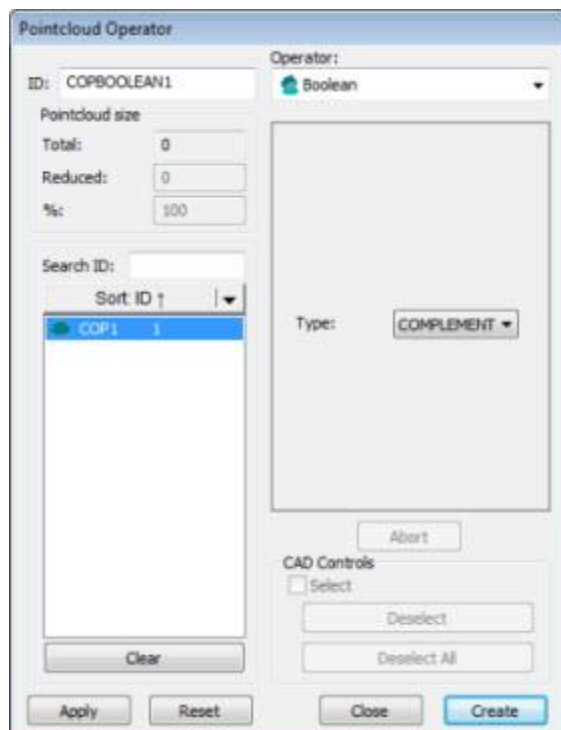
Klicken von **Erstellen** fügt einen `COP/OPER, IMPORT`-Befehl in das Bearbeitungsfenster ein.

Beispiel: Zum Beispiel:

```
COPIMPORT1=COP/OPER, IMPORT, FORMAT=XYZ,  
FILENAME=D:/DATAIN.XYZ, SIZE=0
```

```
REF, PW1,
```

BOOLESCHE



Dialogfeld Punktwolkenoperator - BOOLESCHER Operator

Dieser Vorgang wird für auf einen oder zwei ausgewählte Operatoren oder PW-Befehle angewendet.



Um die BOOLESCHE Funktion auf eine Punktwolke anzuwenden, klicken Sie in der Symbolleiste Punktwolke auf die Schaltfläche Punktwolke Boolesche Funktion.

Die Boolesche Funktion verwendet die folgende Option:

Typ - Bestimmt den Typ des Booleschen Operators: **SCHNITTMENGE**, **VEREINIGEN**, **UNTERSCHIED** oder **KOMPLEMENT**.

KOMPLEMENT - Dieser Typ erzeugt die Punkte, die in einem ausgewählten Befehl nicht sichtbar sind.

VEREINIGEN - Wenn diese Option auf die beiden ausgewählten Befehle angewendet wird, wird ein Satz von Datenpunkten aus allen Punkten dieser Befehle erzeugt.

SCHNITTMENGE - Dieser Typ erzeugt einen Satz mit allen Datenpunkten, die in beiden ausgewählten Befehlen auf der gleichen Position liegen.

UNTERSCHIED - Dieser Typ entfernt alle Punkte vom ersten ausgewählten Befehl, die auch im zweiten ausgewählten Befehl vorhanden sind.

Ein Klick auf **Erstellen** nach der Bearbeitung der Befehle fügt einen **COP/OPER, BOOLEAN**-Befehl in das Bearbeitungsfenster ein. Siehe folgendes Beispiel:

Beispiel: Zum Beispiel:

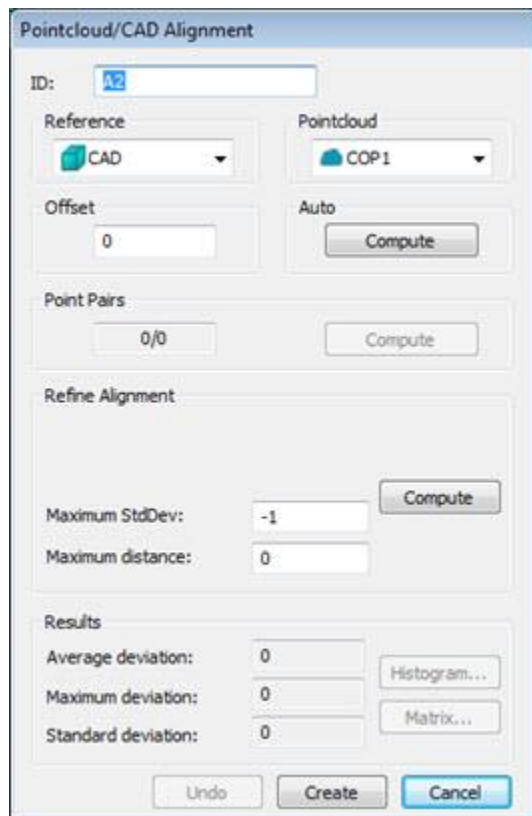
```
COPBOOELAN1=COP/OPER, BOOLEAN, UNITE, SIZE=0
```

```
REF, PW_FUNKT2, PW_FUNKT3, ,
```

Punktewolke-Ausrichtungen

Um die Daten zu verwenden, die Sie ordnungsgemäß in Ihren Punktewolken gesammelt haben, müssen Sie eine Ausrichtung zwischen Punktewolken und CAD-Daten mit Ihrem Werkstückmodell erstellen. Dies ist im Dialogfeld **Ausrichtung** möglich.

Beschreibung zum Dialogfeld "Ausrichtung"



Standardansicht des Dialogfeldes "Ausrichtung Punktwolke/CAD"

ID - Hierüber wird das Kennzeichnungsetikett für die Ausrichtung eingeblendet.

Bezug - Bestimmen Sie den Bezugspunkt für Ihre Ausrichtung; normalerweise vom CAD oder einer bestimmten PW.

Punktwolke - In dieser Liste können Sie die in der Ausrichtung zu verwendende Punktwolke wählen.

Versatz - Hiermit wird ein Versatzwert für ein CAD-Flächenmodell bestimmt, der normalerweise mit Blechwerkstücken verwendet wird. Die Anwendung eines Versatzwertes verleiht dem CAD-Flächenmodell im Wesentlichen einen Stärkenwert, sodass die Punktwolkedaten auf eine andere Fläche, die nicht im CAD-Flächenmodell dargestellt wird, ausgerichtet werden kann. Wenn Sie beispielsweise über ein CAD-Flächenmodell für die obere Seite eines Werkstückes verfügen, die Ausrichtung aber an eine entsprechende untere Fläche durchführen möchten, könnten Sie einen Versatzwert der Werkstückstärke anwenden, um die Scandaten an der unteren Seite auszurichten. Wenn Sie einen Stärkenwert in derselben Richtung wie der Oberflächen-Normalenvektor anwenden möchten, sollten Sie einen positiven Wert verwenden; möchten Sie einen Stärkenwert in entgegengesetzter Richtung der

Oberflächennormalen anwenden, benutzen Sie einen negativen Wert. Nur für Punktwolken-zu-CAD-Ausrichtungen verfügbar.

Auto - In diesem Bereich können Sie das CAD-Modell automatisch mit der Punktwolke durch Einsatz der Schaltfläche **Berechnen** ausrichten. Nur für Punktwolken-zu-CAD-Ausrichtungen verfügbar.

Punktepaare - In diesem Bereich können Sie auf Basis der ausgewählten Punkte aus dem CAD-Modell eine Grobausrichtung erstellen, die den ausgewählten Punkten aus der Punktwolke entspricht. Sobald Sie die erforderlichen Paare ausgewählt haben, können Sie die Schaltfläche **Berechnen** zur Durchführung der Grobausrichtung verwenden.

Feinausrichtung - In diesem Bereich kann eine verfeinerte Ausrichtung vorgenommen werden. Für Punktwolke-zu-Punktwolke-Ausrichtungen ist nur die Option **Maximaler Abstand** verfügbar.

Abhängig von der verwendeten Ausrichtung enthält der Bereich **Feinausrichtung** im Dialogfeld folgende Elemente:

Wichtig: Die ersten beiden Optionen (**Gesamtpunkte** und **Maximale Wiederholungen**) sind nur dann verfügbar, wenn PC-DMIS **NICHT** für die Verwendung des 'Reshaper SDK' für Ausrichtungsberechnungen eingerichtet ist. Nähere Angaben zur Anwendung des SDK für Ausrichtungsberechnungen finden Sie im Thema "[UseSDKForCopCadAlignments](#)" in der Dokumentation über den PC-DMIS-Einstellungs-Editor.

Gesamtpunktzahl - In diesem Feld wird die Anzahl der zufälligen Stichprobenpunkte, die zur Verfeinerung der Ausrichtung verwendet wird, definiert. Diese Zahl darf nicht kleiner als 3 sein. Ein guter Wert liegt bei etwa 200 Punkten.

Maximale Wiederholungen - In diesem Feld wird die Anzahl der Wiederholungen, die nötig sind, um die Ausrichtung zu verfeinern, festgelegt.

Berechnen - Mit dieser Schaltfläche wird der Vorgang "Verfeinerte Ausrichtung" gestartet. Auf der Statusleiste erscheint ein Fortschrittsbalken, über den Sie während der Iterationen der Ausrichtung über den jeweiligen Fortschritt informiert werden.

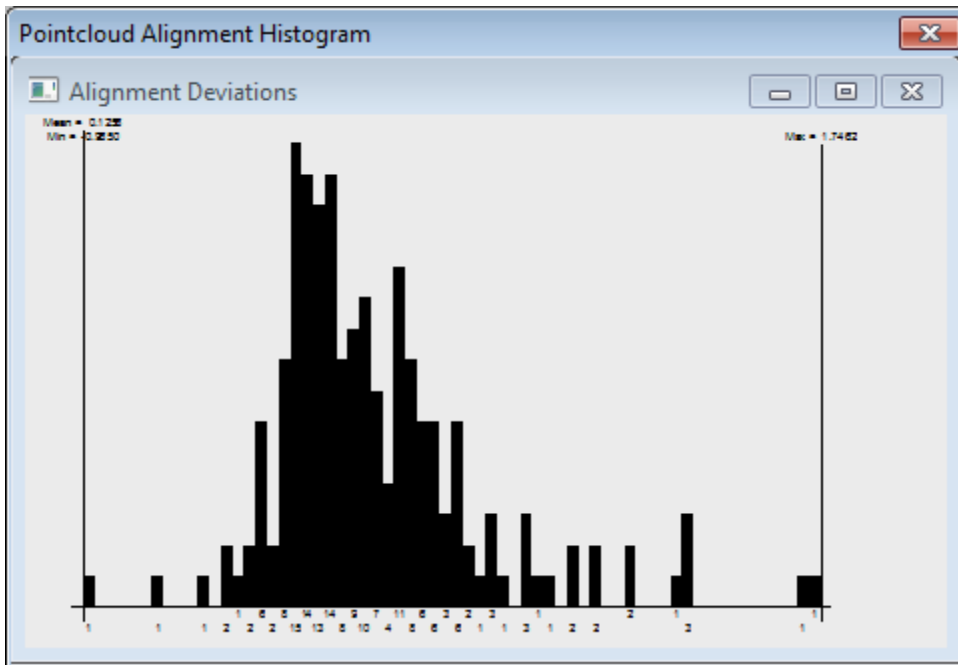
Max. Std.-Abw. - Definiert die maximale Standardabweichung für die Ausführung der Auto-Ausrichtung. Sobald der definierte Wert während der Ausführung des Befehls überschritten wird, werden Sie aufgefordert, weitere Punktepaare auf dem CAD bzw. der Punktwolke auszuwählen. Der Wert -1 deaktiviert die Funktion Max. Std.-Abw.

Maximaler Abstand - Definiert den maximalen Abstand der Punkte vom CAD, in dem PC-DMIS für gültige Punkte in der Punktwolke sucht. Wenn kein Wert eingegeben wird, wird der Standardwert 0 (Null) verwendet und der maximale Abstand beträgt den halben Abstand des CAD-Rahmens.

Ergebnisse - Dieser Bereich enthält folgende Einträge:

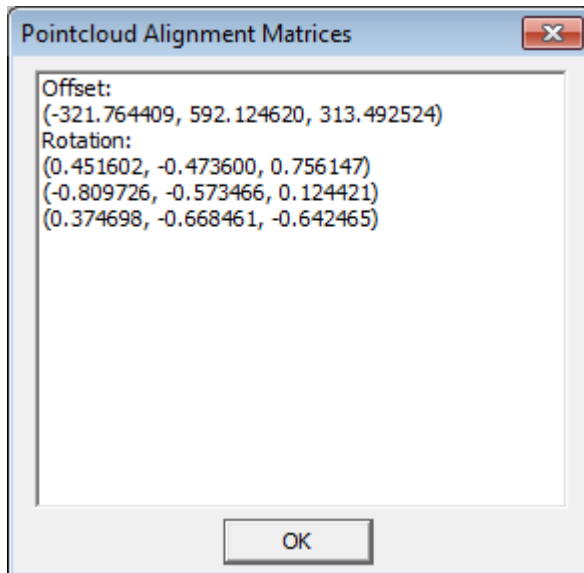
Informationsfelder mit dem **Durchschnitts**-, der **Maximalen** und den **Standardabweichungen** der Punktwolke in Bezug auf das CAD-Modell.

Histogramm - Mit dieser Schaltfläche wird eine zufällige Stichprobe von Punkten aus der Punktwolke aufgenommen, auf das CAD-Modell projiziert und daraufhin werden die Abweichungen für diese Stichprobe im Dialogfeld **Punktwolke Ausrichtung Histogramm** eingeblendet.



Beispiel-Dialogfeld "Punktwolke Ausrichtung Histogramm"

Matrix - Mit dieser Schaltfläche wird das Dialogfeld **Punktwolke Ausrichtung Matrizen** eingeblendet. Hier werden die numerischen Werte der Ausrichtung angezeigt: der Versatz und die Rotationsmatrix.

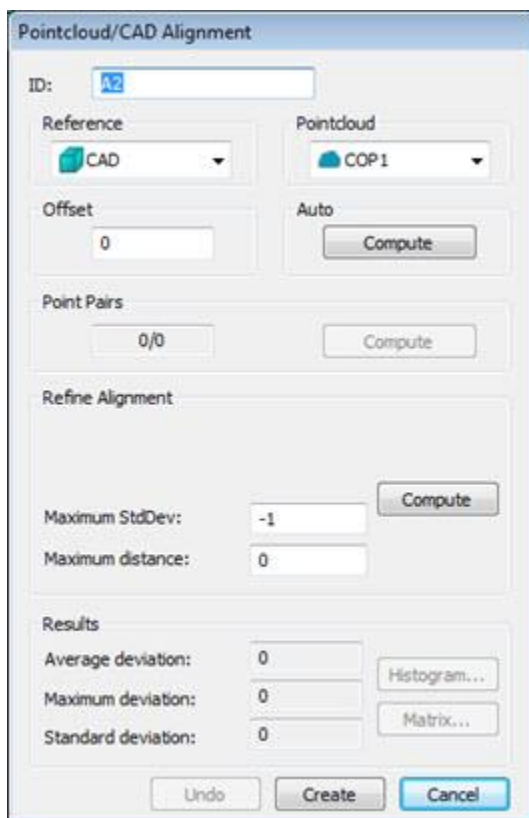


Dialogfeld "Punktewolke Ausrichtung Matrizen"

Erstellen einer Punktewolke-/CAD-Ausrichtung

Gehen Sie zur Erstellung einer 'Punktewolke an CAD'-Ausrichtung so vor:

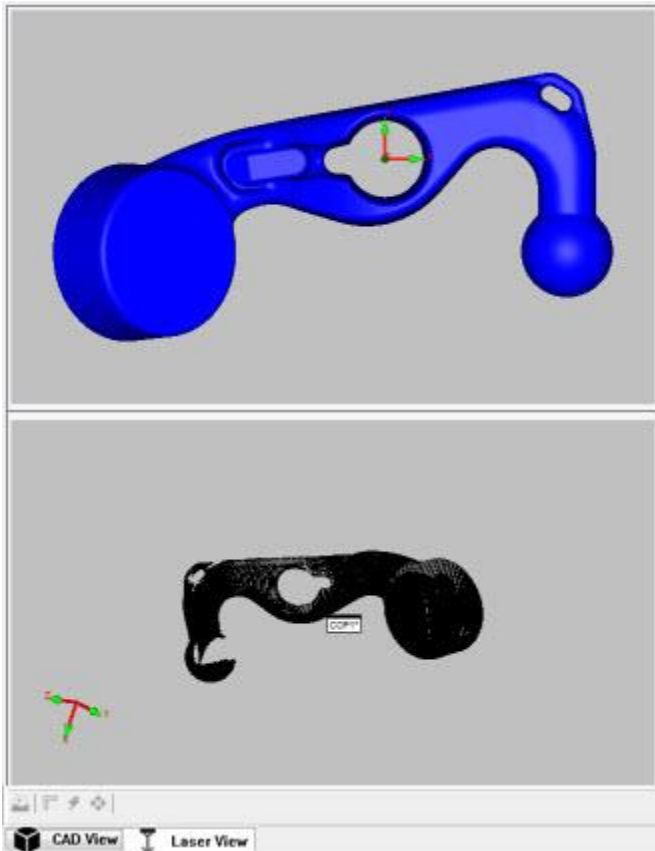
1. Stellen Sie sicher, dass im Grafikfenster ein importiertes CAD-Modell, und in der Messroutine ein **PW**-Befehl vorhanden ist. Diese Objekte sind zur Ausrichtung von Punktewolken am CAD erforderlich.
2. Wählen Sie die Menüoption **Einfügen | Punktewolke | Ausrichtung**. Sie können dieses Dialogfeld auch aufrufen, indem Sie den Befehl **PWCADBE** im Befehlsmodus des Bearbeitungsfensters zwischen die Befehle **AUSRICHTUNG/START** und **AUSRICHTUNG/ENDE** eingeben. Das Dialogfeld wird angezeigt:




Dialogfeld "Ausrichtung Punktwolke/CAD"

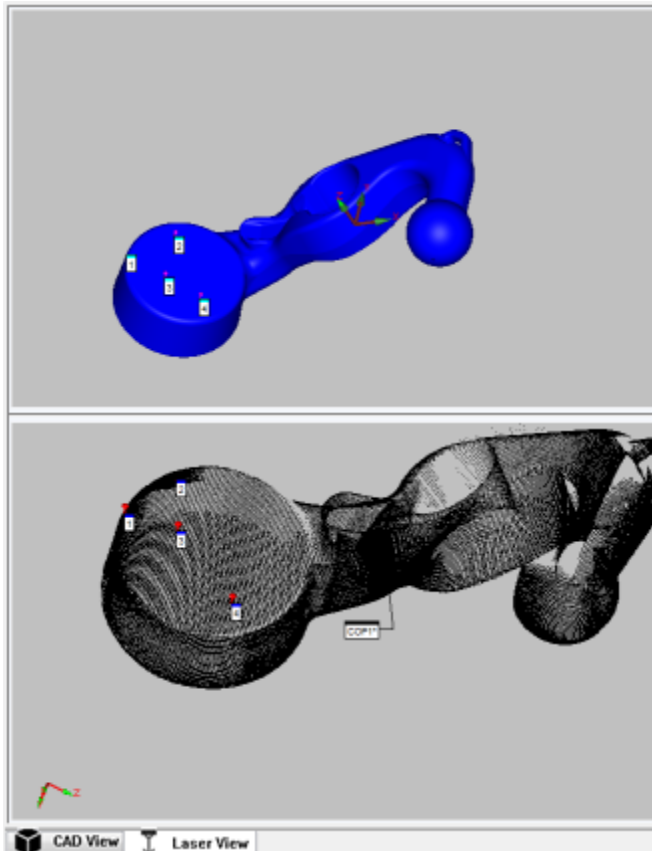
Hinweis: Vollständige Informationen zum Dialogfeld **Ausrichtung** finden Sie unter "Beschreibung zum Dialogfeld "Ausrichtung"" in der Dokumentation von PC-DMIS Laser.

3. Im Grafikfenster erscheint eine vorübergehend aufgeteilte Bildschirmansicht mit dem CAD-Modell und der Punktwolke. In diesem geteilten Bildschirm können Sie die ablaufende Ausrichtung beobachten. Wählen Sie Ihren Bezugspunkt von der Auswahlliste **Bezug**. Normalerweise ist entweder das CAD-Modell selbst oder eine definiert PW verfügbar.



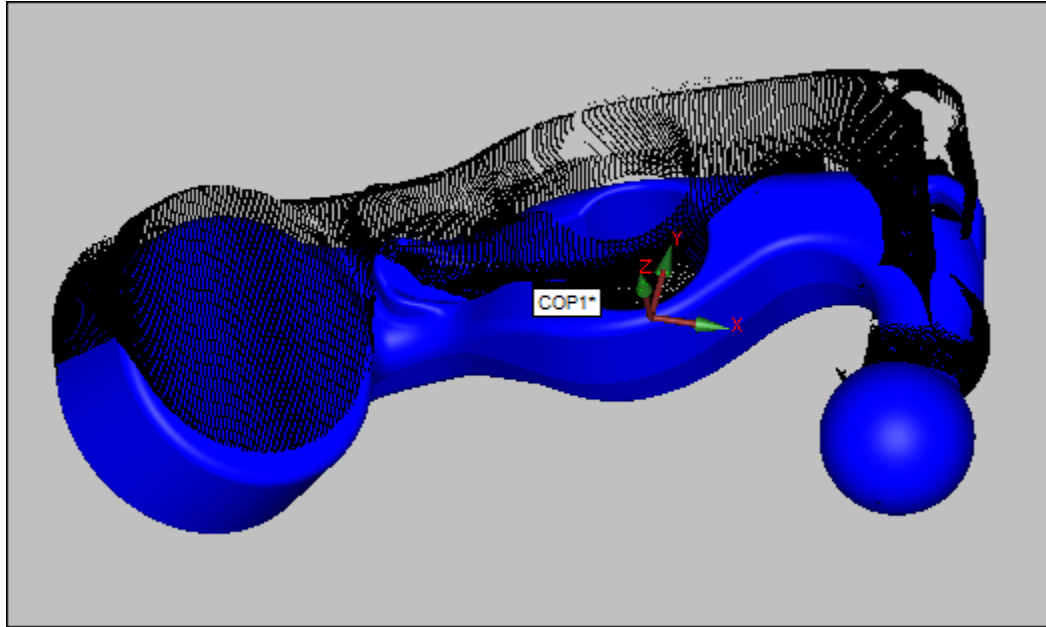
Aufgeteilte Bildschirmansicht mit dem CAD-Modell im oberen Teil des Bildschirms und der Punktwolke in der unteren Ansicht.

4. Wenn in Ihrer Messroutine mehr als eine Punktwolke vorhanden ist, wählen Sie die Punktwolken aus der Liste **PW** aus.
5. Führen Sie die Ausrichtung durch:
 - Führen Sie zuerst im Bereich **Punktwolke/CAD-Paare** eine grobe Ausrichtung durch, die die Punktwolke nahe genug an das CAD-Modell bringt (falls sie nicht bereits in der Nähe ist), damit eine Verfeinerung der Ausrichtung ermöglicht wird, sofern dies erforderlich ist. Sie sollten diesen Ausrichtungstyp verwenden, wenn die Punktwolke unvollständig ist, oder wenn sie Scandaten enthält, die zu einer Spannvorrichtung, dem Tisch usw. gehört.
 - Klicken Sie auf der Punktwolke auf die gewünschte Anzahl von Punkten.
 - Klicken Sie auf entsprechende Stellen auf dem CAD-Modell. 



Geteilte Ansicht mit ausgewählten Punktwolken und entsprechenden CAD-Punkten

- Je mehr Punkte Sie um die verschiedenen Bereiche des Modells und der Punktwolke aufnehmen, desto besser wird die Ausrichtung.
- Klicken Sie auf **Berechnen**, um die Grobausrichtung zu erstellen.
- Als Nächstes verwenden Sie den Bereich **Ausrichtung verfeinern** immer dann, wenn Sie die Ausrichtung verfeinern und damit die Punktwolke näher an das CAD-Modell heranbringen möchten. Um eine gute Feinausrichtung zu erzielen, sollten sich die Punktwolke-Punkte nach der anfänglichen Grobausrichtung nah genug an den CAD-Punkten befinden. ⓘ



Beispiel einer Grobausrichtung, die eine Verfeinerung erfordert

- Definieren Sie die Gesamtzahl der zufälligen Stützpunkte für die Verwendung in jeder Wiederholung im Feld **Gesamtpunkte**.
 - Definieren Sie die Anzahl der Wiederholungen im Feld **Höchstzahl der Wiederholungen**.
 - Definieren Sie die maximale Standardabweichung für die Ausführung der Auto-Ausrichtung zwischen den Punkten der Punktwolke und dem CAD-Modell im Feld **Max. Std.-Abw.**. Wenn der Auto-Ausrichtungsbefehl ausgeführt wird, und die Standardabweichung der PW/CAD-Abweichungen den maximal definierten Wert überschreitet, können Sie Punktpaare auswählen, um die Ausrichtung zu verbessern. Der Standardwert "-1" steht für eine unbegrenzt zulässige Standardabweichung.
 - Definieren Sie den maximalen Abstand der Punkte vom CAD, der zur Besteinpassung verwendet wird. Der Standardwert beträgt 0. In diesem Fall wird ein interner maximaler Abstand abhängig von der Größe der Punktwolke verwendet.
 - Klicken Sie auf **Berechnen**, um die Ausrichtung zu verfeinern.
- Ersatzweise haben Sie die Möglichkeit, im Bereich **Auto-Bereich** die Ausrichtung automatisch zu erstellen. Sie sollten diese Funktion nur dann verwenden, wenn Sie über eine bereinigte Punktwolke (ohne Ausreißer) und einen vollständigen Scan der externen Flächen des Werkstückes verfügen. Klicken Sie einfach auf **Berechnen**. Dadurch wird auch eine Verfeinerung der Ausrichtung während deren Erzeugung durchgeführt.

6. Wird ein Teil der Wolke nicht akkurat mit dem CAD ausgerichtet, können Sie auf die Schaltfläche **Rückgängig** klicken und denselben Ausrichtungstyp mit zusätzlichen Parametern erneut berechnen; oder aber Sie versuchen eine andere Ausrichtung.
7. Wenn Sie ein Flächenmodell eines Blechwerkstückes besitzen und Sie eine Ausrichtung zu den Versatzflächen vornehmen wollen, definieren Sie einen **Versatz**, der der konstanten Stärke des Blechwerkstückes entspricht.
8. Verwenden Sie den Bereich **Ergebnisse** zur Bestimmung darüber, wie gut die Punktwolke mit dem CAD-Modell ausgerichtet wurde. Passen Sie ggf. die Werte für **Versatz** oder **Feinausrichtung** an, um die Ausrichtung zu verbessern. Sobald Änderungen vorgenommen wurden, müssen Sie die Schaltfläche **Berechnen** klicken, sodass die neuen Werte für die Ausrichtung übernommen werden.
9. Wenn Sie mit der Ausrichtung zufrieden sind, klicken Sie auf **Erzeugen**. PC-DMIS schließt die vorübergehend aufgeteilte Bildschirmansicht und fügt einen Befehl `COPCADBF` in das Bearbeitungsfenster ein. Siehe Thema "Befehlsmodustext COPCADBF".

Hinweis: Sie können den Registrierungseintrag

`CadGridSizeForPointcloudCadAutoAlignment` je nach Bedarf anpassen, um die Entfernung zum Punkteraster, das zur Ausrichtung der Punktwolke auf dem CAD-Modell verwendet wird, zu definieren.

Befehlsmodustext COPCADBF

Der Befehl COPCADBF ermöglicht eine Besteinpassungs-Ausrichtung von Punktwolken mit Ihren CAD-Daten.

Im Folgenden finden Sie ein kurzes Beispiel für eine COPCADBF-Ausrichtung:

```
A1 =AUSRICHTUNG/ANFANG,AUFRUFEN:START, LISTE= JA
    COPCADBF/VERFEINERN = n1,n2,n3,n4,n5
    ALLE_PARAM_ANZEIGEN=TOG1,
    GROBE AUSTR_PAAH/
        NENN/<x,y,z>,<i,j,k>,
        MESS/<x1,y1,z1>
    BEZ,TOG2,,
AUSRICHTUNG/ENDE
```


n1 stellt die Gesamtzahl der Stützpunkte, die für die Verfeinerung verwendet werden, dar.

n2 stellt die Höchstzahl der Wiederholungen dar.

n3 - Versatzwert zur Anwendung einer Stärke

n4 - Wert der maximalen Standardabweichung

n5 - Maximaler Abstand

TOG1 ermöglicht das Ein- oder Ausblenden der für die Grobausrichtung verwendeten Parameter. Die Einstellung kann auf JA oder NEIN gesetzt werden.

```
GROBE  AUSR_PAAR/  
      NENN/x,y,z,i,j,k,  
      MESS/x1,y1,z1
```

Diese Grobausrichtungs-Punktpaare werden im Grafikfenster definiert bzw. ausgewählt. Die Werte neben **NENN/** stellen den Punkt auf dem CAD-Modell dar. Die Werte neben **MESS/** stellen den entsprechenden Punkte auf der Punktwolke dar. Diese Paare werden zur Bestimmung der groben Transformation zwischen CAD und Punktwolke verwendet, die es ermöglicht, die Punktwolke nahe genug an das CAD anzunähern, um weitere Verfeinerungen der Ausrichtung durchführen zu können.

TOG2 ermöglicht die Wahl der für die Ausrichtung verwendeten Punktwolke.

Erzeugen einer Punktwolke-zu-Punktwolke-Ausrichtung

Mit der Punktwolke-zu-Punktwolke-Ausrichtung können Sie eine Besteinpassungs-Ausrichtung von zwei Punktwolken vornehmen, die in zwei verschiedenen, teilweise überlappenden Referenzrahmen erfasst wurden. Ein typisches Beispiel sind zwei Scans in zwei Punktwolken-Befehlen, die Bereiche eines Werkstücks sind, die nicht in der gleichen Ausrichtung des Werkstücks gescannt werden können.

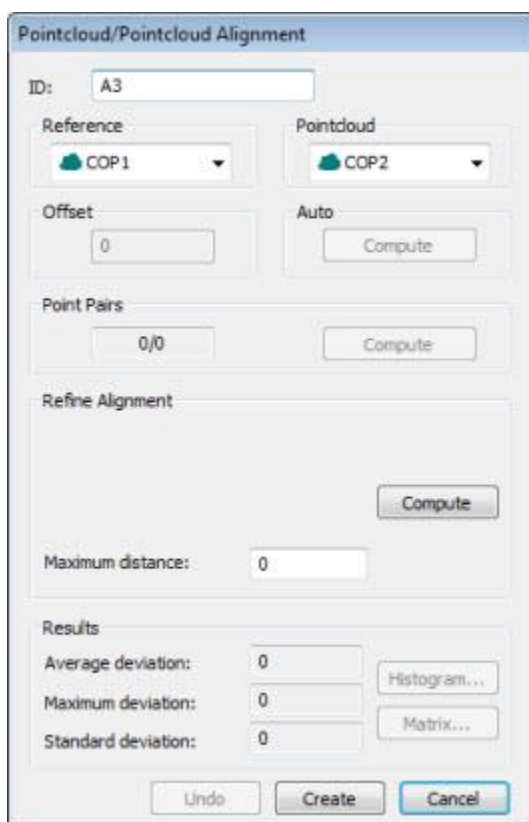
Diese Ausrichtung wird in zwei Schritten durchgeführt:

- Ein Grobausrichtung durch Auswahl von Punktepaaaren im überlappenden Bereich beider Wolken

- Eine genauere Besteinpassung, die versucht die zweite Wolke so nah wie möglich an die Bezugswolke anzunähern.

Gehen Sie zur Erstellung einer Punktwolke-zu-Punktwolke-Ausrichtung so vor:

1. Stellen Sie sich, dass sich in der Messroutine, die Sie zur Ausrichtung verwenden, zwei oder mehrere PW-Befehle befinden. Diese Elemente sind zur Ausrichtung von zwei Punktwolken erforderlich.
2. Wählen Sie die Menüoption **Einfügen | Punktwolke | Ausrichtung**. Sie können dieses Dialogfeld auch aufrufen, indem Sie den Befehl PWPWBE im Befehlsmodus des Bearbeitungsfensters zwischen die Befehle AUSRICHTUNG/START und AUSRICHTUNG/ENDE eingeben. Das Dialogfeld wird angezeigt:

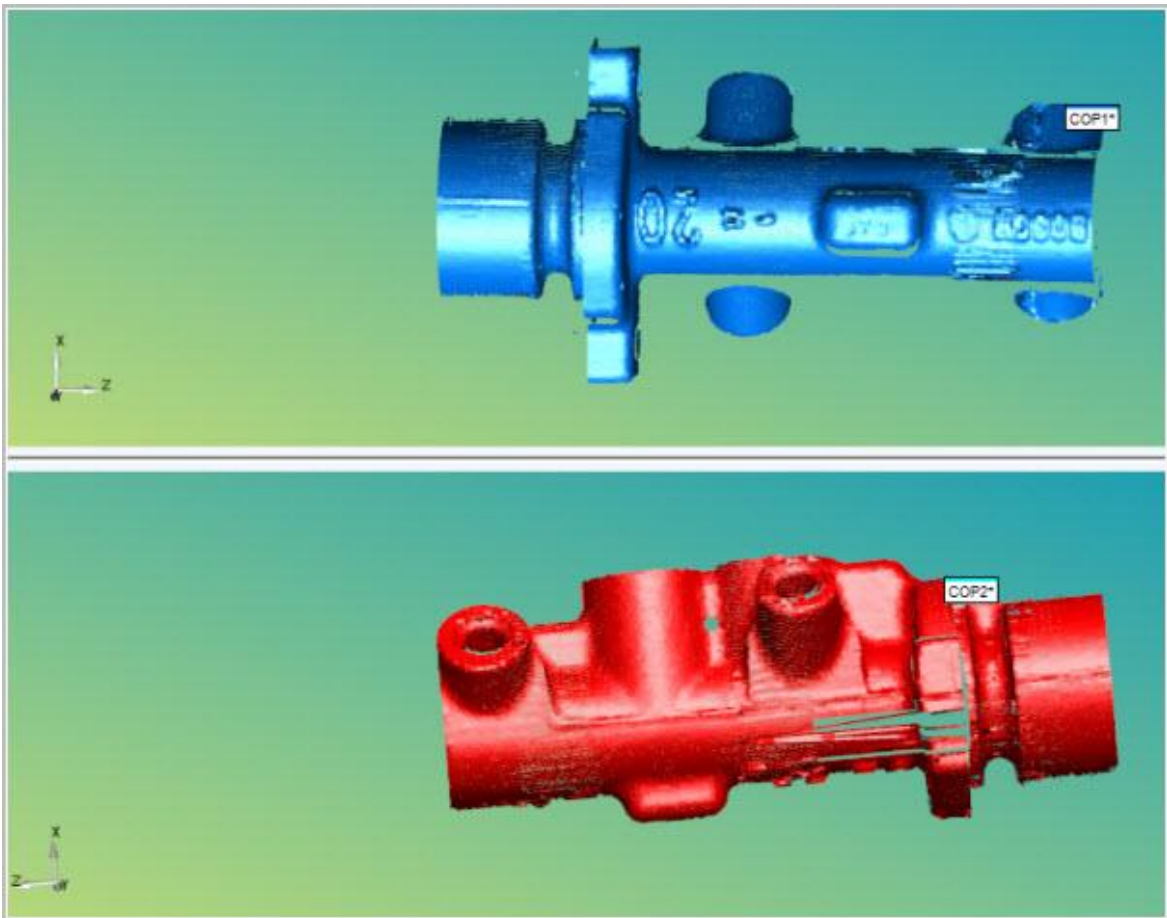


Dialogfeld "Punktwolke-zu-Punktwolke-Ausrichtung"

Hinweis: Vollständige Informationen zum Dialogfeld **Ausrichtung** finden Sie unter "Beschreibung zum Dialogfeld "Ausrichtung"" in der Dokumentation von PC-DMIS Laser.


3. Im Grafikfenster erscheint eine vorübergehend aufgeteilte Bildschirmansicht der zwei Punktwolken. In dieser Ansicht können Sie die ablaufende Ausrichtung

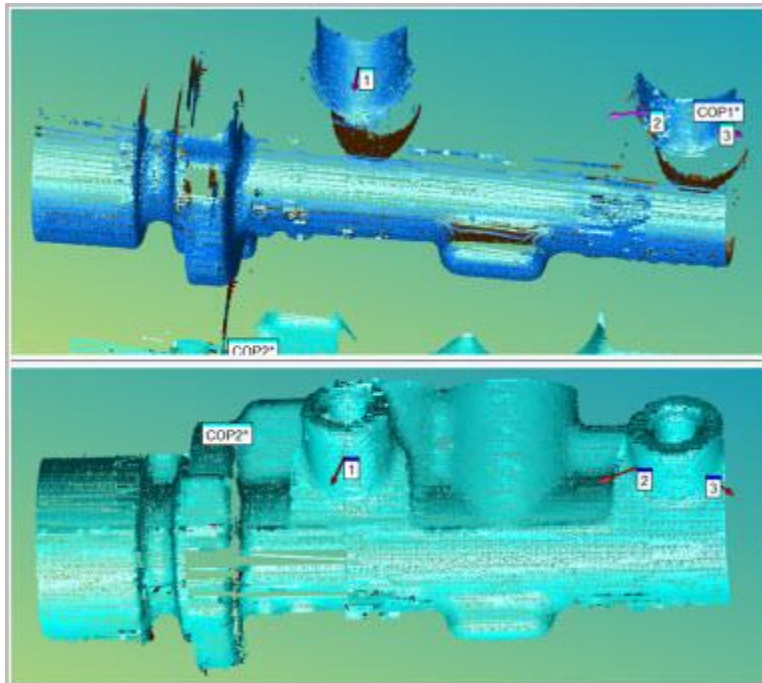
beobachten. Bestimmen Sie Ihre erste PW von der Auswahlliste **Bezug** als einen Bezugspunkt.



Aufgeteilter Bildschirm mit einer Punktwolke-zu-Punktwolke-Ausrichtung

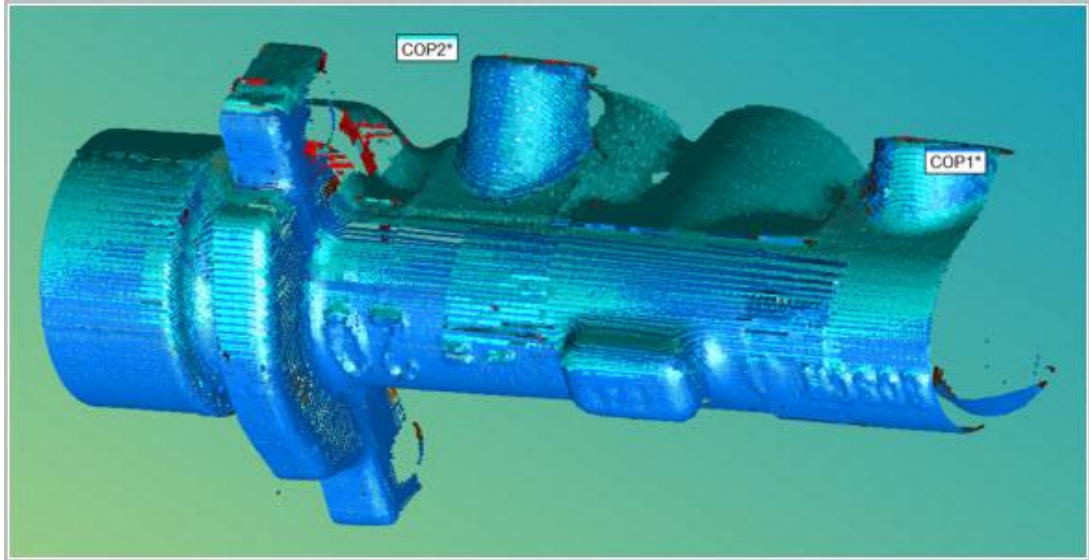
4. Führen Sie die Ausrichtung durch:

- Nutzen Sie zuerst den Bereich Punktepaare für eine Grobausrichtung, die die Punktwolken nahe genug zusammenbringt. Dieser Schritt ist unerlässlich.
 - Klicken Sie in jeder Punktwolke eine gewünschte Anzahl von Punkten. Mindestens drei Punktepaare sollten NUR im überlappenden Bereich der zwei Wolken gewählt werden. 



Geteilte Ansicht mit ausgewählten Punktwolken PW1 und PW2

- Je mehr Punkte Sie im überlappenden Bereich der Punktwolken auswählen, desto besser wird das Ergebnis der Ausrichtung. Klicken Sie auf **Berechnen**, um die Grobausrichtung zu erstellen.
- Als Nächstes verwenden Sie den Bereich Ausrichtung verfeinern immer dann, wenn Sie die Ausrichtung verfeinern und damit die Punktwolken näher zueinander bringen möchten. Um eine gute Feinausrichtung zu erzielen, sollten sich die Punkte der beiden Punktwolken nach der anfänglichen Grobausrichtung nah genug zueinander befinden. ⓘ



Beispiel für Grobausrichtung von zwei Punktwolken, die einer Verfeinerung erfordert

- Definieren Sie den maximalen Abstand zwischen zwei Punkte in den beiden Punktwolken im Feld **Maximaler Abstand**. Der Standardwert lautet 0 (Null). Wenn der Standardwert verwendet wird, nutzt PC-DMIS einen internen Standardwert auf Basis der Abmaße der Punktwolken.
 - Klicken Sie auf **Berechnen**, um die Ausrichtung zu verfeinern.
5. Wird ein Teil einer Wolke nicht akkurat mit der anderen ausgerichtet, können Sie auf die Schaltfläche **Rückgängig** klicken und denselben Ausrichtungstyp mit zusätzlichen Parametern erneut berechnen; oder aber Sie versuchen eine andere Ausrichtung.
 6. Wenn Sie mit der Ausrichtung zufrieden sind, klicken Sie auf **Erzeugen**. PC-DMIS schließt die vorübergehend aufgeteilte Bildschirmansicht und fügt einen Befehl **COPCOPBF** in das Bearbeitungsfenster ein. Weitere Informationen zum COPCOPBF-Befehl finden Sie unter "Befehlsmodustext COPCOPBF" in der Dokumentation von PC-DMIS Laser.

Befehlsmodustext COPCOPBF

Der Befehl COPCOPBF ermöglicht eine Besteinpassungs-Ausrichtung von Punktwolken mit einer zweiten Punktwolke.

Im Folgenden finden Sie ein kurzes Beispiel für eine COPCOPBF-Ausrichtung:

```
A1 =AUSRICHTUNG/ANFANG,AUFRUFEN:START, LISTE= JA
    COPCOPBF/VERFEINERN,ALLE_PARAM_ANZEIGEN=TOG1,
    GROBE AUSTR_PAAR/
        NENN/<x,y,z>,<i,j,k>,
        MESS/<x1,y1,z1>
    BEZ,TOG2,TOG3,,
AUSRICHTUNG/ENDE
```

TOG1 ermöglicht das Ein- oder Ausblenden der für die Grobausrichtung verwendeten Parameter. Die Einstellung kann auf JA oder NEIN gesetzt werden.

```
GROBE AUSTR_PAAR/
    NENN/x,y,z,i,j,k,
    MESS/x1,y1,z1
```

Diese Grobausrichtungs-Punktpaare werden im Grafikfenster definiert bzw. ausgewählt. Die Werte neben **NENN/** stellen den Punkt auf die Bezugspunktewolke dar. Die Werte neben **MESS/** stellen den entsprechenden Punkte auf der Punktewolke dar. Diese Paare werden zur Bestimmung der groben Transformation zwischen der Bezugs-PW und der zweiten Punktewolke verwendet, die es ermöglicht, die beiden Punktewolke nahe genug anzunähern, um weitere Verfeinerungen der Ausrichtung durchführen zu können.

TOG2 bestimmt die Bezugs-PW, die zur Ausrichtung zur zweiten Punktewolke verwendet wird.

TOG3 bestimmt die zweite Punktewolke, die zur Ausrichtung zurück zur Bezugs-PW verwendet wird.

TCP/IP Punktwolke-Server

PC-DMIS ist in der Lage, die Punktwolkedaten an ein kundenspezifisches Drittanbieter-Programm zu senden. Dazu wird das Kommunikationsprotokoll TCP/IP verwendet. Damit die Verbindung hergestellt werden kann, muss die kundenspezifische Anwendung in der Lage sein, eine "dynamic link library"-Datei (dynamische verlinkte Bibliothek - Dateinamenerweiterung ".dll") namens "PcDmisPointCloudClientDll.dll" zu laden. Diese Datei kann von der Kundenbetreuung der Firma Hexagon angefordert werden.

Sobald die ".dll"-Datei von der Anwendung geladen wurde, klicken Sie auf eins der auf der PC-DMIS-Symbolleiste **Punktwolke** verfügbare TCP/IP-Punktwolke-Serversymbole, um die Verbindung herzustellen:



Schaltfläche **TCP/IP-Punktwolke-Serververbindung mit Lokaler Kopie** - Hierdurch wird die Verbindung zum Client hergestellt, die Punktwolkedaten werden direkt an den Client versandt und, wenn der Scan beendet wird, verbleiben die Punktwolkedaten innerhalb der Messroutine.



Schaltfläche **TCP/IP-Punktwolke-Serververbindung ohne Lokale Kopie** - Hierdurch wird die Verbindung zum Client hergestellt, die Punktwolkedaten werden direkt an den Client versandt und, wenn der Scan beendet wird, werden die Punktwolkedaten aus der Messroutine gelöscht.

Auto-Elemente aus Punktwolken extrahieren

Laser-Auto-Elemente können von gescannten Punktwolken-Daten extrahiert werden. Wenn die Auto-Elemente einmal eingestellt sind, kann das Werkstück einfach gescannt werden und die Informationen des Auto-Elementes können vom Scan extrahiert werden. Mehrere Auto-Elemente können einbezogen werden und von einer einzelnen Punktwolke extrahiert werden.

Beachten Sie die folgenden Abschnitte, um die Extraktion von Auto-Elementen von manuellen Scans durchzuführen:

- Definieren eines Laser-AutoElements durch klicken auf eine Punktwolke
- Ausführen von scan-extrahierten AutoElementen
- Gemessene Auto-Elemente an CAD anpassen

Siehe "Lasertaster-Werkzeugleiste: Registerkarte "Elementextraktion""

Definieren eines Laser-AutoElements durch klicken auf eine Punktwolke

Oft definieren Benutzer Auto Elemente durch Klicken auf die CAD-Daten. Falls kein CAD-Modell existiert, können Sie einen Scan des Werkstückes durchführen und dann auf die einzelnen Punkte der Punktwolke klicken, um das AutoElement zu definieren. Oder aber Sie wählen das Element aus der Punktwolke per Kästchenauswahl aus.

Ein Auto-Element wird wie folgt von Punktwolken-Punkten definiert:

1. Scannen Sie die Oberfläche des Werkstückes, in welchem das benötigte Auto-Element vorhanden ist.
2. Wählen Sie auf das benötigte Auto-Element von der **Auto-Element-**Werkzeugleiste oder des Untermenüs **Einfügen | Element | Auto**. Dadurch wird das Dialogfeld **Auto-Element** geöffnet.
3. Wählen Sie Punkte entweder aus der Punktwolke, die die theoretische Position des Elements am besten bestimmt, aus oder ziehen Sie mit Hilfe der Maus direkt auf der Punktwolke ein Feld, damit PC-DMIS das Element aus den Punkten innerhalb dieses gezogenen Feldes extrahiert. PC-DMIS definiert das AutoElement aufgrund Ihrer Auswahl.

Definieren von Elementen durch Auswahl von Punkten

Die folgende Tabelle zeigt die Anzahl von Punkten, die erforderlich ist, um die Lage des Auto-Elements zu definieren.

Element	Auszuwählende Punkte
Flächenpunkt	Wählen Sie einen Punkt an der benötigten Stelle innerhalb des gemessenen Flächenbereiches.
Kantenpunkt	Wählen Sie einen Punkt an der benötigten Stelle entlang der gemessenen Kante.
Ebene	Wählen Sie mindestens drei Punkte, die die benötigte Nennposition der Ebene am besten definiert.
Kreis	Wählen Sie mindestens drei Punkte auf dem Umfang des gemessenen Kreises.
Langloch	Wählen Sie drei Punkte entlang eines Bogens des Loches und wählen Sie drei weitere Punkte am anderen Bogen.
Rechteckloch	Geben Sie die Nenn breite des Loches in das Dialogfeld Auto-

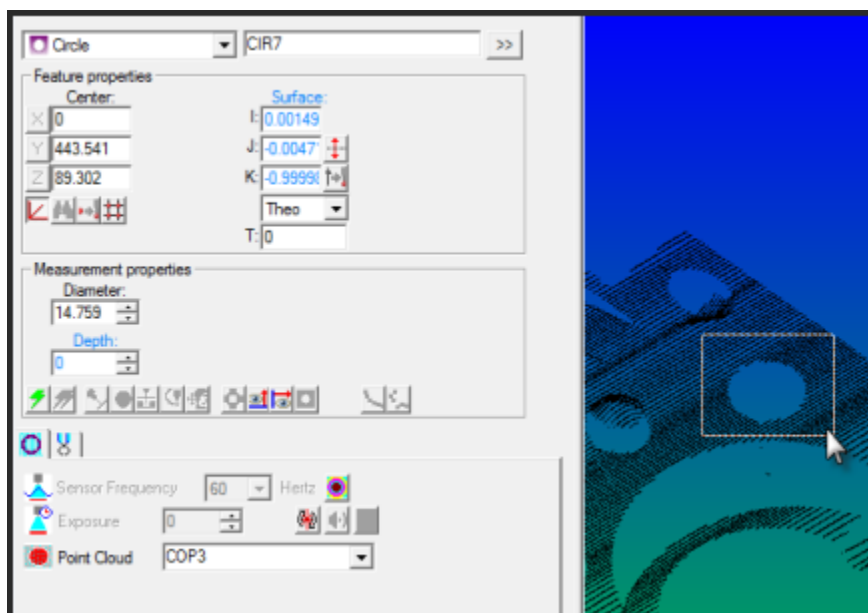
	Element ein. Wählen Sie zwei Punkte entlang der langen Seite des Loches. Wählen Sie einen Punkt auf der kurzen Seite des Loches. Wählen Sie einen Punkt auf der anderen langen Seite des Loches. Zuletzt, wählen Sie einen Punkt auf der anderen kurzen Seite des Loches.
Bund und Spalt	Wählen Sie einen Punkt auf jeder Seite der Spalte.
Zylinder	Wählen Sie drei Punkte für jeden der zwei Kreise, die die Form und Länge des Zylinders definieren.
Kugel	Wählen Sie mindestens fünf Punkte auf der Oberfläche der gemessenen Kugel.

Definieren von Elementen durch Kästchenauswahl

Wenn sich das Programm im Lernmodus befindet, haben Sie die Möglichkeit, auf der Punktwolke ein Feld um das gewünschte Element zu ziehen, um mit Hilfe der ausgewählten Datenpunkte unterstützte AutoElemente zu extrahieren.

Diese Funktion hat folgende Einschränkungen:

- PC-DMIS berechnet lediglich den Flächenvektor. Sie müssen ggf. den Winkelvektor manuell definieren, zum Beispiel bei einem Vieleckelement.
- Sollte Ihre Kästchenauswahl Punkte an mehreren Tiefen in der Z-Achse enthalten, könnte sich daraus eine mangelhafte Elementextraktion ergeben. Dies kann vermieden werden, indem entweder die Datenerfassung ausgeschnitten wird oder indem Sie einen Befehl `PW/OPER, AUSWAHL` verwenden, damit solche Punkte schon vor der Kästchenauswahl ausgeschlossen werden.



Beispiel einer Kreiselement-Erstellung durch Kästchenauswahl

Dies funktioniert mit den folgenden unterstützten Elementen:

- Flächenpunkt
- Ebene
- Kreis
- Langloch
- Rechteckloch
- Kugel
- Vieleck

Bei allen anderen Auto-Elementen müssen Sie das Punktauswahlverfahren anwenden.

Ausführen von scan-extrahierten AutoElementen

Bei der Ausführung von manuellen Scans von denen Auto-Elemente extrahiert werden, sollte folgendermaßen vorgegangen werden:

1. Scannen Sie die Auto-Elemente in Ihrer Messroutine in beliebiger Reihenfolge. Dies kann mit einem oder mehreren Durchläufen durchgeführt werden. Falls sich die Punktwolken-Punkte des Scans nach dem ersten Durchlauf für ein Element verändert haben, werden die gemessenen Werte des Elementes neu berechnet.
2. Wenn alle zum Scan gehörigen Auto-Elemente erfolgreich gelöst wurden sind, wird der Befehl im Bearbeitungsfenster gelb hervorgehoben.

3. Wenn alle zum Scan gehörigen Auto-Elemente erfolgreich gelöst und erfolgreich protokolliert wurden sind, wird der Befehl im Bearbeitungsfenster grün hervorgehoben.
4. Wenn zusätzliche Scandaten für ein Element bereits gelöstes Element aufgenommen werden, werden die gemessenen Werte des Elementes erneut mit der neuen Lösungen aktualisiert.
5. Wenn alle eingeschlossenen Auto-Elemente gelöst wurden sind, haben Sie die Wahl, die gemessenen Ergebnisse weiter zu verfeinern oder die Schaltfläche

Scan abgeschlossen



von dem Dialogfeld **Ausführungsoptionen** zu klicken. Sie können diesen Vorgang auch beenden, indem Sie die Schaltfläche "Fertig" an Ihrem Messarm drücken.

Hinweis: Die Schaltfläche **Scan abgeschlossen** ist erst nach erfolgreicher Messung aller eingeschlossenen Auto-Elemente verfügbar.

Siehe "Punktwolken benutzen".

Gemessene Auto-Elemente an CAD anpassen

Der hier beschriebene Prozess ist nur für die Messung von Auto-Elementen mit einem manuellen Laser-Taster (auf einem verfahrbaren Messarm) mit importierten CAD-Daten verfügbar. Damit können Sie die *tatsächlich* gemessenen Elemente von der Punktwolke wählen, die den gewählten *theoretischen* Elementen des CAD entsprechen.

Zur Anpassung von gemessenen Auto-Elementen and CAD-Nominale:

1. CAD-Daten importieren.
2. Öffnen Sie das Dialogfeld **Auto-Element** für ein Element, das Sie in die manuelle Anpassung mit einschließen möchten.
3. Wählen Sie die theoretische Position für das Element. Klicken Sie hierzu auf die CAD-Fläche neben dem Element.
4. Ändern Sie je nach Bedarf jeden beliebigen Auto-Element-Parameter und klicken Sie auf **Erstellen**, um das Auto-Element zur Messroutine hinzuzufügen.
5. Wiederholen Sie die Schritte 2 bis 4 für jedes Auto-Element, das bei der Anpassung berücksichtigt werden soll.

Hinweis: PC-DMIS fügt automatisch eine neue Extraktions-PW hinzu, wenn Sie beginnen, ein neues Laser-Auto-Element zu erstellen. Die Elemente der manuellen Ausrichtung können aus der gleichen Punktwolke stammen. Die Registerkarte Laserscan-Eigenschaften der Taster-Werkzeugleiste bestimmt die PW, aus der das Programm die Laser-Auto-Elemente extrahiert.

6. Die Messroutine ausführen. PC-DMIS fordert Sie auf, das Laser-AutoElement als Teil einer verfahrbaren Laser-Ausrichtung zu scannen.
7. Scannen Sie das Werkstück, um das Auto-Element für die manuelle Ausrichtung aufzunehmen. Unter Umständen ist mehr als eine Messung erforderlich, um jedes Element ausreichend zu definieren.
8. Drücken Sie die Schaltfläche **Fertig** an Ihrem Messarm, wenn Sie die Messung des Elements abgeschlossen haben.
9. PC-DMIS fordert Sie jetzt auf, das erste manuelle Ausrichtelement zu definieren. Folgen Sie den Anweisungen des Dialogfeldes und der Statusleiste und drücken Sie dann **OK**. Am Ende der Auswahl wird die vorläufige Form des Auto-Elements angezeigt.
10. Wiederholen Sie Schritt 9 für jedes Element, das manuell ausgerichtet werden soll.

Hinweis: PC-DMIS löst die Laser-Auto-Elemente mit den theoretischen Werten aus CAD und den tatsächlichen Werten der gemessenen Punktwolke.

11. Wählen Sie den Menüeintrag **Einfügen | Ausrichtung | Neu** (Ctrl+Alt+A), um das Dialogfeld **Ausrichtungs-Hilfsprogramme** zu öffnen.
12. Wählen Sie die Elemente, die ausgerichtet werden sollen, aus dem Listenfeld aus und klicken Sie dann auf **Auto-Ausrichten**. PC-DMIS richtet die definierten Elemente der Punktwolke mit den entsprechenden CAD-Nennwerten aus. Dadurch wird die manuelle Laserausrichtung eingerichtet.

Erstellen von AutoElementen mit Hilfe eines Lasertasters

PC-DMIS Laser ermöglicht Ihnen, bestimmte Auto-Elemente mit dem Lasertaster zu erstellen:

- Laser-Flächenpunkt
- Laser-Kantenpunkt
- Laser-Ebene
- Laser-Kreis
- Laser-Langloch
- Laser - Bund und Spalt

- Laser-Vieleck
- Laser-Zylinder
- Laser-Kegel
- Laser-Kugel

Hinweis: In diesem Thema werden nur Auto-Elemente behandelt, die bei Vorgängen mit dem Lasertaster eingesetzt werden. Weitere Informationen über Auto-Elemente finden Sie im Abschnitt "Erstellen von Auto-Elementen" in der Hauptdokumentation von PC-DMIS.

Implementierung von Schnell-Elementen in PC-DMIS Laser

Um die Schnell-Elemente ordnungsgemäß zu implementieren, müssen beim Wechsel zwischen bestimmten Elementtypen mit den Optionen Innen/Außen (z. B. Laser-Kreis, Laser-Langloch, Laser-Rechteckloch, Laser-Zylinder, Laser-Kegel und Laser-Kugel) Regeln eingehalten werden.

Hinweis: Diese Funktion ist nicht für "Bund & Spalt"-Elemente verfügbar, da man für diesen Elementtyp nicht mit der Maus über dem Element schweben kann.

Da die Option "Innen" die Einträge KLEINSTE_QUAD sowie PFERCHKR aktiviert, und die Option "Außen" die Einträge KLEINSTE_QUAD sowie HÜLLKR, gelten die folgenden Regeln:

- Immer wenn die ausgewählte Innen/Außen-Option im Dialogfeld standardmäßig mit den Innen/Außen-Informationen aus der CAD-Schnellauswahl übereinstimmt, wird der standardmäßige Besteinpassungs-Algorithmus im erzeugten Element gespeichert.
- Wenn die ausgewählte Innen/Außen-Option im Dialogfeld standardmäßig nicht mit den Innen/Außen-Informationen aus der CAD-Schnellauswahl übereinstimmt, wird der standardmäßige Besteinpassungs-Algorithmus nur dann im erzeugten Element gespeichert, wenn KLEINSTE_QUAD als Standard festgelegt wurde. In allen anderen Fällen besitzt das erzeugte Element die Innen/Außen-Informationen vom CAD und der Besteinpassungs-Algorithmus ist auf KLEINSTE_QUAD gesetzt.

Beispiel: Wenn Sie als Standard einen Außenkreis und als Besteinpassungs-Algorithmus HÜLLKR festlegen und dann einen Innenkreis auswählen, erhalten Sie einen Innenkreis mit der Option KLEINSTE_QUAD.

Weitere Informationen zu Schnell-Elementen finden Sie im unter "Erstellen von Auto-Elementen auf schnelle Art und Weise" in der Kerndokumentation von PC-DMIS.

Häufig verwendete Optionen im Laser-AutoElement-Dialog

In PC-DMIS Laser arbeitet das Dialogfeld **Auto Element** Seite an Seite mit der **Taster-Werkzeugleiste**, um einen vollständigen Befehl für Laser-Auto-Elemente zu erstellen. Zur Bearbeitung eines Auto-Elementes kann man das Bearbeitungsfenster verwenden und dort die Befehle ändern oder man kann die Parameter im Dialogfeld **Auto Element** und der **Taster-Werkzeugleiste** anpassen. Weitere Informationen zur Werkzeugleiste finden Sie im Thema "Verwendung der Lasertaster-Werkzeugleiste:".

Die folgenden **Auto-Element**-Dialogfeldoptionen haben alle unterstützen Laser-Auto-Element-Typen gemein und werden für jeden Dialogfeldbereich kurz beschrieben.

- Bereich "Elementeigenschaften"
- Bereich "Messeigenschaften"
- Bereich "Erweiterte Messoptionen"
- Befehlsschaltflächen

Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt "Dialogfeld Auto-Element" in der Hauptdokumentation von PC-DMIS.


Optionen für spezifische Auto-Elemente werden in den entsprechenden Abschnitte erläutert.


Bereich "Elementeigenschaften"


XYZ Zentrum oder Punkt - Diese Felder zeigen den XYZ-Zentrum oder Punkt des Elementes in Werkstückkoordinaten.


IJK Fläche, Kante, Loch oder Bundrichtung (Vektor) - Diese Felder ermöglichen die Definition des Flächennormal-, Kanten-, Lochvektors oder der Bundrichtung des Elementes.

IJK-Winkelvektor - In diesen Feldern können Sie den sekundären Vektor für das Element bestimmen. Dadurch wird die Steuerung der Elementausrichtung verbessert.


 **Umschalter Polar/Kartesisch** - Diese Schaltfläche schaltet die Anzeige zwischen polarem und kartesischem Modus hin und her.


 **Nächstes CAD-Element suchen** - Wenn Sie eine Achse (X,Y oder Z) von einem der Mittelfelder wählen und auf diese Schaltfläche klicken, findet PC-DMIS das nächste CAD-Element zu dieser Achse im Grafikfenster.


 **Punkt von Maschine lesen** - Wenn Sie auf diese Schaltfläche klicken, verwendet PC-DMIS die XYZ-Lage der Maschine für die XYZ-Koordinaten des Elementes.


 **Vektor suchen** - Mit dieser Schaltfläche werden alle Oberflächen entlang des XYZ-Punkts und IJK-Vektors bei der Suche nach dem nächstliegenden Punkt durchstoßen. Der vertikale Oberflächenvektor wird als IJK-NENNVEKTOR angezeigt, die XYZ-Werte werden jedoch nicht geändert.


Hinweis: Diese Option ist nur für die Elemente Flächen- und Kantenpunkt verfügbar.

 **Vektor umkehren** - Diese Schaltfläche kehrt den Flächennormalenvektor um. Beispiel: 0,0,1 würde auf 0,0,-1 umgekehrt.

 **Stärke verwenden** - Diese Schaltfläche wendet eine Stärke auf ein Element an. Ist diese Schaltfläche ausgewählt, können Sie zwischen tatsächlichen und theoretischen Werten wählen und einen Wert für die Stärke bestimmen.

 **Vektoren tauschen** - Über die Schaltfläche "Tauschen" können Sie die Vektoren des aktuellen Kanten- und Oberflächenvektors miteinander tauschen. **Hinweis:** Diese Option ist nur für Kantenpunkt-Elemente verfügbar.

 **Jetzt messen** - Dieses Umschaltfeld bestimmt, ob PC-DMIS das Element misst, wenn Sie auf **Erzeugen** klicken.


 **Neu messen** - Dieses Umschaltfeld bestimmt, ob PC-DMIS das Element nach dem Messen automatisch ein zweites Mal neu misst. Dabei werden die Messwerte von der ersten Messung als Zielpositionen für die zweite Messung verwendet.


Bereich "Messeigenschaften"


Informationen zu den spezifischen Parametern, die in diesem Bereich konfiguriert werden, finden Sie in den folgenden Themen:

- Kantenpunkt-spezifische Parameter
- Ebenen-spezifische Parameter
- Kreis-spezifische Parameter
- Langloch-spezifische Parameter
- 'Bund und Spalt'-spezifische Parameter

- Zylinder-spezifische Parameter
- Kugel-spezifische Parameter

 **Auto DSE** - Dieses Umschaltfeld sorgt dafür, dass die Tasterausrichtung zu einem Vektor bewegt wird, der dem Oberflächenvektor des Auto-Elements am ehesten entspricht.

 **Ansicht Normal** - Durch Klicken auf diese Schaltfläche wird der CAD so ausgerichtet, dass Sie von oben auf das Element herunter blicken.

 **Ansicht Senkrecht** - Durch Klicken auf diese Schaltfläche wird der CAD so ausgerichtet, dass Sie das Element von der Seite betrachten.


 **Umschalter Taster-Werkzeugleiste** - Blendet die **Taster-Werkzeugleiste** mit den Einstellungen für das im Dialogfeld **Auto Element** dargestellte Element ein oder aus.

Bereich "Erweiterte Messoptionen"

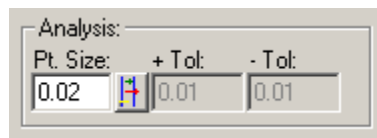
BE-Berechnungstyp

Ein Laser-AutoElement "Kreis" ermöglicht Ihnen auch den BE-Berechnungstyp zu definieren. Dies wird im Abschnitt "Besteinpassungstyp" der Hauptdokumentation von PC-DMIS erläutert. Gültige Optionen für das Perceptron-System sind Pferch-, Hüllkreis und kleinste Fehlerquadrate.

Relative Messung


Damit können Sie die relative Position und Ausrichtung zwischen einem gegebenen Element (oder mehreren Elementen) und dem Auto-Element halten. Klicken Sie die Schaltfläche , um das Dialogfeld **Relatives Element** zu öffnen, um das Element oder die Elemente zu wählen, auf die sich das AutoElement bezieht. Mehrere Auto-Elemente können für jede Achse (XYZ) relativ zu Ihrem Auto-Element definiert werden.

Bereich "Analyse"



Im Bereich **Analyse** können Sie bestimmen, auf welche Art und Weise jeder gemessene Punkt angezeigt wird.

Pkt.-Größe - Definiert die Größe der gemessenen Punkte in der Registerkarte **CAD-Ansicht**. Dieser Wert bestimmt den Durchmesser in aktuellen Einheiten (mm oder Zoll).

Schaltfläche **Grafikanalyse**  - Ist diese aktiviert, wird PC-DMIS für jeden Punkt eine Toleranzprüfung (Abstand zum eigentlichen berechneten Element) durchführen und diese aufgrund des aktuell definierten Merkmalsfarbenbereiches mit entsprechender Farbe zeichnen.

+ Tol - Definiert die positive Toleranz vom Nennwert und wird in der aktuellen Einheit der Messroutine bestimmt. Punkte, die diesen Wert überschreiten, werden gemäß der standardmäßigen PC-DMIS-Farbe für die positive Toleranz eingefärbt. Weitere Informationen hierzu finden Sie in der Kerndokumentation von PC-DMIS im Thema "Bearbeitung der Merkmalsfarben".

- Tol - Definiert die negative Toleranz vom Nennwert und wird in der aktuellen Einheit der Messroutine bestimmt. Punkte, die diesen Wert unterschreiten, werden gemäß der standardmäßigen PC-DMIS-Farbe für die negative Toleranz eingefärbt. Weitere Informationen hierzu finden Sie in der Kerndokumentation von PC-DMIS im Thema "Bearbeitung der Merkmalsfarben".

Befehlsschaltflächen

>> - Diese Schaltfläche erweitert das Dialogfeld **Auto-Element**, um zusätzliche, erweiterte Auto-Element-Optionen anzuzeigen.

<< - Diese Schaltfläche blendet die komplexen Funktionen des Dialogfeldes **Auto-Element** wieder aus.

Gehe zu - Diese Schaltfläche verschiebt die Ansicht im Grafikfenster und zentriert diese auf der XYZ-Position der Elemente. Wenn ein Element aus mehr als einem Punkt besteht (wie beispielsweise eine Gerade), dann wird durch das Klicken auf diese Schaltfläche zwischen den Punkten hin- und hergewechselt und so das Element gebildet. Für ein Laserlangloch-Auto-Element verschiebt sich das Sichtfeld auf das Zentrum des Langlochelementes.

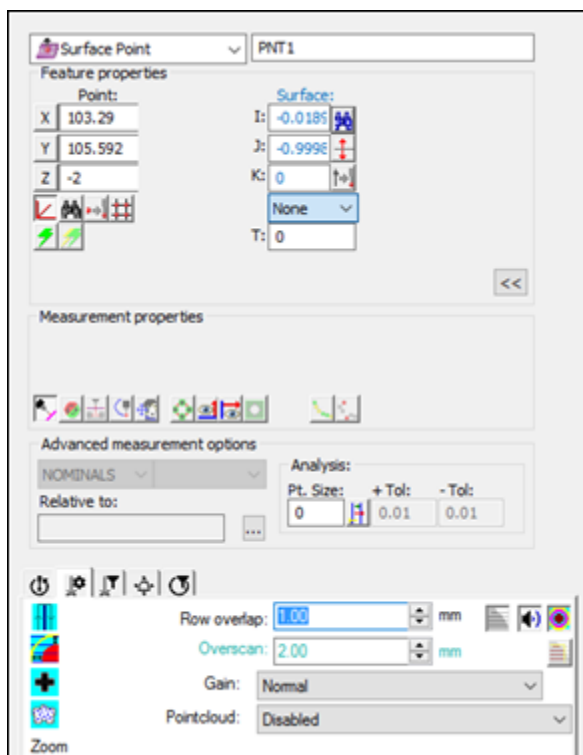
Test - Mit dieser Schaltfläche wird das Auto-Element geprüft, bevor PC-DMIS es erzeugt. Bei Laserelementen wird die Maschine über das Element scannen und die gemessenen Werte für das Element berechnen.

Erstellen - Diese Schaltfläche erstellt das Auto-Element. Das Dialogfeld **Auto-Element** bleibt weiterhin geöffnet.

Schließen - Diese Schaltfläche schließt das Dialogfeld **Auto Element**, ohne ein Element zu erstellen.

Laser-Flächenpunkt

Für die Berechnung des Laser-Flächenpunkts sind drei Methoden verfügbar: Ebene, Kugel oder Erweiterter Flächenpunkt. Weitere Informationen finden Sie unter Berechnungsmethoden.



AutoElement "Flächenpunkt"

So messen Sie einen Laser-Flächenpunkt mit einem Lasersensor:

1. Rufen Sie das Dialogfeld **Auto-Element** auf und klicken Sie auf die Option **Flächenpunkt**.
2. Wählen Sie eine der folgenden Vorgehensweisen:
 - Klicken Sie auf das CAD, um die Lage und den Vektor des Punktes zu definieren. Geben Sie danach alle fehlenden Information manuell ein.
 - Bewegen Sie die Maschine mittels der Registerkarte **Laseransicht** des Grafikfensters zur Punktposition. Klicken Sie als nächstes im Bereich **Elementeigenschaften** auf **Punkt von Maschine lesen**. Geben Sie danach alle fehlenden Information ein.
 - Geben Sie alle theoretischen Informationen für X, Y, Z, I, J, K, Durchmesser, Tiefe usw. ein.

3. Geben Sie alle notwendigen Informationen in die **Taster-Werkzeugleiste-Registerkarten** ein. Sie müssen dafür die Registerkarten von **Laserscan-Eigenschaften**, **Laserfilterungs-Eigenschaften** und **Laser Ausschnittsbereich-Eigenschaften** anwählen, um die Angaben einzugeben.
4. Klicken Sie je nach Bedarf auf die Schaltfläche **Test**, um das Element zu testen.

ACHTUNG: Wenn Sie Test betätigen, bewegt sich die Maschine. Um Verletzungen zu vermeiden, halten Sie sich vom Laser und der Maschine fern. Um Beschädigungen an der Hardware zu vermeiden, lassen Sie die Maschine langsamer laufen.

5. Klicken Sie auf **Erzeugen** und dann auf **Schließen**.

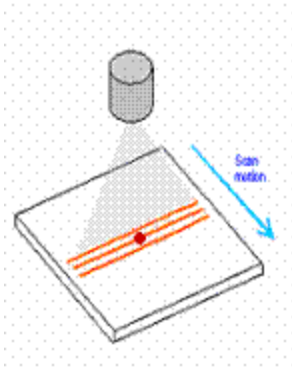
Flächenpunkt-Befehlsmodustext

Der Flächenpunkt-Befehl im Befehlsmodus des Bearbeitungsfensters sieht wie folgt aus:

```
PKT1 =ELEM/LASER/OBERFLÄCHENPUNKT,KARTESISCH
      NENN/<1.895,1.91,1>,<0,0,1>
      MESS/<1.895,1.91,1>,<0,0,1>
      ZIEL/<1.895,1.91,1>,<0,0,1>
      ELEMENTPARAMETER EINBLENDEN=JA
          FLÄCHE=NENN_STÄRKE,1
          MESSMODUS=NENNWERTE
          RMESS=KEINE,KEINE,KEINE
          AUTO DSE=NEIN
          GRAFIKANALYSE=NEIN
          ELEMENTORTUNG=NEIN,NEIN,""
      LASERPARAMETER_ANZEIGEN=JA
          PUNKTEWOLKE_ID=DEAKTIVIERT
          SENSORFREQUENZ=25,ÜBERSCAN=2,BELICHTUNG=18
          FILTER=KEINE
```

AutoFlächenpunkt-Pfad

Die Richtung des Pfads wird anhand des Streifens bestimmt.



Pfadrichtung des Scans für Flächenpunkt

Berechnungsmethoden

Für die Berechnung des Laser-Flächenpunkts sind drei Methoden verfügbar:

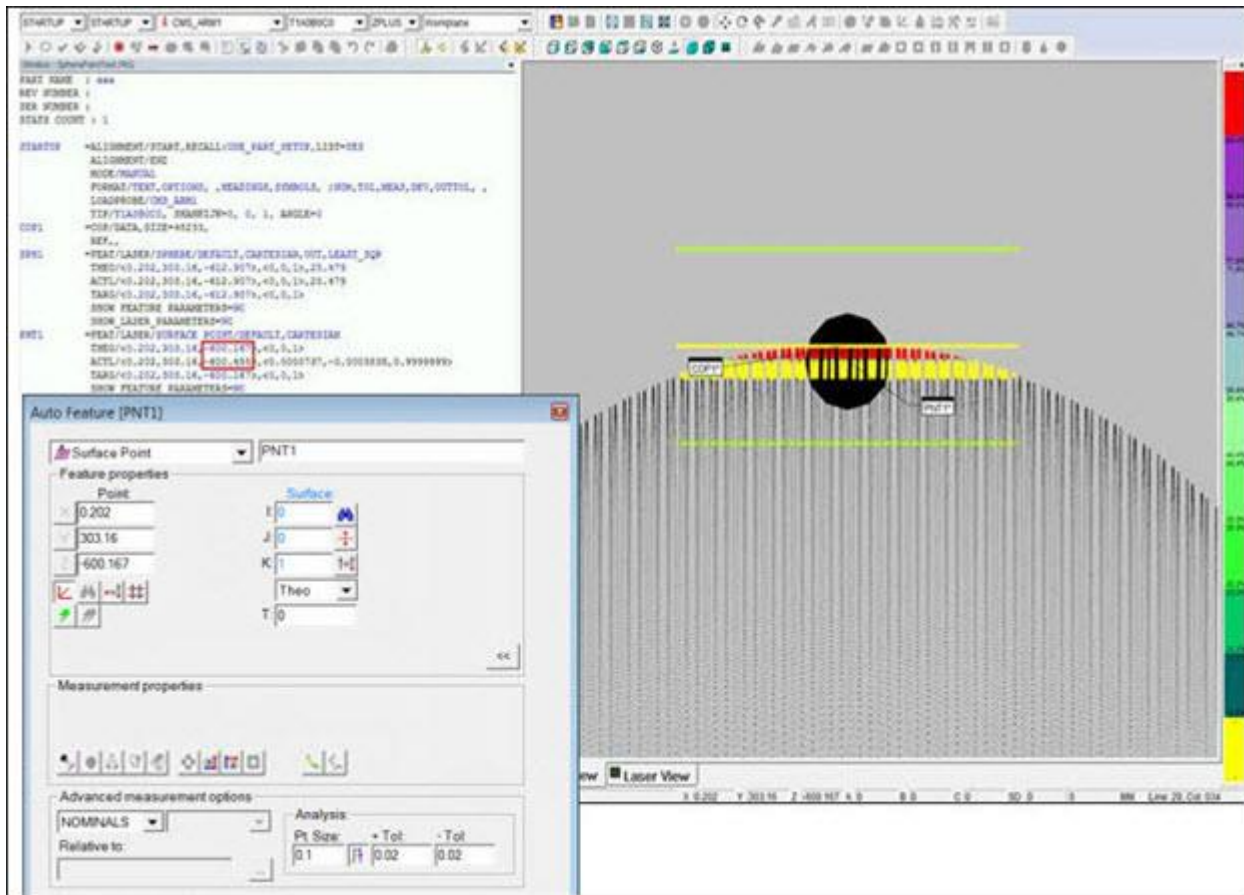
- Ebene
- Kugel
- Erweiterter Flächenpunkt

Ändern der Berechnungsmethode

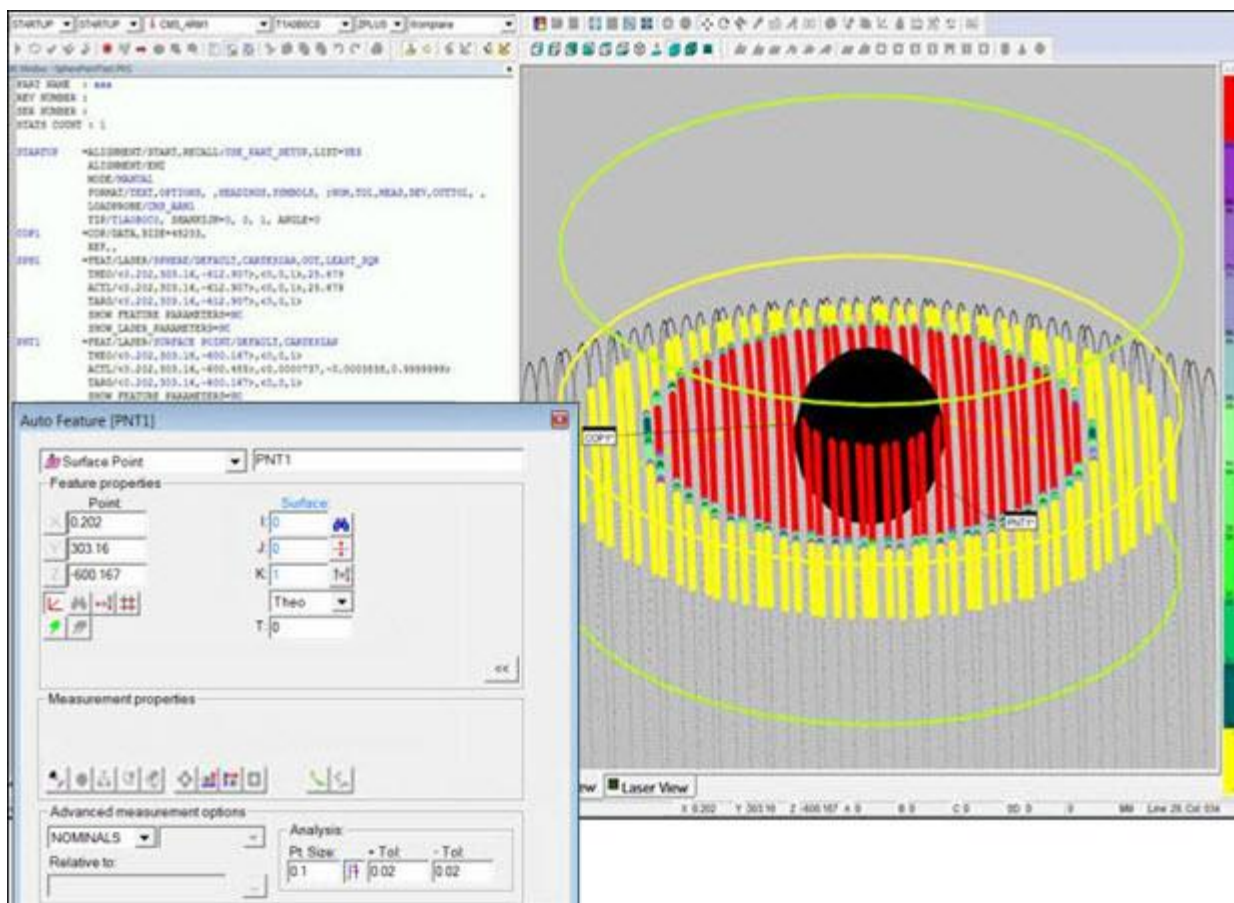
Um die Berechnungsmethode zu ändern, muss der Registrierungseintrag `SurfacePointType` im Bereich **Auto-Elemente** des PC-DMIS Einstellungseditors. Für Informationen zu diesem Eintrag starten Sie den Einstellungseditor von PC-DMIS und drücken F1, um die Hilfe aufzurufen. Weitere Informationen hierzu finden Sie in der Dokumentation des PC-DMIS-Einstellungseditor.

Berechnungsmethode 'Planar'

Diese Methode berechnet den Laser-Flächenpunkt durch die Einpassung einer lokalen Ebene auf die Scanpunkte innerhalb einer Kreisfläche. Diese Kreisfläche wird unter Horizontale und vertikale Ausschnittsparameter definiert. Dies ist die Standardmethode. Sehen Sie sich das folgende Beispiel mit den Einzelheiten an:



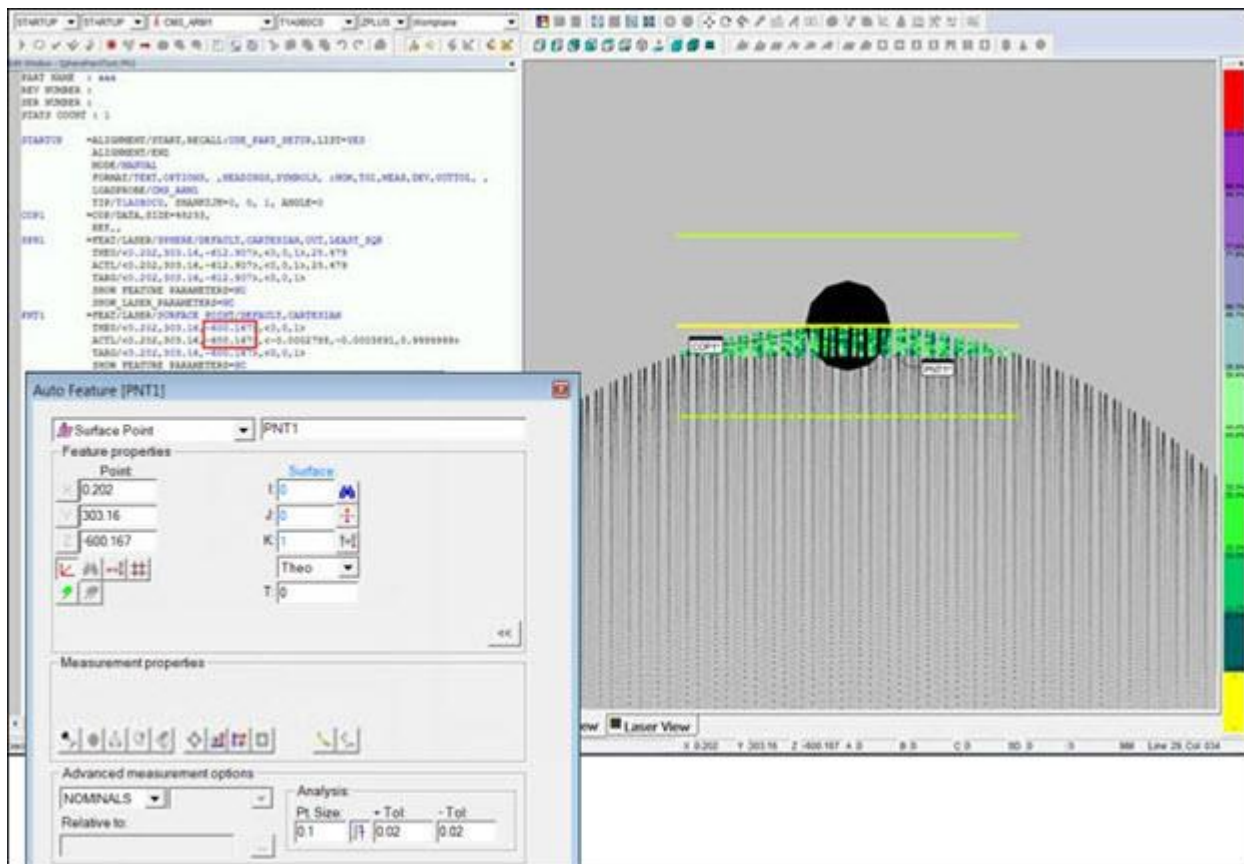
Beispiel für Flächenpunkt mit einer Ebene



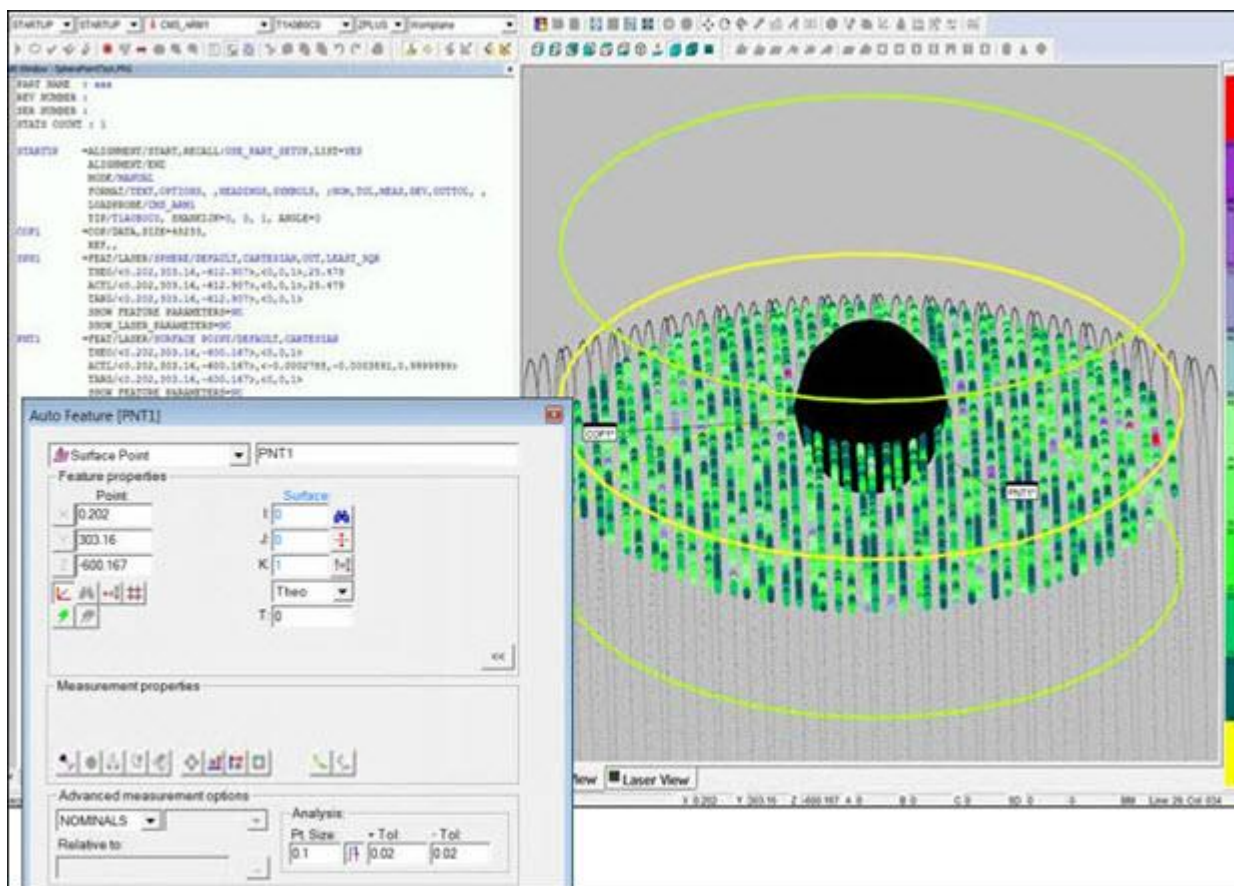
Beispiel für Flächenpunkt mit einer Ebene – Details

Berechnungsmethode 'Flächenpunkt mit Kugel'

Diese Methode berechnet den Laser-Flächenpunkt durch die Einpassung einer lokalen Kugel auf die Scanpunkte innerhalb einer Kreisfläche. Diese Kreisfläche wird unter Horizontale und vertikale Ausschnittsparameter definiert. Sehen Sie sich das folgende Beispiel mit den Einzelheiten an:



Beispiel für Flächenpunkt mit einer Kugel



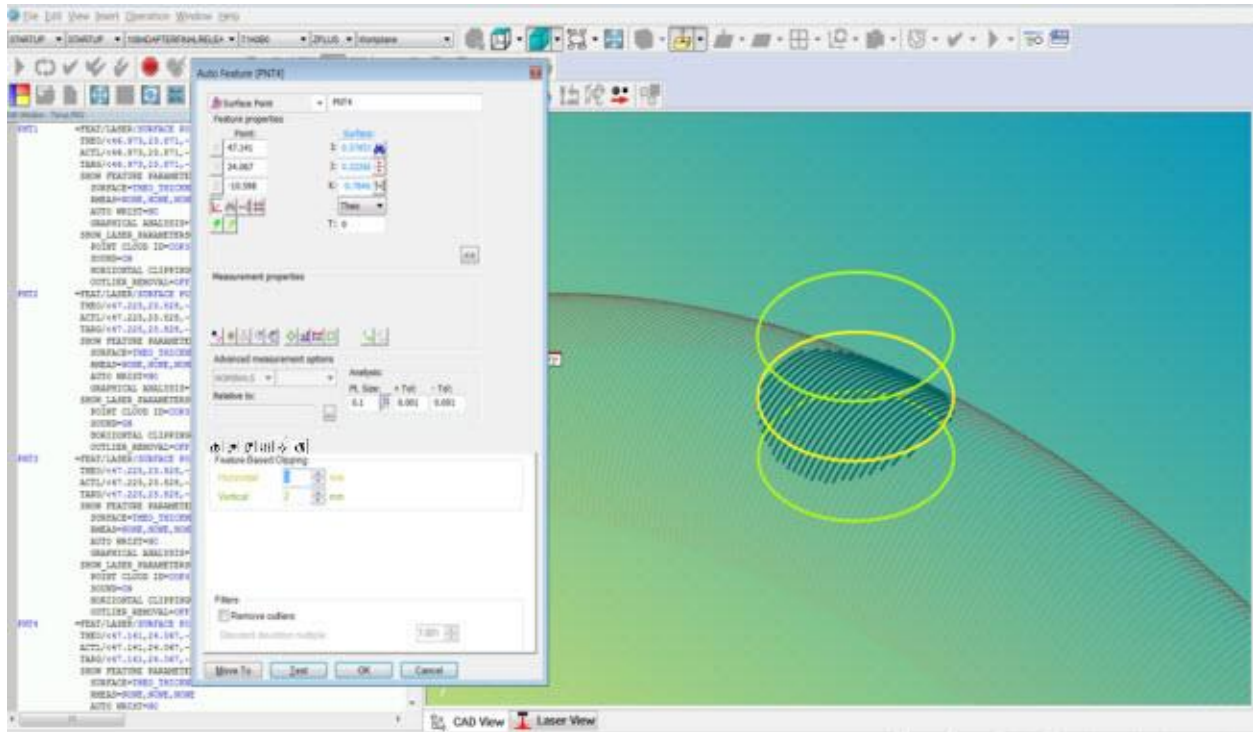
Beispiel für Flächenpunkt mit einer Kugel – Details

Erweiterte Berechnungsmethode für Flächenpunkt

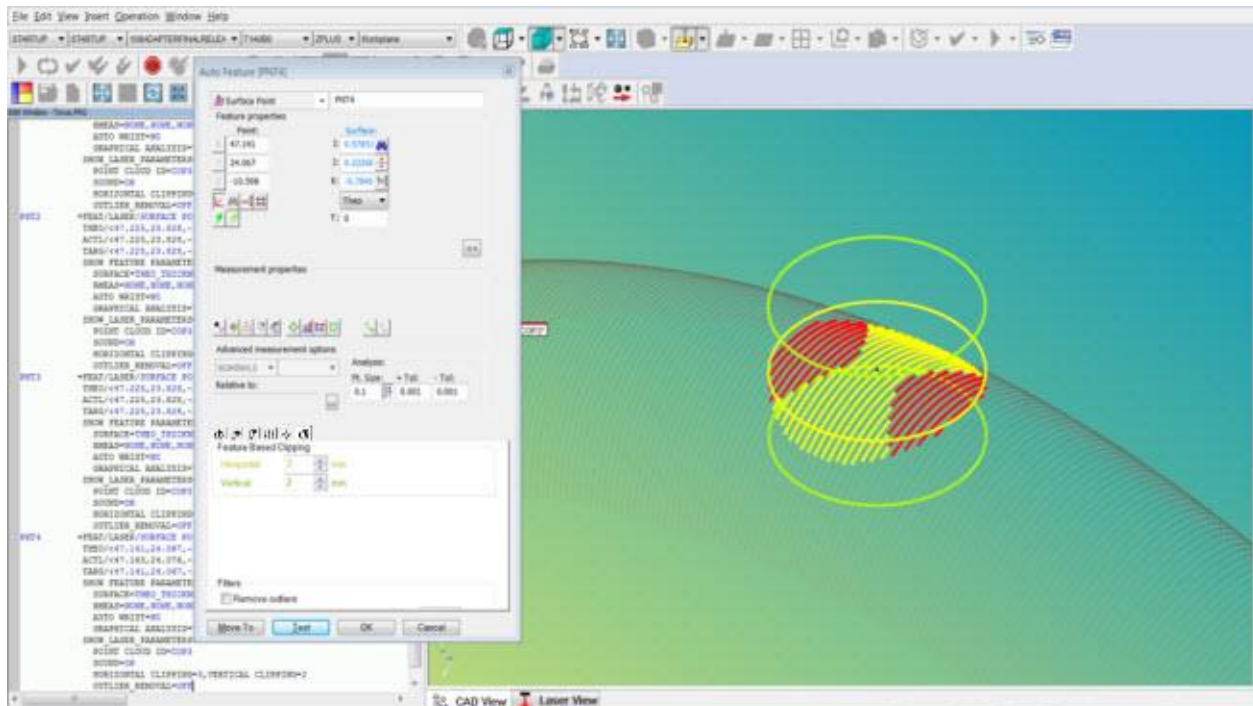
Dieser Algorithmus kann den Flächenpunkt durch die Einpassung einer lokalen 2-Krümmung auf die Scanpunkte innerhalb eines kreisförmigen Bereiches, der durch die horizontalen sowie vertikalen Schnittparameter definiert ist, berechnet werden.

Diese Methode ist besonders nützlich zur Berechnung von Flächenpunkten von Ausrundungen.

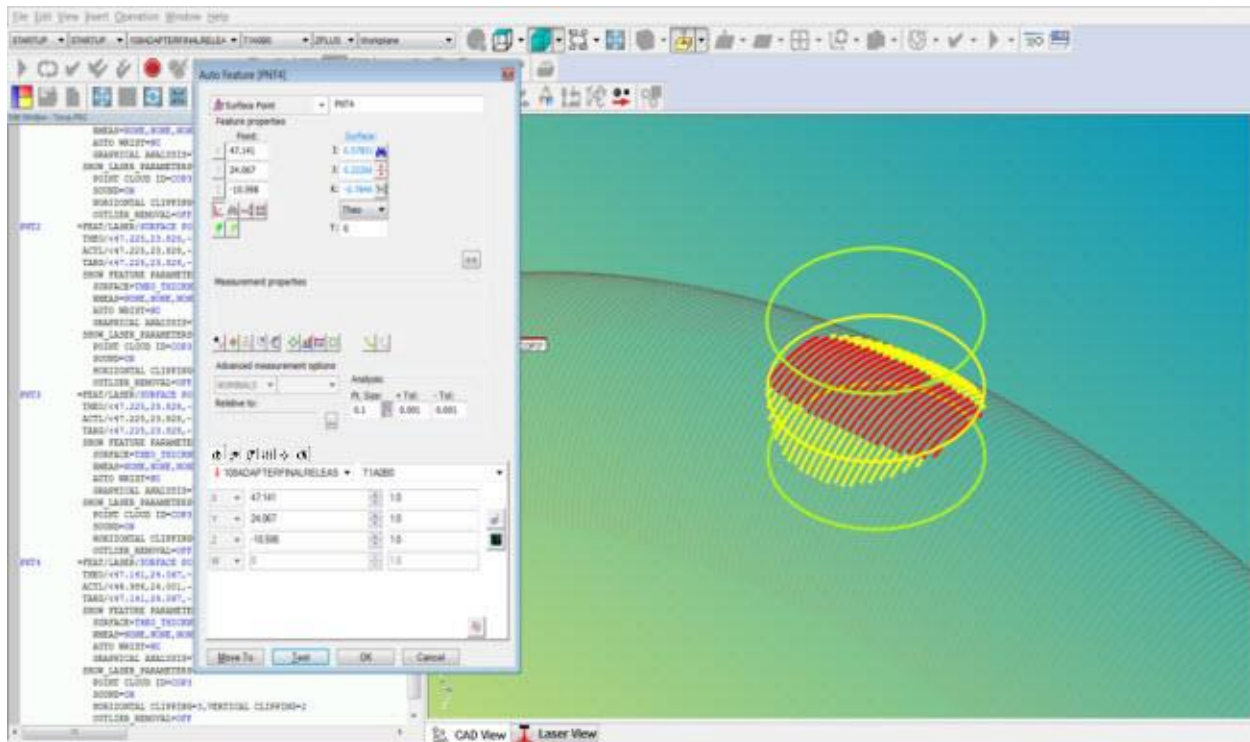
Die folgende Abbildung zeigt die vergleichenden Ergebnisse die Algorithmen Erweiterter Flächenpunkt, Erweiterter Flächenpunkt mit einer Kugel sowie erweiterte Algorithmen, die für einen Punkt auf einer Ausrundung angewendet wurde:



Details Erweiterter Flächenpunkt



Details Erweiterter Flächenpunkt mit Kugel



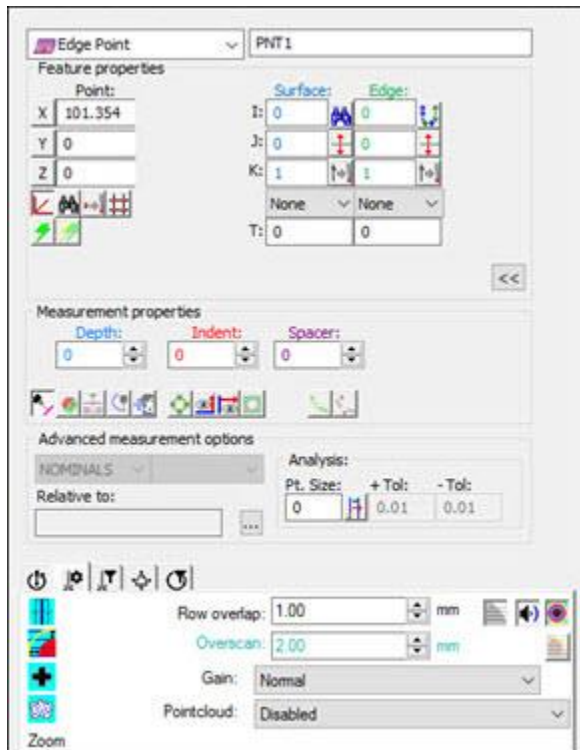
Details Erweiterter Flächenpunkt mit Ebene

Wenn die Protokolldatei aktiviert ist, sind zusätzliche Informationen zur Berechnung der Erweiterten Flächenpunkte in der Datei "WaiFE_Debug.txt" im Verzeichnis C:\ProgramData\Hexagon\PC-DMIS\PC-DMIS Version)\NCSensorsLogs\FeatureExtractor verfügbar:

```
----- SURFACE POINT - begin: -----
TYPE: EXTENDED
ACTUAL LOCAL CURVATURES: -0.028572 : -0.200001
ACTUAL SURFACE POINT: i= 47.141291, j= 24.067065, k= -10.597570
ACTUAL SURFACE VECTOR: i= 0.553249557, j= 0.232507664, k= -0.799909441
ACTUAL PRINCIPAL CURVATURE VECTOR: i= -0.832996099, j= 0.147852741, k= -0.533157637
ACTUAL SECONDARY CURVATURE VECTOR: i= -0.005694434, j= 0.961290671, k= 0.275477440
STANDARD DEVIATION: 0.000001
CONDITION INDICATOR: 0.810149
----- SURFACE POINT - end -----
```

Der Wert der Zustandsanzeige ist eine Zahl zwischen 0 (Null) und 1. Dieser Wert zeigt die Qualität der Punkteverteilung an. 0 (Null) signalisiert eine schlechte Verteilung und 1 eine gute Verteilung. Allgemein gilt ein Wert über 0.4 als ausreichend.

Laser-Kantenpunkt



AutoElement-Dialogfeld "Kantenpunkt"

So messen Sie einen Kantenpunkt mit einem Lasertaster:

1. Öffnen Sie das Dialogfeld **Auto Elemente** und wählen Sie die Option **Kantenpunkt**.
2. Wählen Sie eine der folgenden Optionen:
 - Klicken Sie auf die CAD, um die Lage und den Vektor des Punktes zu definieren. Geben Sie danach alle fehlenden Information manuell ein.
 - Bewegen Sie die Maschine mittels der Registerkarte **Laseransicht** des Grafikfensters zur Punktposition. Klicken Sie als nächstes im Bereich **Elementeigenschaften** auf **Punkt von Maschine lesen**. Geben Sie danach alle fehlenden Information manuell ein.
 - Geben Sie alle theoretischen Informationen für x, y, z, i, j, k usw. ein.
3. Geben Sie auf der Registerkarte **Tasterbahn-Eigenschaften taktil** der **Taster Werkzeugleiste** Werte für **Tiefe**, **Einzug** und **Abstand** ein. PC-DMIS wird eine entsprechende grafische Visualisierung der Änderung im Grafikfenster anzeigen.
4. Geben Sie alle notwendigen Angaben in die Registerkarten der **Taster Werkzeugleiste** ein. Sie müssen dafür die Eigenschaften-Registerkarten von

Laserscan, **Laserfilterung** und **Laserschnitt** anwählen, um die Angaben einzugeben.

5. Klicken Sie je nach Bedarf auf die Schaltfläche **Test**, um das Element zu testen.

ACHTUNG: Wenn Sie Test betätigen, bewegt sich die Maschine. Um Verletzungen zu vermeiden, halten Sie sich vom Laser und der Maschine fern. Um Beschädigungen an der Hardware zu vermeiden, lassen Sie die Maschine langsamer laufen.

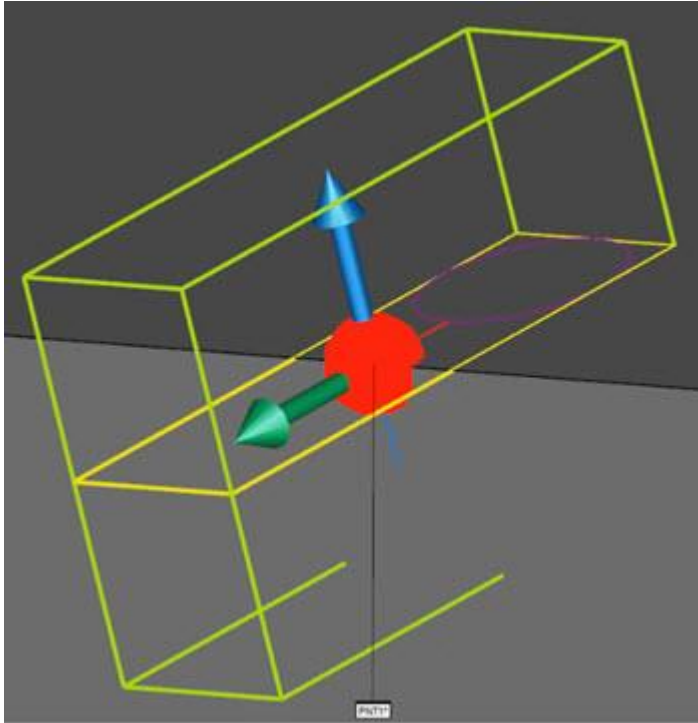
6. Klicken Sie auf **Erzeugen** und dann auf **Schließen**.

Kantenpunkt-spezifische Parameter

Tiefe: Dies definiert die Tiefe, die für die Berechnung des Kantenpunktes verwendet wird. Dies entspricht der blauen grafischen Visualisierung im Grafikfenster. Eine Tiefe von 0 führt die Berechnung des Elementes auf dem Niveau der Flächenebene aus. Ein anderer Tiefenwert führt die Berechnung auf dem entsprechenden Niveau aus.

Abstand: Dies steuert die Grösse des Bereiches, den PC-DMIS zur Berechnung des Elementnormals verwendet. Dies entspricht der violetten grafischen Visualisierung im Grafikfenster.

Einzug: Hiermit kann die Stelle des Bereiches definiert werden, die PC-DMIS für die Berechnung des Elementnormals verwendet. Dies entspricht der roten grafischen Visualisierung im Grafikfenster.



Beispiel Kantenpunkt mit Tiefe, Abstand und Einzug - Grafische Visualisierung im Grafikfenster

Hinweise zur Grafikanalyse und für die Elementextraktion von Kantenpunkten

Wenn Sie keine Grafikanalyse-Punkte, die zum Kantenpunkt berechnet wurden, erkennen, beachten Sie Folgendes:

- **Kantenlinienpunkte** - Alle Kantenlinienpunkte auf der Bezugsebene, die durch den Elementextrahierer zurückgegeben werden, werden angezeigt. Für die Analyse werden alle Kantenlinienpunkte mit dem Abstand (**Einzug**) vom Referenzebenenzentrum (Zentrum der kreisförmigen Fläche, definiert durch den **Abstandswert**) zur Kantenlinie berechnet.
- **Bezugsebenenpunkte** - Ist der Abstandswert "0.0", dann werden die Bezugsebenenpunkte nicht angezeigt. Wenn der Abstandswert nicht "0.0" ist, dann werden die Bezugsebenenpunkte aus der Punktwolke extrahiert, wobei die folgenden Regeln unter Verwendung der statistischen Ebenendaten, die vom Elementextrahierer zurückgegeben werden, angewendet:
 - Regel 1: Alle Punkte, die außerhalb eines *imaginären Zylinders* liegen, werden verworfen.

Der Zylinder wird unter Verwendung der folgenden Werte identifiziert:

Mitte = Einzug Mittelpunkt

Vektor = Flächenvektor

Radius = Abstand

- Regel 2: Alle Punkte in einer Entfernung zu einer *imaginären Ebene*, die größer ist als der maximale Ebenen-Fehlerwert, werden verworfen.

Die Ebene wird unter Verwendung der folgenden Werte identifiziert:

Mitte = Gemessener Kantenpunkt

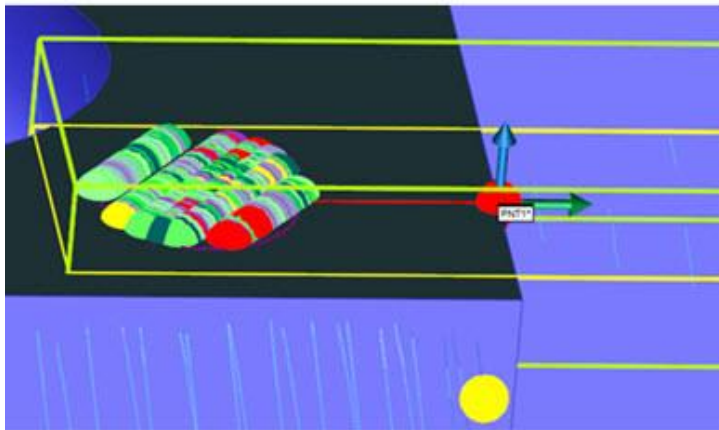
Vektor = Gemessener Flächenvektor

- Regel 3: Wenn irgendwelche der restlichen Punkte höher als die zulässige Zahl (19900) sind, dann wird die Punktezahl einheitlich auf den zulässigen Wert reduziert.

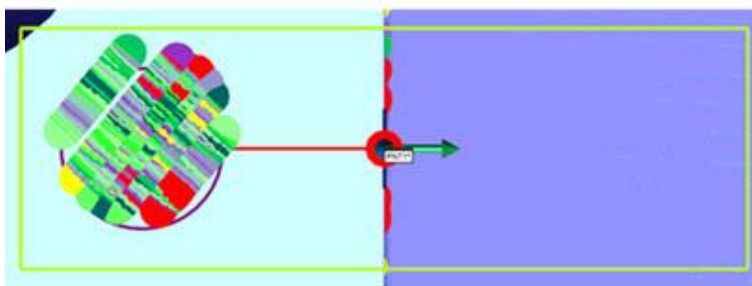
Für die Analyse wird jeder Bezugsebenenpunkt durch die Entfernung zur Bezugsebene und der gemessenen Flächenebene berechnet.

In den folgenden beiden Abbildungen wird die Laser-Grafikanalyse für den Kantenpunkt veranschaulicht:

- *Beispiel-Grafikanalyse - Seitenansicht*



- *Beispiel-Grafikanalyse - Draufsicht*

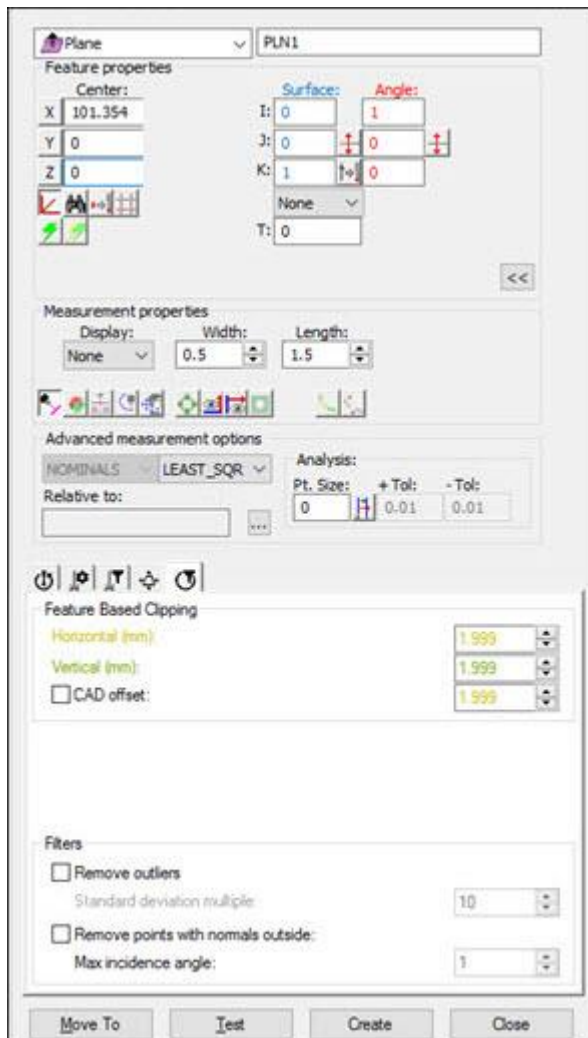


Kantenpunkt-Befehlsmodustext

Der Kantenpunkt-Befehl im Befehlsmodus des Bearbeitungsfensters sieht wie folgt aus:

```
PKT2 =ELEM/LASER/KANTENPUNKT,KARTESISCH
      NENN/<1.895,1.91,1>,<0,1,0>,<0,0,1>
      MESS/<1.895,1.91,1>,<0,1,0>,<0,0,1>
      ZIEL/<1.895,1.91,1>,<0,1,0>,<0,0,1>
      ELEMENTPARAMETER EINBLENDEN=JA
          FLÄCHE1=NENN_STÄRKE,1
          FLÄCHE2=NENN_STÄRKE,0
          MESSMODUS=NENNWERTE
          RMESS=KEINE,KEINE,KEINE
          AUTO DSE=NEIN
          GRAFIKANALYSE=NEIN
          ELEMENTORTUNG=NEIN,NEIN,""
      LASERPARAMETER_ANZEIGEN=JA
          PUNKTEWOLKE_ID=DEAKTIVIERT
          SENSORFREQUENZ=25,ÜBERSCAN=2,BELICHTUNG=18
          FILTER=KEINE
```


Laser-Ebene



Dialogfeld "Auto-Ebenenelement"

So erzeugen Sie eine Auto-Ebene mit einem Lasertaster:

1. Öffnen Sie das Dialogfeld **Auto-Elemente (Einfügen | Element | Auto)** und wählen Sie die Option **Ebene** aus.
2. Wählen Sie eine der folgenden Optionen:
 - Klicken Sie auf das CAD-Modell, um die Lage und den Vektor der Ebene zu definieren. Geben Sie danach alle fehlenden Information manuell ein.
 - Bewegen Sie die Maschine mittels der Registerkarte **Laseransicht** des Grafikfensters zur Ebenenmittenposition. Klicken Sie die Schaltfläche **Punkt**

von Position lesen. Geben Sie anschließend alle fehlenden Information wie Anzeige, Breite, Länge usw. manuell ein.

- Geben Sie alle theoretischen Informationen für x, y, z, i, j, k, Anzeige, Breite, Länge usw. manuell ein.
3. Geben Sie alle notwendigen Angaben in die Registerkarten der **Taster Werkzeugleiste** ein. Sie müssen die Eigenschaften-Registerkarten von **Laserscan**, **Laserfilterung** und **Laserschnitt** auswählen, um die Angaben einzugeben.
 4. Klicken Sie je nach Bedarf auf die Schaltfläche **Test**, um das Element zu testen.

ACHTUNG: Wenn Sie Test betätigen, bewegt sich die Maschine. Um Verletzungen zu vermeiden, halten Sie sich vom Laser und der Maschine fern. Um Beschädigungen an der Hardware zu vermeiden, lassen Sie die Maschine langsamer laufen.

5. Klicken Sie auf **Erzeugen** und dann auf **Schließen**.

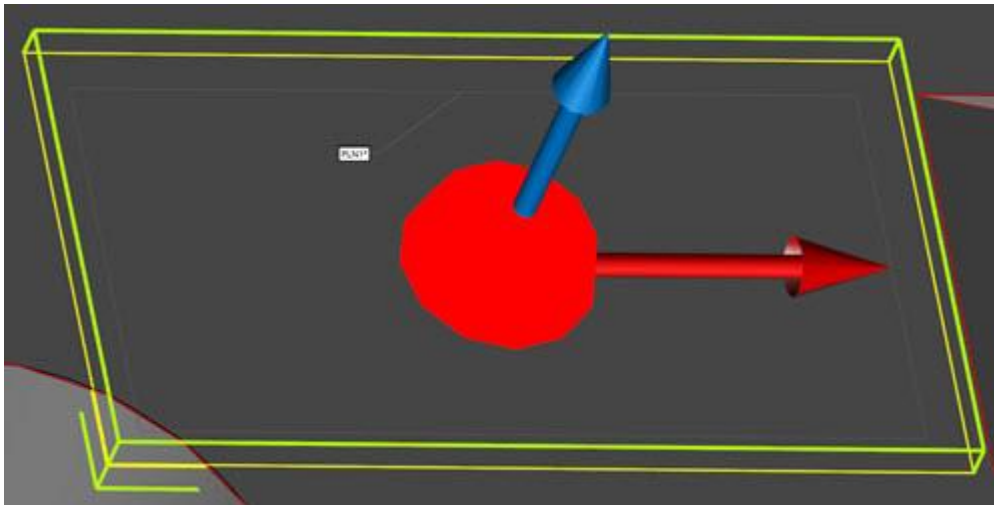
Ebenen-spezifische Parameter

Breite: Der Wert in diesem Feld bestimmt die Breite des Messbereichs der Ebene.

Länge: Der Wert in diesem Feld bestimmt die Länge des Messbereichs der Ebene.

Anzeige: Hiermit können Sie auswählen, wie die Ebene im Grafikfenster angezeigt werden soll. Zur Verfügung stehen **KEINE**, **DREIECK** oder **UMRISS**.

- Mit **KEINE** wird die Ebene nicht angezeigt.
- Wenn Sie **DREIECK** auswählen, zeigt PC-DMIS die Ebene mit einem dreieckigen Symbol in der Mitte an.
- Wenn Sie **UMRISS** wählen, zeigt PC-DMIS einen Umriss der Kanten der Ebene an.



Beispielebene im Grafikfenster mit:

Anzeige **Umriss** (Linie aus grauen Punkten)

Anzeige **Überscan** (gelbes Rechteck)

Vertikaler Ausschnitt (Grünes rechteckiges Feld)

Ebenen-Befehlsmodustext

Der Ebene-Befehl im Befehlsmodus des Bearbeitungsfensters sieht wie folgt aus:

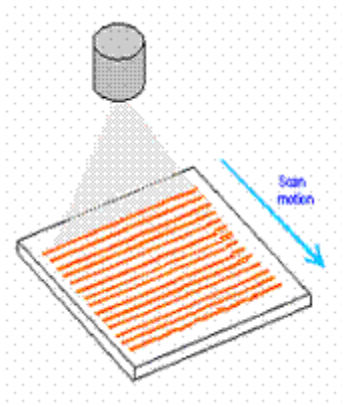
```
PKT1 =ELEM/LASER/KANTE PUNKT/STANDARD,KARTESISCH,DREIECK
NENN/<-19.594,3.822,0>,<-1,0,0>,<0,0,1>
MESS/<-19.594,3.822,0>,<-1,0,0>,<0,0,1>
ZIEL/<-19.594,3.822,0>,<-1,0,0>,<0,0,1>
TIEFE=4
EINZUG=7
ABSTAND=1
ELEMENTPARAMETER EINBLENDEN=JA
    FLÄCHE1=NENN_STÄRKE,0
    FLÄCHE2=NENN_STÄRKE,0
    RMESS=KEINE,KEINE,KEINE
    AUTO DSE=NEIN
    GRAFIKANALYSE=NEIN
LASERPARAMETER_ANZEIGEN=JA
    PUNKTEWOLKE_ID=PW2
```

HORIZONTAL AUSSCHNEIDEN=9, VERTIKAL AUSSCHNEIDEN=9

AutoEbenen-Pfade

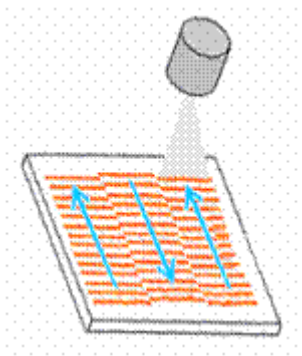
PC-DMIS enthält zwei verschiedene Pfade für eine Ebene. Es wählt automatisch den geeigneten Pfad auf Grundlage des Durchmessers und der Grösse des nutzbaren Teils des Laserstreifens. Für Auto-Ebenen scannt PC-DMIS immer senkrecht in Richtung des Streifens.

Pfad 1: Kleinere Breite



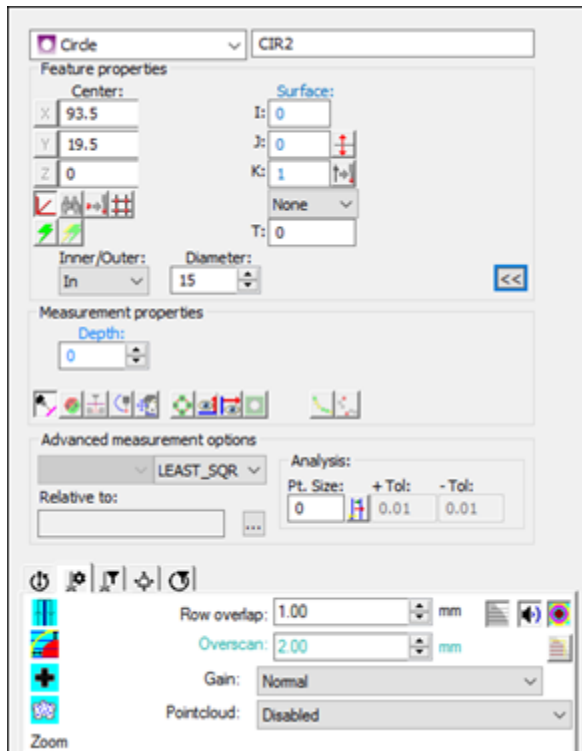
Ebenen mit einer Breite kleiner als der nutzbare Teil des Streifens

Pfad 2: Grössere Breite




Ebenen mit einer Breite grösser als der nutzbare Teil des Streifens

Laser-Kreis



AutoElement "Kreis"

Zur Erzeugung eines Laser-Autokreises:

1. Öffnen Sie das Dialogfeld **Auto Elemente** und wählen Sie die Option **Kreis**.
2. Wählen Sie eine der folgenden Vorgehensweisen:
 - Klicken Sie auf das CAD, um die Lage und den Vektor des Kreises zu definieren. Geben Sie danach alle fehlenden Information manuell ein.
 - Bewegen Sie die Maschine mittels der Registerkarte **Laseransicht** des Grafikfensters zur Kreisposition. Klicken Sie als nächstes im Bereich **Elementeigenschaften** auf **Punkt von Maschine lesen** . Geben Sie dann alle fehlenden Information wie Durchmesser, Tiefe usw. manuell ein.
 - Geben Sie alle theoretischen Informationen für x, y, z, i, j, k, Durchmesser, Tiefe usw. ein.
3. Geben Sie alle notwendigen Angaben in die Registerkarten der **Taster Werkzeugleiste** ein. Sie müssen dafür die Registerkarten von **Laserscan-Eigenschaften**, **Laserfilterungs-Eigenschaften** und **Laserausschnitt-Eigenschaften** anwählen, um die Angaben einzugeben.

4. Klicken Sie je nach Bedarf auf die Schaltfläche **Test**, um das Element zu testen.

ACHTUNG: Wenn Sie Test betätigen, bewegt sich die Maschine. Um Verletzungen zu vermeiden, halten Sie sich vom Laser und der Maschine fern. Um Beschädigungen an der Hardware zu vermeiden, lassen Sie die Maschine langsamer laufen.

5. Klicken Sie die Schaltfläche **Erzeugen** und dann **Schliessen**.

Hinweis: Aktuell können mit Lasertastern nur innere Kreise (Löcher) gemessen werden.

Kreis-spezifische Parameter

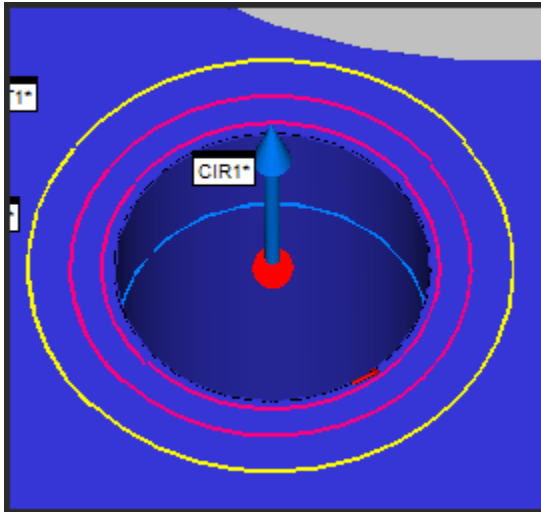
Durchmesser - Dieses Feld definiert den Kreisdurchmesser. Wird ein Kreis mit der Maus im Grafikfenster ausgewählt, platziert PC-DMIS den Kreisdurchmesser automatisch vom CAD-Modell in dieses Feld.

Tiefe - Dieser Parameter steuert, welche Daten von PC-DMIS zur Berechnung der Elementeigenschaften verwendet werden. Sie können den Tiefenwert verwenden, um Daten an einer Fase oder anderen Übergangsabschnitten des Elementes zu eliminieren, die bei der Berechnung des Elementes nicht berücksichtigt werden sollen. Die Angabe eines positiven Wertes definiert wo PC-DMIS entlang des Elementes sucht, um die Elementeigenschaften zu berechnen. Eine Tiefe von 0 führt die Berechnung des Elementes auf dem Niveau der Flächenebene aus. Ein anderer Tiefenwert führt die Berechnung auf dem entsprechenden Niveau aus. Aufgrund von Hardwarebeschränkungen für diesen Elementtyp muss der Tiefenwert für einen grösseren Wert als 0 mindestens 0.3 mm betragen (0.01181 Zoll).

Wichtig: Der Tiefenwert ist standardmäßig auf Null gesetzt. Hierbei handelt es sich um den Standardwert für ein Ebenenelement, das keine extrudierten Kanten aufweist. Dieser Wert sollte nur dann geändert werden, wenn bestimmte Voraussetzungen der Werkstückzeichnung gegeben sind. Ansonsten versucht PC-DMIS erfolglos, an der vorgegebenen Tiefe Punkte zu lokalisieren, was zu einem Element-Berechnungsfehler des Element-Extrahierungsmoduls führt.

Beispielweise gibt eine Tiefe von 3 an, dass alle Daten auf dem Niveau von 3 mm (oder Zoll, abhängig von den Einheiten der Messroutine) und darüber für die Berechnung verwendet werden sollen. Ist dieser Wert auf 0 gesetzt, sollen alle verfügbaren Daten für die Berechnung verwendet werden. Für dünnwandige Elemente kann ein Wert von 0 sinnvoll sein; allerdings müssen Sie möglicherweise für Werkstücke von jeder Tiefe für genaue Ergebnisse einen Tiefe definieren.

Hinweis: Auch wenn eine Tiefe größer als 0 gewählt wird, werden die gemessenen Ergebnisse immer auf die Ebene projiziert, auf der sich das Element befindet.



*Beispielkreis im Grafikfenster zeigt:
Tiefe (blauer Kreis)
Ringband (rosa Kreise)
Überscan (gelber Kreis)*

Auto-Kreis-Befehlsmodustext

Der Auto-Kreis-Befehl im Befehlsmodus des Bearbeitungsfensters sieht wie folgt aus:

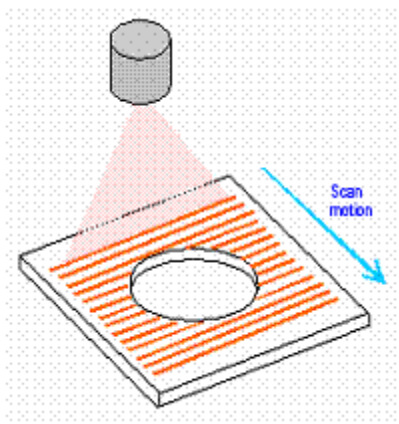
```
KRE2 =ELEM/LASER/KREIS,KARTESISCH
      NENN/<1.895,1.91,1>,<0,0,1>,1.895
      MESS/<1.895,1.91,1>,<0,0,1>,1.895
      ZIEL/<1.895,1.91,1>,<0,0,1>
      WINKEL VEK=<0,0,1>
      TIEFE=3
      ELEMENTPARAMETER EINBLENDEN=JA
          MESSMODUS=NENNWERTE
          RMESS=KEINE,KEINE,KEINE
          AUTO DSE=NEIN
          GRAFIKANALYSE=NEIN
          ELEMENTORTUNG=NEIN,NEIN,""
      LASERPARAMETER_ANZEIGEN=JA
```

```
PUNKTEWOLKE_ID=DEAKTIVIERT  
SENSORFREQUENZ=25, ÜBERSCAN=2, BELICHTUNG=18  
FILTER=KEINE
```

AutoKreis-Pfade

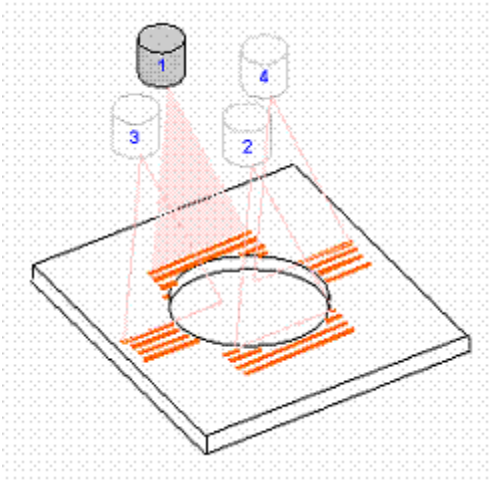
PC-DMIS enthält zwei verschiedene Pfade für einen Kreis. Es wählt automatisch den geeigneten Pfad auf Grundlage des Durchmessers und der Grösse des nutzbaren Teils des Laserstreifens. Für Auto-Kreise scannt PC-DMIS immer senkrecht in Richtung des Streifens.

Pfad 1: Kleinerer Durchmesser



Kreise mit einem Durchmesser kleiner als der nutzbare Teil des Streifens

Pfad 2: Grösserer Durchmesser



Kreise mit einem Durchmesser grösser als der nutzbare Teil des Streifens

Hinweis: Die Messmethode für Kreise mit einem größeren Durchmesser wurde verbessert, um die 4 Durchläufe bei 1:30, 4:30, 7:30 und 10:30, statt bei 12:00, 3:00, 6:00 und 9:00 wie bildlich dargestellt, zu messen.

Laser-Langloch



Dialogfeld "Auto Element" - Langloch links, Rechteckloch rechts

Zur Messung eines Loches mit einem Lasersensor:

1. Öffnen Sie das Dialogfeld **Auto Elemente (Einfügen | Element | Auto)** und wählen Sie die Option **Langloch** oder **Rechteckloch** aus.
2. Wählen Sie eine der folgenden Vorgehensweisen:
 - a. Klicken Sie auf das CAD, um die Informationen für X, Y, Z, I, J und K zu sammeln:

Für Langlöcher:

1. Klicken Sie auf eine der runden Kanten des Loches im Grafikfenster. PC-DMIS fordert Sie auf, zwei weitere Male auf die selbe gerundete Kante zu klicken.
2. Klicken Sie zweimal auf diese Kante. PC-DMIS fordert Sie dann auf, auf die andere gerundete Kante zu klicken.
3. Klicken Sie auf die andere gerundete Kante. PC-DMIS fordert Sie auf, zwei weitere Male auf die selbe gerundete Kante zu klicken.

4. Klicken Sie zweimal auf die zweite gerundete Kante. PC-DMIS bestimmt die Orientierung des Langloches.

Für Rechtecklöcher:

1. Klicken Sie auf eine der langen Kanten des Loches im Grafikfenster. PC-DMIS fordert Sie auf, auf eine andere Position der selben Kante zu klicken, um die Richtung zu bestimmen.
 2. Klicken Sie auf eine zweite Kante, 90 Grad von der ersten.
 3. Klicken Sie auf eine dritte Kante, 90 Grad von der zweiten. Damit wird die Breite bestimmt.
 4. Klicken Sie auf die vierte und letzte Kante. Damit wird die Länge bestimmt.
- b. Bewegen Sie die Maschine mittels der Registerkarte **Laseransicht** des Grafikfensters zur Lochposition. Klicken Sie als nächstes im Bereich **Elementeigenschaften** auf **Punkt von Maschine lesen**.
3. Geben Sie alle theoretischen Informationen zu X, Y, Z, I, J, K, Breite, Länge, Tiefe, Höhe usw. manuell ein.
 4. Geben Sie alle notwendigen Angaben in die Registerkarten der **Taster Werkzeugleiste** ein. Sie müssen dafür die Eigenschaften-Registerkarten von **Laserscan**, **Laserfilterung** und **Laserschnitt** anwählen, um die Angaben einzugeben.
 5. Klicken Sie je nach Bedarf auf die Schaltfläche **Test**, um das Element zu testen.

ACHTUNG: Wenn Sie Test betätigen, bewegt sich die Maschine. Um Verletzungen zu vermeiden, halten Sie sich vom Laser und der Maschine fern. Um Beschädigungen an der Hardware zu vermeiden, lassen Sie die Maschine langsamer laufen.

6. Klicken Sie auf **Erzeugen** und dann auf **Schließen**.

Langloch-spezifische Parameter

Innen/Außen - In dieser Liste können Sie auswählen, ob es sich bei dem Langloch um ein Innen-Langloch (eine Bohrung) oder ein Außen-Langloch (einen Bolzen) handelt.

Breite - Der Wert in diesem Feld bestimmt die Breite des Langlochs.

Länge - Der Wert in diesem Feld bestimmt die Länge des Langlochs.

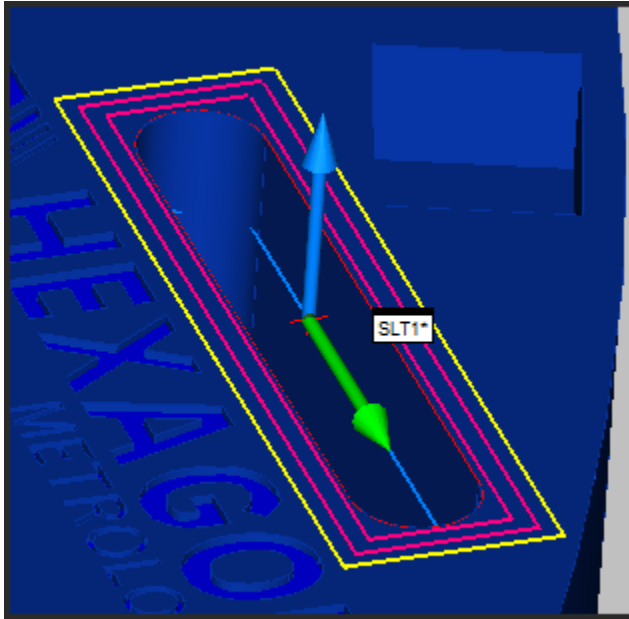
Tiefe - Dieser Parameter steuert, welche Daten von PC-DMIS zur Berechnung der Elementeigenschaften verwendet werden. Sie können den Tiefenwert verwenden, um Daten an einer Fase oder anderen Übergangsabschnitten des Elementes zu eliminieren, die bei der Berechnung des Elementes nicht berücksichtigt werden sollen. Eine Tiefe von 0 führt die Berechnung des Elementes auf dem Niveau der Flächenebene aus. Dafür werden Daten vom tiefstmöglichen Punkt der Flächenebene verwendet. Ein anderer Tiefenwert führt die Berechnung auf dem entsprechenden Niveau aus. Die Angabe eines positiven Wertes definiert wo PC-DMIS entlang des Elementes sucht, um die Elementeigenschaften zu berechnen. Aufgrund von Hardwarebeschränkungen für diesen Elementtyp muss der Tiefenwert für einen grösseren Wert als 0 mindestens 0.3 mm betragen (0.01181 Zoll).

Beispielweise gibt eine Tiefe von 3 an, dass alle Daten auf dem Niveau von 3 mm (oder Zoll, abhängig von den Einheiten der Messroutine) und darüber für die Berechnung verwendet werden sollen. Ist dieser Wert auf 0 gesetzt, sollen alle verfügbaren Daten für die Berechnung verwendet werden. Für dünnwandige Elemente kann ein Wert von 0 sinnvoll sein; allerdings müssen Sie möglicherweise für Werkstücke beliebiger Tiefe für genaue Ergebnisse eine Tiefe definieren.

Hinweis: Auch wenn eine Tiefe größer als 0 gewählt wird, werden die gemessenen Ergebnisse von PC-DMIS immer auf die Ebene projiziert, auf der sich das Element befindet.

Der Tiefenwert ist standardmäßig auf Null gesetzt. Hierbei handelt es sich um den Standardwert für ein Ebenenelement, das keine extrudierten Kanten aufweist. Dieser Wert sollte nur dann geändert werden, wenn bestimmte Voraussetzungen der Werkstückzeichnung gegeben sind. Ansonsten versucht PC-DMIS erfolglos, an der vorgegebenen Tiefe Punkte zu lokalisieren, was zu einem Element-Berechnungsfehler des Element-Extrahierungsmoduls führt.

Langloch (Vektor) - In diesen Feldern wird die Ausrichtung des Langlochs definiert.



Beispiellangloch im Grafikfenster:
 Tiefe (blaue Linie)
 Ringband (pinkfarbene Rechtecke)
 Überscan (gelbes Rechteck)

Langloch-Befehlsmodustext

Der Langlochbefehl im Befehlsmodus des Bearbeitungsfensters sieht wie folgt aus:

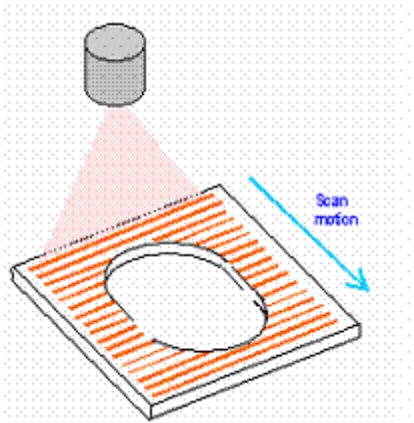
```
LLOCH1 =ELEM/LASER/RECHTECKLOCH,KARTESISCH
  NENN/<1.895,1.91,1>,<0,0,1>,<0,1,0>,3,7
  MESS/<1.895,1.91,1>,<0,0,1>,<0,1,0>,3,7
  ZIEL/<1.895,1.91,1>,<0,0,1>
  TIEFE=3
  ELEMENTPARAMETER EINBLENDEN=JA
    FLÄCHE=NENN_STÄRKE,1
    MESSMODUS=NENNWERTE
    RMESS=KEINE,KEINE,KEINE
    AUTO DSE=NEIN
    GRAFIKANALYSE=NEIN
    ELEMENTORTUNG=NEIN,NEIN,""
  LASERPARAMETER_ANZEIGEN=JA
    PUNKTEWOLKE_ID=DEAKTIVIERT
    SENSORFREQUENZ=25,ÜBERSCAN=2,BELICHTUNG=18
```

`FILTER=KEINE`

AutoLangloch-Pfade

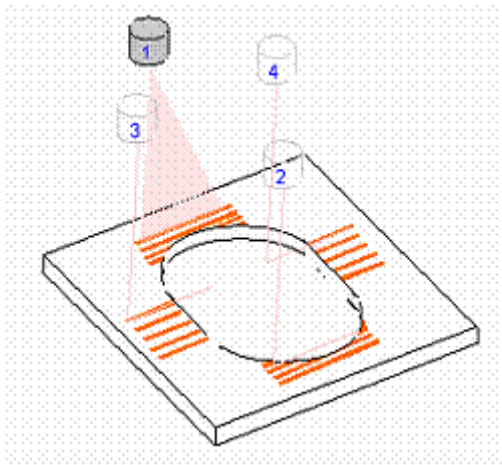
Abhängig vom Breite des Langloches verwendet PC-DMIS einen der folgenden Pfade für die Messung:

Pfad 1: Geringe Breite



Langlöcher mit einer Breite geringer als der nutzbare Teil des Streifens

Pfad 2: Grössere Breite

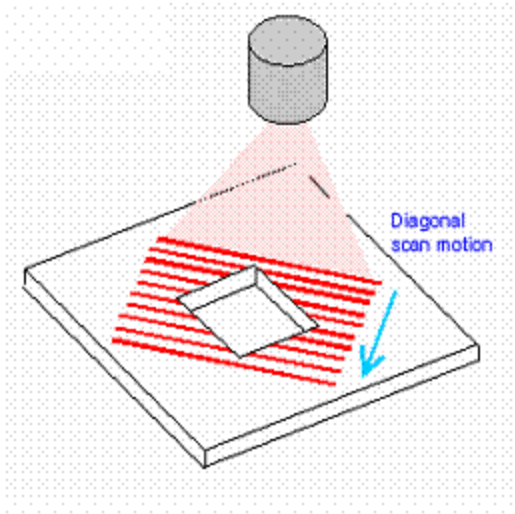


Langlöcher mit einer Breite grösser als der nutzbare Teil des Streifens

AutoRechteckloch-Pfade

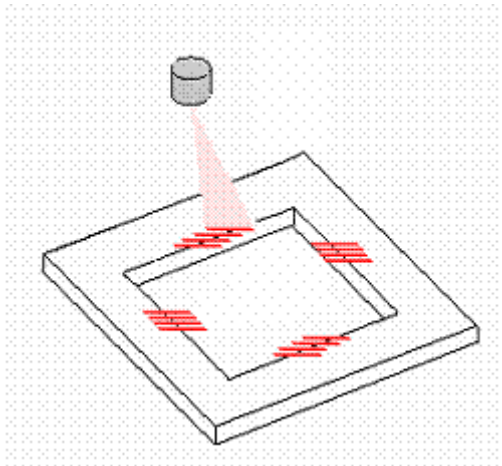
PC-DMIS muss AutoRechtecklöcher in einem 45° Winkel zum Loch messen (siehe untere Abbildung). Abhängig von der Größe des Loches verwendet PC-DMIS einen der folgenden zwei Pfade für die Messung:

Pfad 1: Kleines Loch - wird mittels eines einzigen Durchgangs des Lasersensors gemessen



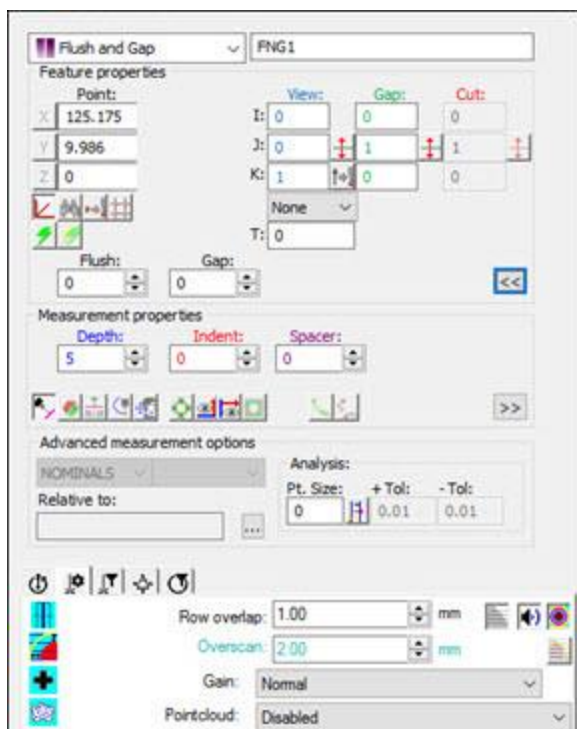
Kleine Rechtecklöcher benötigen einen einzigen Durchgang des Lasersensors

Pfad 2: Großes Loch - wird mittels mehrerer Durchgänge des Lasersensors gemessen



Große Rechtecklöcher benötigen mehrere Durchgänge des Lasersensors

Laser - Bund und Spalt



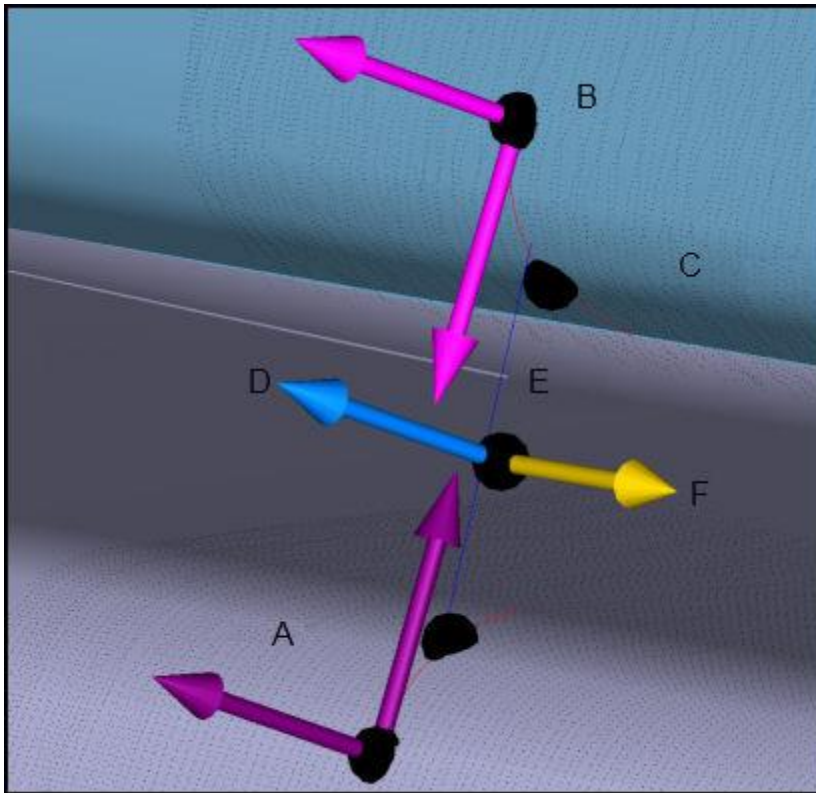
AutoElement "Bund und Spalt"

Mit 'Bund und Spalt' wird der Höhenunterschied zwischen zwei verbundenen Blechwerkstücken (dem Bund) und dem Abstand zwischen zwei verbundenen Werkstücken (dem Spalt) gemessen.

Damit Sie ein 'Bund & Spalt'-Element mit einem Lasertaster messen können, rufen Sie das Dialogfeld **Auto Element** auf und wählen darin die Option **Bund & Spalt** aus. Im Dialogfeld wird der Bereich **Erweiterte Blechoptionen** automatisch erweitert. Dieser Bereich enthält **XYZ**-Positionsfelder und **IJK**-Vektorfelder für die Haupt- und Maßpunkte enthalten. Wenden Sie eines der weiter unten stehenden Verfahren an.

Mit CAD-Daten

1. Laden Sie ein CAD-Modell.
2. Klicken Sie auf die Hauptseite.
3. Klicken Sie auf die Maßseite.



- A - Haupt-
- B - Messlehre
- C - CAD lernte Kurven
- D - Ansichtsvektor
- E - Tiefenlinie
- F - Schnittvektor

4. Diese Punkte müssen sich auf den "flachen" Bezugsflächen befinden, an denen PC-DMIS die zur Berechnung des Bundes verwendeten Ebenen setzt, und nicht an den Krümmungen.
5. PC-DMIS lernt den theoretischen Bund.
6. PC-DMIS lernt die Kurven aus dem CAD-Modell.
7. PC-DMIS lernt die Punkt-Koordinate und -Vektoren sowohl für die Haupt- als auch für die Maß-Seite des Spalts.
8. PC-DMIS wendet den definierten Tiefenwert an und berechnet nach dem Durchstoßen der Kurven den theoretischen Spalt an der vorgegebenen Tiefe.
9. PC-DMIS berechnet auch den Schnittvektor (entlang der Schiene) und die Spaltenrichtung (die die Schiene kreuzt).
10. Setzen Sie die Werte **Einzug** und **Abstand** so, dass nur Punkte auf den flachen Flächen und keine Punkte auf dem gekrümmten Teil aufgenommen werden.

11. Setzen Sie je nach Bedarf weitere Parameter. Siehe "'Bund und Spalt'-spezifische Parameter".
12. Geben Sie alle notwendigen Angaben in die Registerkarten der **Taster Werkzeugleiste** ein. Sie müssen dafür die Eigenschaften-Registerkarten von **Laserscan**, **Laserfilterung** und **Laserschnitt** anwählen, um die Angaben einzugeben.
13. Klicken Sie je nach Bedarf auf die Schaltfläche **Test**, um das Element zu testen.

ACHTUNG: Wenn Sie Test betätigen, bewegt sich die Maschine. Um Verletzungen zu vermeiden, halten Sie sich vom Laser und der Maschine fern. Um Beschädigungen an der Hardware zu vermeiden, lassen Sie die Maschine langsamer laufen.

14. Klicken Sie die Schaltfläche **Erzeugen** und dann **Schliessen**.

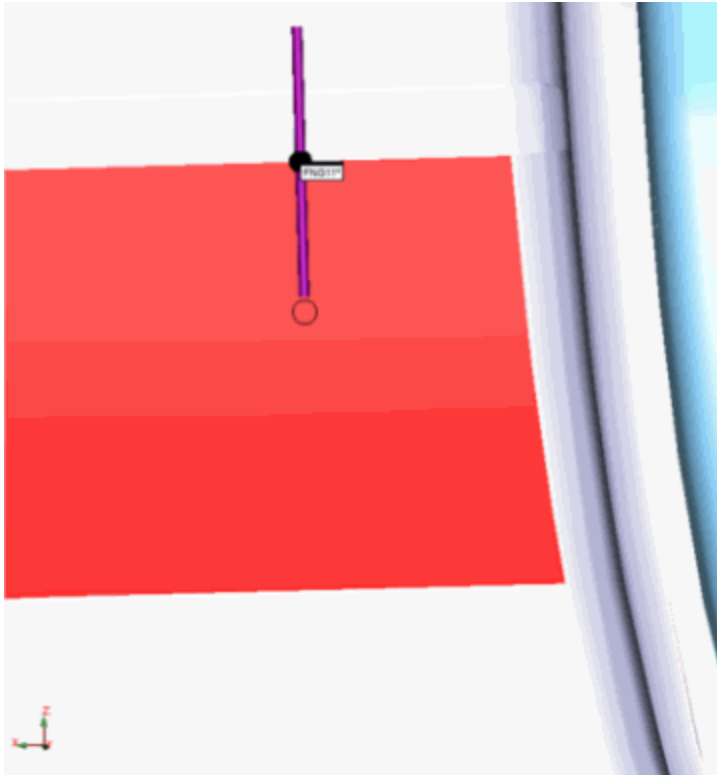
Funktionalität 'Bund und Spalt' CAD-Auswahl

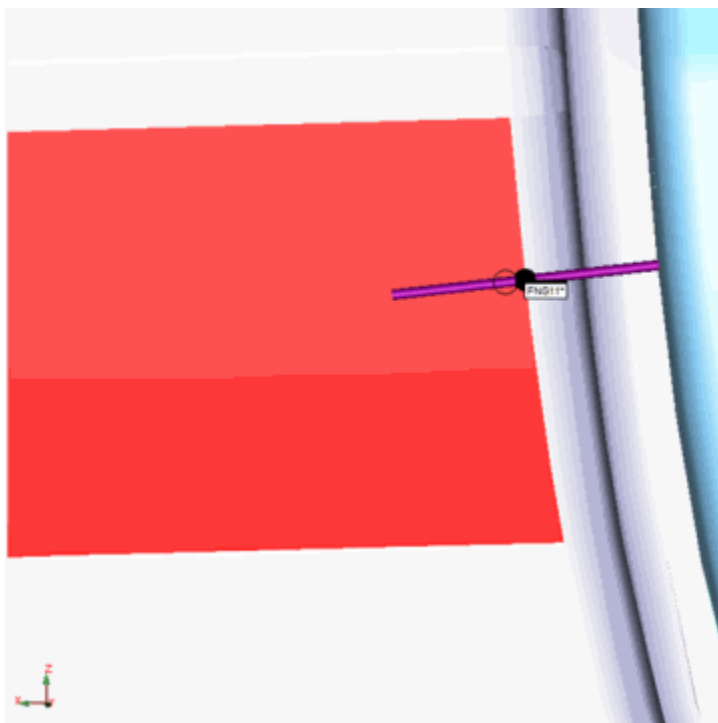
Die Fähigkeit, den ersten CAD-Punkt auf einer ausgewählten Fläche erneut anzuklicken, ist oftmals bei der Definition oder erneuten Definition einer Messroutine erforderlich.

Der erste Punkte, auf den im Grafikfenster geklickt wurde, wird im Gegensatz zum Hauptseitenpunkt und zum Kantenvektor von nun an als ein schwarzer Kreis im gewählten Punkt angezeigt und die ausgewählte Fläche wird hervorgehoben.

Manchmal kommt es vor, dass sich der gefundene Hauptseitenpunkt an einer falschen Stelle der Flächenbegrenzung befindet, was ein erneutes Klicken auf diesen Punkt erforderlich macht. Hierzu stehen zwei Methoden zur Verfügung:

1. Wenn sich der gewünschte Hauptseitenpunkt auf der Kante der hervorgehobenen Fläche befindet, dann reicht es aus, erneut auf einen Punkt auf der Fläche in unmittelbarer Nähe zur Kante zu klicken.
2. Wenn sich der gewünschte Hauptseitenpunkt nicht auf der hervorgehobenen Fläche befindet, dann wird durch Klicken auf den gezeichneten Kreisbereich die Schnittstelle zurückgesetzt. Der erste Punkt kann jetzt erneut aufgenommen werden. Um eine erneute Definition der neuen Flächenauswahl zu vereinfachen, bleibt die vorherige Fläche hervorgehoben. Siehe nachstehende Abbildungen.





Beispiel für Funktionalität 'Bund und Spalt' CAD-Auswahl

Ohne CAD-Daten

1. Bewegen Sie die Maschine mittels der Registerkarte **Laseransicht** des Grafikfensters zur Spaltenposition.
2. Klicken Sie die Schaltfläche **Punkt von Position lesen**.
3. Geben Sie alle theoretischen XYZ- und IJK-Werte manuell ein. Dazu gehören der 'Bund und Spalt'-**Punkt**, der **Ansichtsvektor**, die **Spalt-Rich.** (Spaltenrichtung), der **Haupt-Pkt.** (Hauptpunkt), der **Mass-Pkt.** (Masspunkt), der **Haupt-Vek.** (Hauptvektor) und der **Mass-Vek.** (Massvektor).
4. Wenn Sie über keine CAD-Daten verfügen, beachten Sie bei der Änderung einiger 'Bund und Spalt'-Parameter, dass PC-DMIS einige Parameterwerte automatisch korrigiert. Weitere Informationen finden Sie unter "Automatisch angepasste 'Bund und Spalt'-Werte".
5. Setzen Sie die Werte **Einzug** und **Abstand** so, dass nur Punkte auf den flachen Flächen und keine Punkte auf dem gekrümmten Teil aufgenommen werden.
6. Setzen Sie je nach Bedarf weitere Parameter. Siehe auch "'Bund und Spalt'-spezifische Parameter".
7. Geben Sie alle notwendigen Angaben in die Registerkarten der **Taster Werkzeugleiste** ein. Sie müssen dafür die Eigenschaften-Registerkarten von **Laserscan**, **Laserfilterung** und **Laserschnitt** anwählen, um die Angaben einzugeben.
8. Klicken Sie je nach Bedarf auf die Schaltfläche **Test**, um das Element zu testen.

ACHTUNG: Wenn Sie Test betätigen, bewegt sich die Maschine. Um Verletzungen zu vermeiden, halten Sie sich vom Laser und der Maschine fern. Um Beschädigungen an der Hardware zu vermeiden, lassen Sie die Maschine langsamer laufen.

9. Klicken Sie die Schaltfläche **Erzeugen** und dann **Schliessen**.

'Bund und Spalt'-spezifische Parameter

Beachten Sie die nachstehenden Diagramme für visuelle Beispiele dieser Parameter.

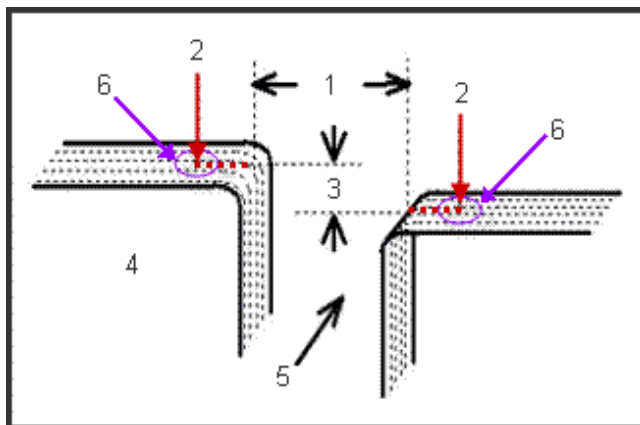
Bund - Dieses Feld bestimmt den Höhenunterschied zwischen zwei gepaarten Blechwerkstücken. Ob der Bundwert positiv oder negativ ist, hängt davon ab, ob er höher oder niedriger ist als die Master-Seite.

Spalt - Dieses Feld bestimmt den Abstand (auf derselben Ebene) zwischen zwei gepaarten Blechwerkstücken.

Einzug - Der Einzug bestimmt den Abstand von der Spaltkante, an der PC-DMIS den Bund misst.

Abstand - Ein Kreis am Einzugspunkt zur Bestimmung der Oberflächennormalen, die für die Berechnung verwendet wird.

Spalt-Richtg. (Vektor) - Diese Felder im Bereich **Element-Eigenschaften** bestimmen die Richtung des Spaltes.



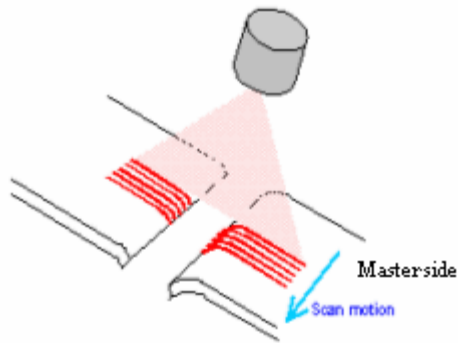
'Bund und Spalt'-Diagramm

Schlüssel:

- 1 - Spalt
- 2 - Einzug
- 3 - Bund (negativer Bund wird links angezeigt)
- 4 - Hauptseite
- 5 - Schnittvektor
- 6 - Abstand

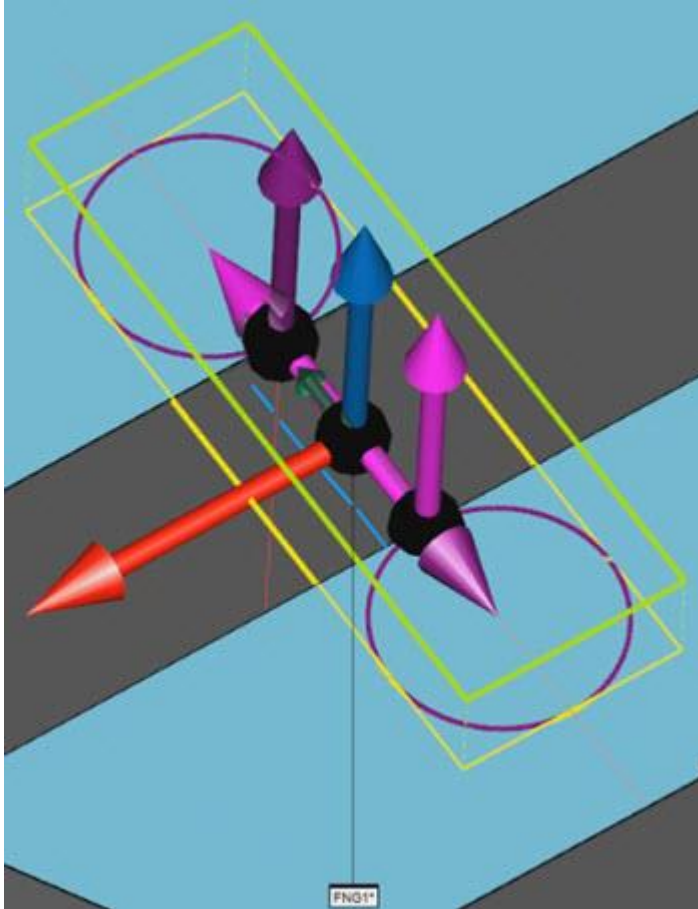
Hinweis: Die "Hauptseite" ist immer links der Scan-/Spaltenrichtung.

Die Scanrichtung wird durch den angegebenen Schnittvektor und nicht durch die Richtung des Laserstreifens gesteuert.



Scanrichtung

Hinweis: Die "Hauptseite" befindet sich stets links vom Schnittvektor.



Beispiel eines 'Bund und Spalt'-Elements im Grafikfenster mit Einzug (rote Linien), Abstand (lila Kreise), Tiefe (blaue Linie), Horizontalem Ausschnittsbereich (gelbe Linien), Vertikalem Ausschnittsbereich (in grün), dem Ansichtsvektor (blauer Pfeil) sowie dem Schnittvektor (roter Pfeil).

'Bund und Spalt'-Befehlsmodustext

Der 'Bund und Spalt'-Befehl im Befehlsmodus des Bearbeitungsfensters sieht wie folgt aus:

```
FNG2 =ELEM/LASER/BUND UND SPALT/STANDARD,KARTESISCH
      NENN/<124.012,13.241,0>,<0,0,1>,<1,0,0>,0,7.985
      MESS/<124.012,13.241,0>,<0,0,1>,<1,0,0>,0,7.985
      ZIEL/<124.012,13.241,0>,<0,0,1>
      HAUPTSEITENPUNKT
      NENN/<128,13.241,0>,<0,0,1>
```

```
MESS/<0,0,0>,<0,0,0>
MASSEITENPUNKT
NENN/<120,13.241,0>,<0,0,1>
MESS/<0,0,0>,<0,0,0>
SCHNITTEBENENVEKTOR<0,1,0>,<0,1,0>
Tiefe=1
EINZUG=3
ABSTAND=1.5
ELEMENTPARAMETER EINBLENDEN=NEIN
LASERPARAMETER_ANZEIGEN=JA
    PUNKTEWOLKE_ID=DEAKTIVIERT
    ZOOM=2A,ZUNAHME=NORMAL,ÜBERLAPP=1
    ÜBERSCAN=5
    REDUKTIONSFILTER=AUS
    FILTERLINIEN=Deaktiviert
    AUSSCHNITT OBEN=100,UNTEN=0,LINKS=0,RECHTS=100
    TON=EIN
    HORIZONTAL AUSSCHNEIDEN=2,VERTIKAL AUSSCHNEIDEN=5
```

'Bund und Spalt' Grafikanalyse

Die 'Bund und Spalt'-Analyse umfasst die folgenden drei Bereiche. Konsultieren Sie das Diagramm am unteren Ende dieses Themas:

1. **Spaltenbereich** - Im Spaltenbereich befinden sich die Punkte, die analysiert werden, in einem Feld, das auf dem Spaltenpunkt zentriert ist und entlang des Spaltenvektors verläuft. Die Höhe des Feldes beträgt 60% des Spaltenlängenwertes. Die Breite beträgt 130% des Spaltenlängenwertes.
2. **Haupt-Bund-Bereich** - Im Haupt-Bund-Bereich werden die Punkte auf einer Fläche, die am Hauptseitenpunkt beginnt und in einer Richtung gegenüber vom Hauptkantenvektor verläuft, analysiert. Dieser Bereich hat eine Länge von 60% des Spaltenlängenwertes.
3. **Maß-Bund-Bereich** - Im Maß-Bund-Bereich werden die Punkte auf einer Fläche, die am Maßseitenpunkt beginnt und in einer Richtung gegenüber vom Maßkantenvektor verläuft, analysiert. Dieser Bereich hat eine Länge von 60% des Spaltenlängenwertes.

Die 'Bund und Spalt'-Analyse wird mit diesen gemessenen Elementen durchgeführt.

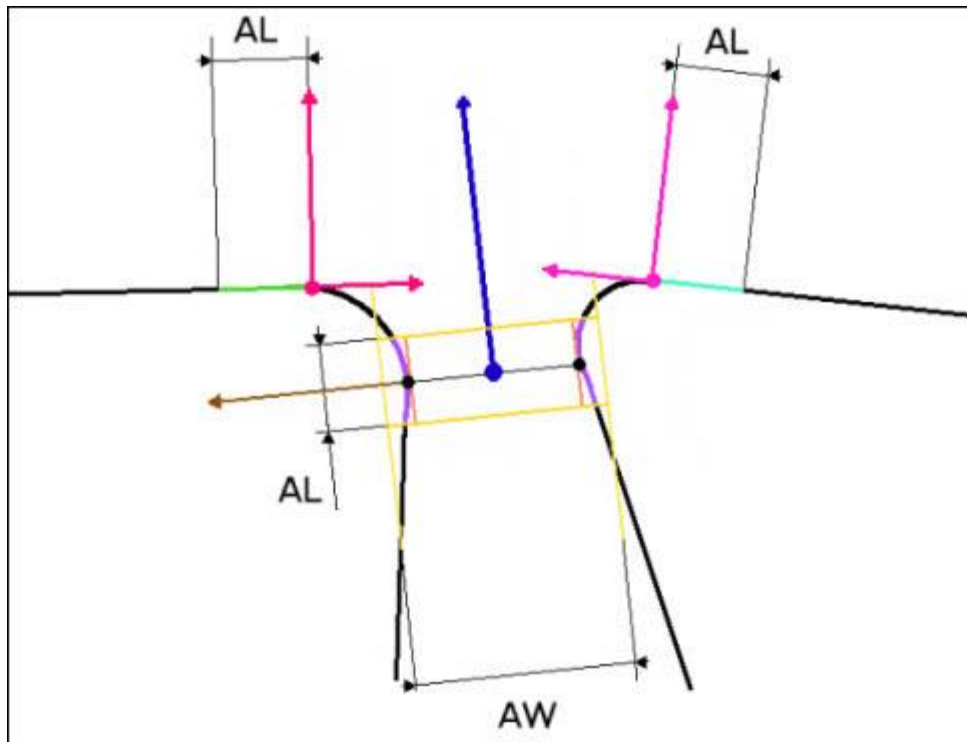
- Spaltenpunkt und -vektor
- Hauptseitenpunkt
- Hauptseitenfläche und Kantenvektoren
- Maßseitenpunkt
- Maßseitenfläche und Kantenvektoren

PC-DMIS berechnet den Abstand der gemessenen 'Bund und Spalt'-Punkte aus den folgenden vier gemessenen Bezugsebenen:

- Die ersten beiden Ebenen sind die Spaltenanalyse-Bezugsebenen, die aus den beiden gemessenen Mindestabstandspunkten (an denen der Spaltenabstand berechnet wird) und dem gemessenen Spaltenvektor definiert werden.
- Die dritte Ebene ist die gemessene Hauptseitenanalyse-Bezugsebene. Sie wird mittels dem gemessenen Hauptseitenpunkt und dem gemessenen Hauptseiten-Flächenvektor definiert.
- Die vierte Ebene ist die gemessene Maßseitenanalyse-Bezugsebene. Sie wird aus dem gemessenen Maßseitenpunkt und dem gemessenen Maßseiten-Flächenvektor definiert.

Um den Zeitraum für die Analyse zu reduzieren, verwendet PC-DMIS nur die Punkte, die der Schnittebene am nächsten liegen (weniger als 0,5mm oder 0,19685 Zoll).

Grafikanalyse-Diagramm:



Schlüssel:

AL - Analyselänge. Sie beträgt 60% des Spaltenlängenwertes.

AB - Analysebreite. Sie beträgt 130% des Spaltenlängenwertes.

● - Mindestabstandspunkte

→ - Spaltenvektor

● → - Spaltenpunkt und Ansichtsvektor

● → - Maßseitenpunkt und Vektoren

● → - Hauptseitenpunkt und Vektoren

● - Hauptseitenbund-Analysebereich. Bezugsebene.

● - Maßseitenbund-Analysebereich. Bezugsebene.

● - Spaltenanalyse-Bereich

● - Spaltenanalyse-Bezugsebene

Automatisch angepasste 'Bund und Spalt'-Werte

Beachten Sie bei der Änderung einiger 'Bund und Spalt'-Parameter, wenn Sie über keine CAD-Daten verfügen, dass PC-DMIS einige Parameterwerte automatisch korrigiert. In diesem Thema wird detailliert beschrieben, was geändert wird und wie das Programm solche automatische Werte berechnet.

Schlüssel: Verwenden Sie bei der Anzeige der unten stehenden Gleichungen folgende Abkürzungen:

CPV = Schnittebenenvektor
 VV = Ansichtsvektor
 x = Kreuzprodukt
 GV = Spaltvektor
 GD = Spaltabstand
 GP = Spaltenpunkt
 GPV = Spaltenpunktvektor

Bei der Eingabe eines Spaltenpunktwertes oder bei dessen Modifizierung mit der Option "Position lesen"...

- Wird der aktuelle Tastervektor als der Ansichtsvektor verwendet.
- Wird der aktuelle Streifenvektor als der Spaltenvektor verwendet.
- Die neue Schnittebene befindet sich im Spaltenpunkt und der neue Schnittebenenvektor wird so berechnet: $CPV = VV \cdot x(GV)$
- Hauptseitenpunkt und Maßseitenpunkt werden GESCHÄTZT bei $\frac{GD}{2}$ vom neuen Spaltenpunkt entlang des Spaltenvektors.

Wenn der Bund-Abstand positiv ist, wird der Hauptseitenpunkt entlang des Ansichtsvektors des Bundwertes übertragen.

Wenn der Bund-Abstand negativ ist, wird der Maßseitenpunkt entlang des Ansichtsvektors des Bundwertes übertragen.

- Der Hauptseiten-Flächenvektor und der Maßseiten-Flächenvektor werden mit dem Ansichtsvektor gesetzt.

Bei der Eingabe eines Ansichtsvektor-Wertes...

- Die neue Schnittebene befindet sich im Spaltenpunkt und der neue Schnittebenenvektor wird so berechnet: $CPV = VV \cdot x(GV)$

- Der Spaltenvektor wird rechtwinklig zum neuen Ansichtsvektor berechnet: $GV = CPV \cdot x(VV)$
- Der Hauptseiten-Flächenvektor und der Maßseiten-Flächenvektor werden auf die neue Schnittebene projiziert.
- Der Hauptseitenpunkt und der Maßseitenpunkt werden auf die neue Schnittebene projiziert.

Bei der Eingabe eines Spaltenvektor-Wertes...

- Die neue Schnittebene befindet sich im Spaltenpunkt und der neue Schnittebenenvektor wird so berechnet: $CPV = VV \cdot x(GV)$
- Der Spaltenvektor wird rechtwinklig zum neuen Ansichtsvektor berechnet: $VV = GV \cdot x(CPV)$
- Der Hauptseiten-Flächenvektor und der Maßseiten-Flächenvektor werden auf die neue Schnittebene projiziert.
- Der Hauptseitenpunkt und der Maßseitenpunkt werden auf die neue Schnittebene projiziert.

Bei der Eingabe eines Hauptseitenpunkt-Wertes oder bei dessen Modifizierung mit der Option "Position lesen"...

- Die neue Schnittebene wird rechtwinklig zum Ansichtsvektor und der Hauptseitenpunkt abzüglich des Spaltenpunktes so berechnet: $CPV = VV \cdot x(MSP - GP)$
- Der Spaltenvektor wird rechtwinklig zum neuen Ansichtsvektor berechnet: $GV = CPV \cdot x(VV)$
- Der Hauptseiten-Flächenvektor, der Maßseiten-Flächenvektor und Maßseitenpunkt werden auf die neue Schnittebene übertragen.

Bei der Eingabe eines Maßseitenpunkt-Wertes oder bei dessen Modifizierung mit der Option "Position lesen"...

- Die neue Schnittebene wird zentriert auf dem neuen Hauptseitenpunkt und rechtwinklig zum Ansichtsvektor und dem Hauptseitenpunkt abzüglich des Maßseitenpunktes so berechnet: $CPV = VV \cdot x(MSP - GSP)$
- Der Spaltenvektor wird rechtwinklig zum neuen Ansichtsvektor berechnet: $GV = CPV \cdot x(VV)$
- Der Hauptseiten-Flächenvektor, der Maßseiten-Flächenvektor und Spaltenpunkt werden auf die neue Schnittebene übertragen.

Bei der Eingabe eines Bund-Abstandswertes...

- Der Hauptseitenpunkt und/oder der Maßseitenpunkt werden entsprechend dem neuen Bund-Wert entlang des Haupt- oder Maßseiten-Flächenvektors übertragen.

Bei der Eingabe des Abstandswertes...

- Der Hauptseitenpunkt und/oder der Maßseitenpunkt werden entsprechend dem neuen Spaltenwert entlang des Spaltenvektors übertragen.

Laser-Vieleck

Polygon POL1

Feature properties

Center:

X: 26.364

Y: 49.5

Z: 15

Surface: I: 0 J: 0 K: 1

Angle: 0.8660

Inner/Outer: In

Diameter: 13

Num Sides: 6

Measurement properties

Depth: 0

Advanced measurement options

Analysis: LEAST_SQR

Relative to: Pt. Size: 0 +Tol: 0.01 -Tol: 0.01

Feature Based Clipping

Horizontal (mm): 1

Vertical (mm): 1

Ring Band

Inner offset (mm): 0.5

Outer offset (mm): 2

Filters

Remove points with normals outside: ☐

Max incidence angle: 1

Move To Test Create Close

AutoElement "Vieleck"

Hinweis: Aktuell kann dieses Dialogfeld nur zur Messung von sechseckigen Elementen (einem Vieleck mit 6 Seiten) verwendet werden.

So messen Sie ein sechseckiges Element mit einem Lasertaster:

1. Öffnen Sie das Dialogfeld **Auto Elemente** und wählen Sie die Option **Vieleck** aus.
2. Wählen Sie eine der folgenden Vorgehensweisen:
 - Klicken Sie mehrmals auf das CAD, um die Lage und den Vektor des Vielecks zu definieren. Geben Sie danach alle fehlenden Information ein.
 - Bewegen Sie die Maschine mittels der Registerkarte **Laseransicht** des **Grafikfensters** zur Kugelposition. Klicken Sie auf die Schaltfläche **Punkt von Position lesen** und geben Sie anschließend alle fehlenden Information wie **Durchmesser** usw. manuell ein.
 - Geben Sie alle theoretischen Informationen zu x, y, z, i, j, k, Durchmesser usw. manuell ein.
3. Geben Sie alle notwendigen Angaben in die Registerkarten der **Taster Werkzeugleiste** ein. Sie müssen dafür die Eigenschaften-Registerkarten von **Laserscan**, **Laserfilterung** und **Laserschnitt** auswählen, um die Angaben einzugeben.
4. Klicken Sie je nach Bedarf auf die Schaltfläche **Test**, um das Element zu testen.

ACHTUNG: Wenn Sie Test betätigen, bewegt sich die Maschine. Um Verletzungen zu vermeiden, halten Sie sich vom Laser und der Maschine fern. Um Beschädigungen an der Hardware zu vermeiden, lassen Sie die Maschine langsamer laufen.

5. Klicken Sie auf **Erzeugen** und dann auf **Schließen**.

Vieleck-spezifische Parameter

Anz. Seiten - Dieser Parameter definiert die Anzahl der Seiten, die auf dem Vieleck verwendet werden. Bei Lasergeräten wird die Anzahl der Seiten für das AutoElement Vieleck auf 6 festgesetzt.

Durchmesser - Der Wert in diesem Feld definiert den Durchmesser des Vielecks.

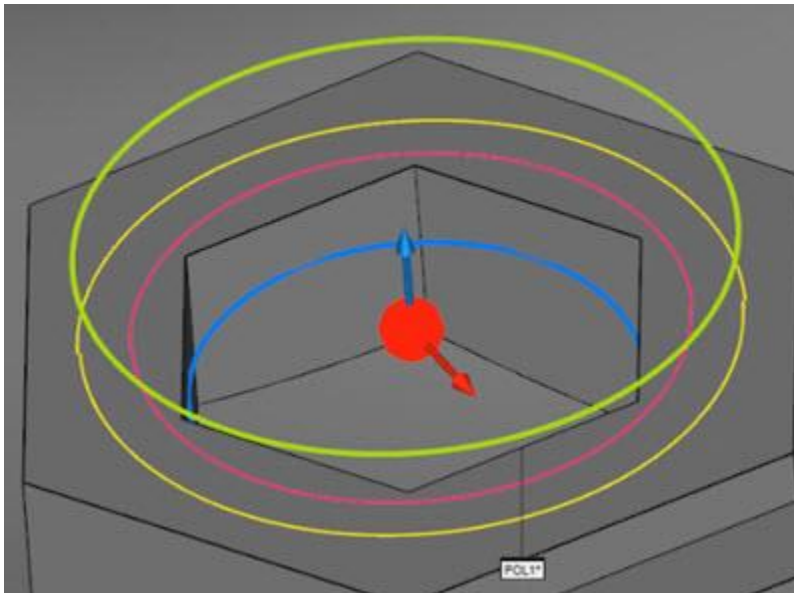
Tiefe - Dieser Parameter steuert, welche Daten von PC-DMIS zur Berechnung der Elementeigenschaften verwendet werden. Sie können den Tiefenwert verwenden, um Daten an einer Fase oder anderen Übergangsabschnitten des Elementes zu

eliminieren, die bei der Berechnung des Elementes nicht berücksichtigt werden sollen. Die Angabe eines positiven Wertes definiert wo PC-DMIS entlang des Elementes sucht, um die Elementeigenschaften zu berechnen. Eine Tiefe von 0 führt die Berechnung des Elementes auf dem Niveau der Flächenebene aus. Dafür werden Daten vom tiefstmöglichen Punkt der Flächenebene verwendet. Ein anderer Tiefenwert führt die Berechnung auf dem entsprechenden Niveau aus. Aufgrund von Hardwarebeschränkungen für diesen Elementtyp muss der Tiefenwert für einen grösseren Wert als 0 mindestens 0.3 mm betragen (0.01181 Zoll).

Wichtig: Der Tiefenwert ist standardmäßig auf Null gesetzt. Hierbei handelt es sich um den Standardwert für ein Ebenenelement, das keine extrudierten Kanten aufweist. Dieser Wert sollte nur dann geändert werden, wenn bestimmte Voraussetzungen der Werkstückzeichnung gegeben sind. Ansonsten versucht PC-DMIS erfolglos, an der vorgegebenen Tiefe Punkte zu lokalisieren, was zu einem Element-Berechnungsfehler des Element-Extrahierungsmoduls führt.

Beispielweise gibt eine Tiefe von 3 an, dass alle Daten auf dem Niveau von 3 mm (oder Zoll, abhängig von den Einheiten der Messroutine) und darüber für die Berechnung verwendet werden sollen. Ist dieser Wert auf 0 gesetzt, sollen alle verfügbaren Daten für die Berechnung verwendet werden. Für dünnwandige Elemente kann ein Wert von 0 sinnvoll sein; allerdings müssen Sie möglicherweise für Werkstücke beliebiger Tiefe für genaue Ergebnisse eine Tiefe definieren.

Hinweis: Auch wenn eine Tiefe größer als 0 gewählt wird, werden die gemessenen Ergebnisse immer auf die Ebene projiziert, auf der sich das Element befindet.



Beispiel eines Vieleckes im Grafikfenster mit folgender Anzeige:

- Das Ringband (pinke Kreise)

- Den horizontalen Überscan (gelber Kreis)
- Den vertikalen Überscan (grüne Kreise)
- Die Tiefe (blau)

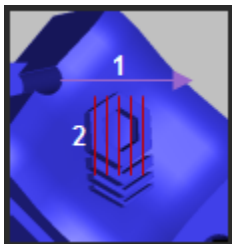
Vieleck-Befehlsmodustext

Der Vieleck-Befehl im Befehlsmodus des Bearbeitungsfensters sieht wie folgt aus:

```
VIEL1 =ELEM/LASER/VIELECK,KARTESISCH
      NENN/<1.0379,1.9488,0.5906>,<0,0,1>,<0.8660254,-
      0.5,0>,0.5118
      MESS/<1.0379,1.9488,0.5906>,<0,0,1>,<0.8660254,-
      0.5,0>,0.5118
      ZIEL/<1.0379,1.9488,0.5906>,<0,0,1><0.8660254,-0.5,0>
      ANZSEITEN=6
      TIEFE=0
      ELEMENTPARAMETER EINBLENDEN=NEIN
      LASERPARAMETER_ANZEIGEN=JA
      PUNKTEWOLKE_ID=DEAKTIVIERT
      SENSOR_FREQUENZ=30,ÜBERLAP=0.0394
      ÜBERSCAN=0.0787,BELICHTUNG=35
      FILTER=KEINE
      PIXELSUCHER=GRAUWERTSUMME,Min=30,Max=300
      AUSSCHNITT OBEN=100,UNTEN=0,LINKS=0,RECHTS=100
      RINGBAND=AUS
```

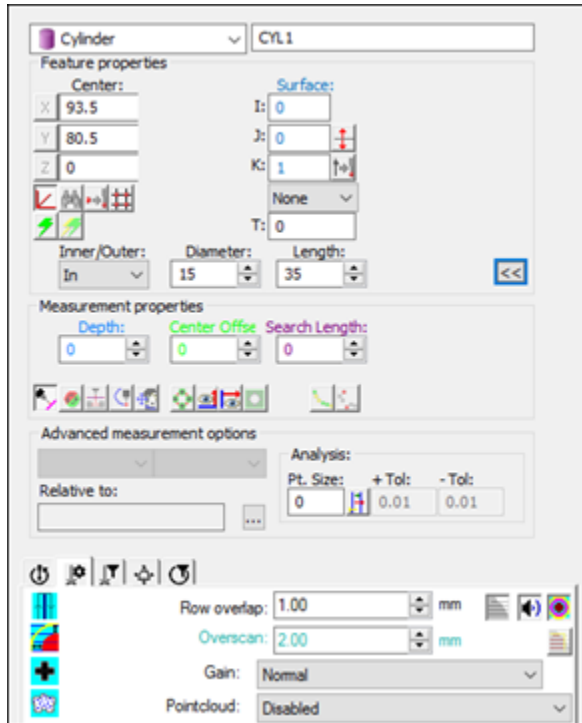
AutoVieleck-Pfade

PC-DMIS verwendet zu Bestimmung der Scanrichtung den **Winkel-IJK**-Vektor.




Die Scanlinien oder Laserstreifen des Elementes (2) sind senkrecht zum Winkelvektor des Elementes (1).

Laser-Zylinder



AutoElement "Zylinder"

So messen Sie einen Zylinder mit einem Lasertaster:

1. Öffnen Sie das Dialogfeld **Auto Elemente** und wählen Sie die Option **Zylinder** aus.
2. Wählen Sie **Innen** oder **Aussen** von dem Feld **Innenrer/Äusserer**.
3. Wählen Sie eine der folgenden Vorgehensweisen:
 - Klicken Sie auf die CAD, um die Lage und den Vektor des Zylinders zu definieren. Geben Sie danach alle fehlenden Information manuell ein.
 - Bewegen Sie die Maschine mittels der Registerkarte **Laseransicht** des Grafikfensters zur Zylinderposition. Klicken Sie als nächstes im Bereich **Elementeigenschaften** auf **Punkt von Maschine lesen** . Geben Sie anschließend alle fehlenden Information wie Innen-/Außenwerte, Durchmesser, Länge usw. manuell ein.
 - Geben Sie alle theoretischen Informationen zu x, y, z, i, j, k, innere/äußere Werte, Durchmesser, Länge, Tiefe usw. manuell ein.
4. Geben Sie alle notwendigen Angaben in die Registerkarten der **Taster Werkzeugleiste** ein. Sie müssen dafür die Eigenschaften-Registerkarten von

Laserscan, **Laserfilterung** und **Laserschnitt** anwählen, um die Angaben einzugeben.

5. Klicken Sie je nach Bedarf auf die Schaltfläche **Test**, um das Element zu testen.

ACHTUNG: Wenn Sie Test betätigen, bewegt sich die Maschine. Um Verletzungen zu vermeiden, halten Sie sich vom Laser und der Maschine fern. Um Beschädigungen an der Hardware zu vermeiden, lassen Sie die Maschine langsamer laufen.

6. Klicken Sie die Schaltfläche **Erzeugen** und dann **Schliessen**.

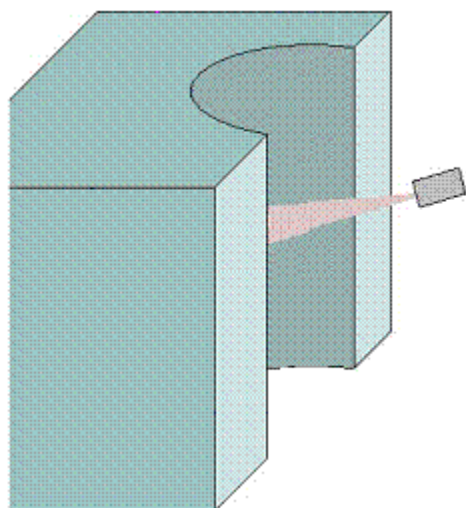
Hinweis: Die Lage und der Richtungsvektor des Elementes definiert die Mittelachse des Zylinders.

Zylinder-spezifische Parameter

Durchmesser - Dieses Feld definiert den Zylinderdurchmesser.

Länge - Der Wert in diesem Feld definiert die Länge (Höhe) der Zylinderachse. Der Längenparameter ist nur als Nennwert gültig. Die Länge wird vom Programm nicht tatsächlich gemessen.

Innen/Außen - Dieser Parameter definiert, ob es sich um einen inneren Zylinder (Loch) oder um einen äußeren Zylinder (einschließlich eines Bolzens) handelt.



Hinweis: Der Wert **Überscan** auf der Registerkarte **Laser-Scan-Eigenschaften** der **Taster-Werkzeugleiste** sollte im Gegensatz zu anderen Laser-Auto-Elementen negativ sein. Dies begrenzt die Messung im zylindrischen Bereich entlang der Zylinderachse.

Tiefe - Dieser Parameter steuert die Lage des Laserbrennpunktes bezüglich des Zylinderaußendurchmessers (äußere Zylinder) oder der Zylindermittelachse (innere Zylinder). Damit lässt sich über den Abstand des Lasers zur Zylinderoberfläche steuern, wie die Laserstreifen auf die Zylinderoberfläche fallen, da Sie vorgeben können, wie weit entfernt sich der Laser von der Zylinderoberfläche befindet. Der Tiefenwert 0 für ein internes Element bedeutet, dass sich die Lasertastermitte auf der Zylindermittelachse befindet. Bei einem externen Element befindet sie sich auf der Oberfläche des äußeren Zylinders.

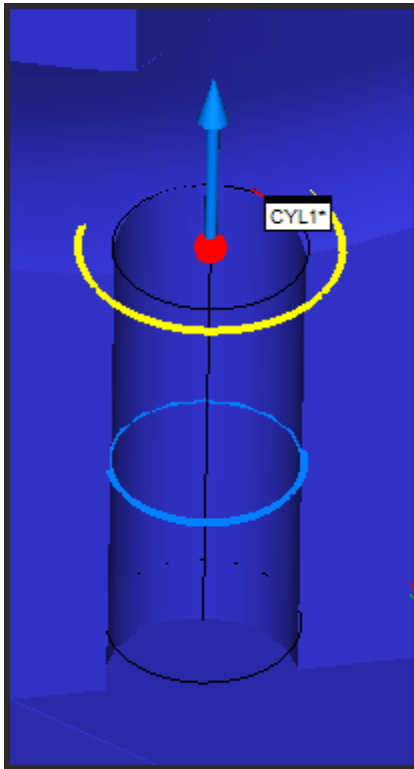
- Ein negativer Tiefenwert verschiebt die Lasertastermitte in Richtung weg von der Zylinderoberfläche.
- Ein positiver Tiefenwert verschiebt die Lasertastermitte näher an die Zylinderoberfläche ran.

Mittenversatz - Mit diesem Wert wird die Mitte des zylindrischen Teils des Bolzens gekennzeichnet.

Suchlänge - Mit diesem Wert wird die Länge des zylindrischen Teils gekennzeichnet.

Wichtig: Bei einem Ebenenelement, das keine extrudierten Kanten aufweist, lautet der standardmäßige Tiefenwert Null. Dieser Wert sollte nur dann geändert werden, wenn bestimmte Voraussetzungen der Werkstückzeichnung gegeben sind. Ansonsten versucht PC-DMIS erfolglos, an der vorgegebenen Tiefe Punkte zu lokalisieren, was zu einem Element-Berechnungsfehler des Element-Extrahierungsmoduls führt. Dies führt zu einem Element-Berechnungsfehler des Element-Extrahierungsmoduls.

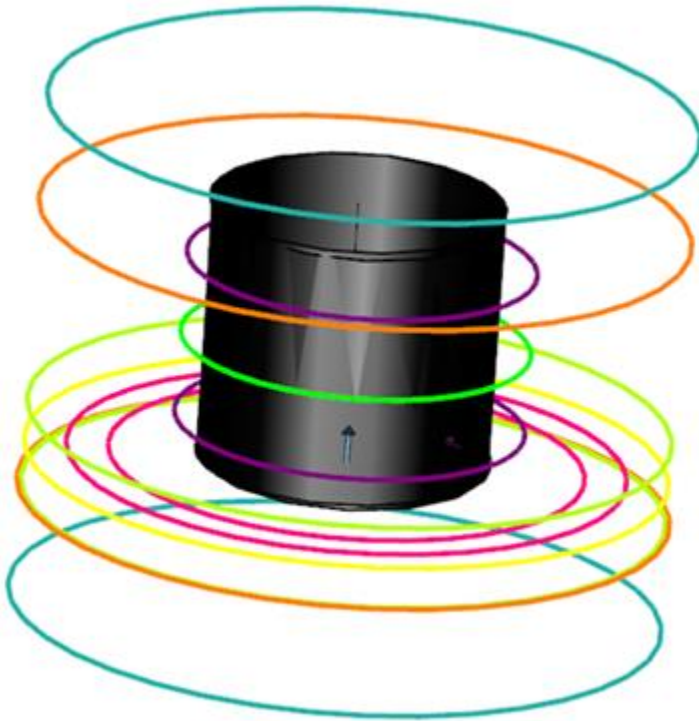
Beispiel Innerer Zylinder



Beispiel 'Bolzenzylinder innen' mit folgender Anzeige:

- Die **Tiefe** (blauer Kreis)
- Die **Länge** (schwarzer Kreis unten)
- Der **Mittelpunkt** (gelber Kreis)

Beispiel-Außenzylinder



Beispiel Bolzenzylinder mit folgender Anzeige:

- Die **Suchlänge** (lila Kreise)
- Der **Mittenversatz** (lindgrüner Kreis)
- Die **Punkttrennung** (orange-farbene Kreise)
- Der **Mittelpunkt** (gelber Kreis)
- Die **Schnittebene** (hellgrüne Kreise)
- Der **Überscan** (Meer-grüne Kreise)
- Das **Ringband** (pink-farbene Kreise)

Zylinder-Befehlsmodustext

Beispielzylinder

```
ZYL1 =ELEM/LASER/ZYLINDER/STANDARD,KARTESISCH,AUS
      NENN/<3.1425,2.7539,0>,<0,0,1>,0.25,0.25
      MESS/<3.1425,2.7539,0>,<0,0,1>,0.25,0.25
      ZIEL/<3.1425,2.7539,0>,<0,0,1>
      TIEFE=0
      MITTENVERSATZ=0
```

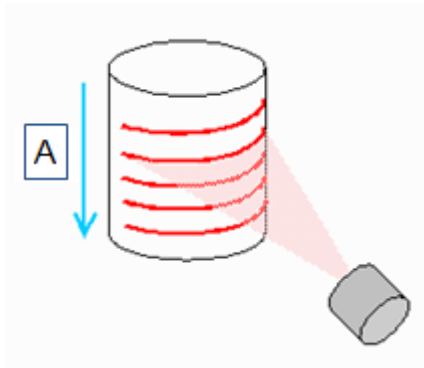
```
LÄNGE SUCHEN=0  
ELEMENTPARAMETER EINBLENDEN=NEIN  
LASERPARAMETER_ANZEIGEN=JA  
PUNKTEWOLKE_ID=PW1  
HORIZONTAL AUSSCHNEIDEN=0.0787,VERTIKAL  
AUSSCHNEIDEN=0.0787  
RINGBAND=EIN, INNERER VERSATZ=0.5, ÄUSSERER VERSATZ=2
```

AutoZylinder-Pfade

Zylindermessungen

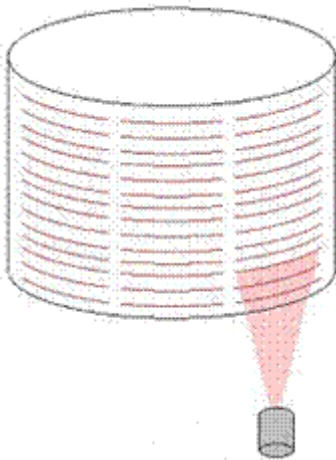
Passen Sie das Verarbeitungsfenster in der Laseransicht so an, dass möglichst viel der Zylinderoberfläche angezeigt wird. Die Laserebene sollte ungefähr normal zur Zylinderachse stehen ($< 30^\circ$ Abweichung). Abhängig vom Durchmesser des Zylinders verwendet PC-DMIS einen der folgenden Pfade für die Messung:

Pfad 1: Einfacher Scan



Zylinder mit einem Durchmesser kleiner als der nutzbare Teil des Streifens. A ist die Scanbewegung.

Pfad 2: Mehrfach-Scans

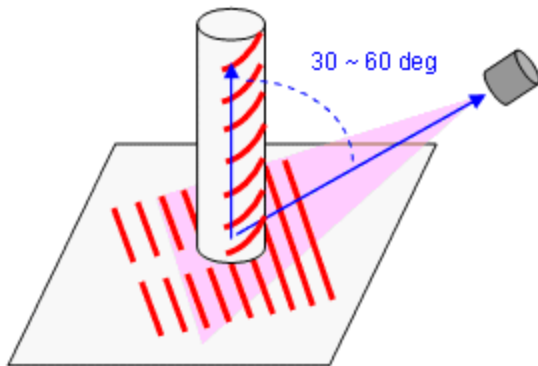


Zylinder mit einem Durchmesser grösser als der nutzbare Teil des Streifens

Bolzenmessungen

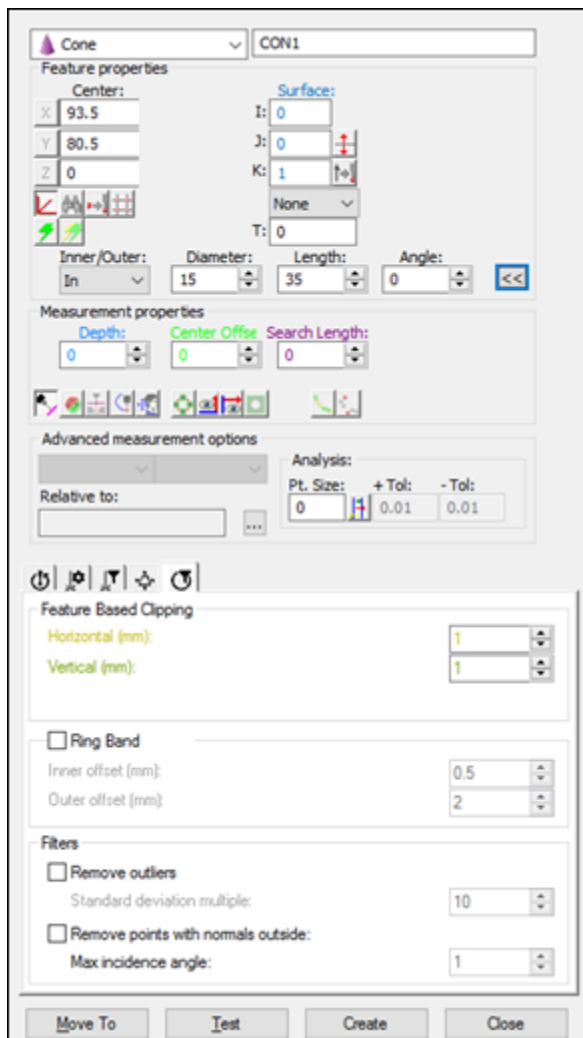
Einfacher Scan

Passen Sie das Verarbeitungsfenster in der Laseransicht so an, dass möglichst viel der Zylinderoberfläche angezeigt wird. Die Laserebene sollte in etwa in einem Winkel von 30-60° zur Zylinderachse positioniert sein. Der Scan muss den Bereich auf der Basisebene des Bolzens erfassen, an dem der Zylinder befestigt ist.



Einzeldurchlauf-Laserscan auf Bolzenzylinder

Laser-Kegel



Auto-Element "Kegel"

So messen Sie einen Kegel mit einem Lasertaster:

1. Öffnen Sie das Dialogfeld **Auto Element** und wählen Sie die Option **Kegel** aus.
2. Wählen Sie **Innen** oder **Aussen** von dem Feld **Innerer/Äusserer**.
3. Wählen Sie eine der folgenden Optionen:
 - Klicken Sie auf das CAD, um die Lage und den Vektor des Kegels zu definieren. Geben Sie danach alle fehlenden Information ein.
 - Bewegen Sie die Maschine mittels der Registerkarte **Laseransicht** des Grafikfensters zur Kegelposition. Klicken Sie als nächstes im Bereich **Elementeigenschaften** auf **Punkt von Maschine lesen**. Geben Sie

anschließend alle fehlenden Information wie Innen-/Außenwerte, Durchmesser, Länge usw. manuell ein.

- Geben Sie alle theoretischen Informationen zu x, y, z, i, j, k, innere/äußere Werte, Durchmesser, Länge, Tiefe usw. manuell ein.
4. Geben Sie alle notwendigen Angaben in die Registerkarten der **Taster Werkzeugleiste** ein. Sie müssen dafür die Eigenschaften-Registerkarten von **Laserscan**, **Laserfilterung** und **Laserschnitt** anwählen, um die Angaben einzugeben.
 5. Klicken Sie je nach Bedarf auf die Schaltfläche **Test**, um das Element zu testen.

ACHTUNG: Wenn Sie Test betätigen, bewegt sich die Maschine. Um Verletzungen zu vermeiden, halten Sie sich vom Laser und der Maschine fern. Um Beschädigungen an der Hardware zu vermeiden, lassen Sie die Maschine langsamer laufen.

6. Klicken Sie auf **Erzeugen** und dann auf **Schließen**.

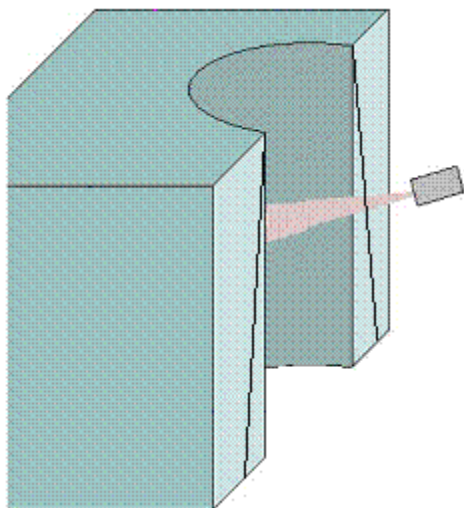
Hinweis: Die Lage und der Richtungsvektor des Elementes definieren die Mittelachse des Kegels.

Kegel-spezifische Parameter

Durchmesser: Dieses Feld definiert den Kegeldurchmesser.

Länge: Dieses Feld definiert die Länge (Höhe) der Kegelachse. Der Längenparameter ist nur als Nennwert gültig. Es wird keine Messung der tatsächlichen Länge durchgeführt.

Innen/Aussen: Dieser Parameter definiert, ob es sich um einen inneren Kegel (Loch) oder einen äusseren Kegel (Bolzen) handelt.



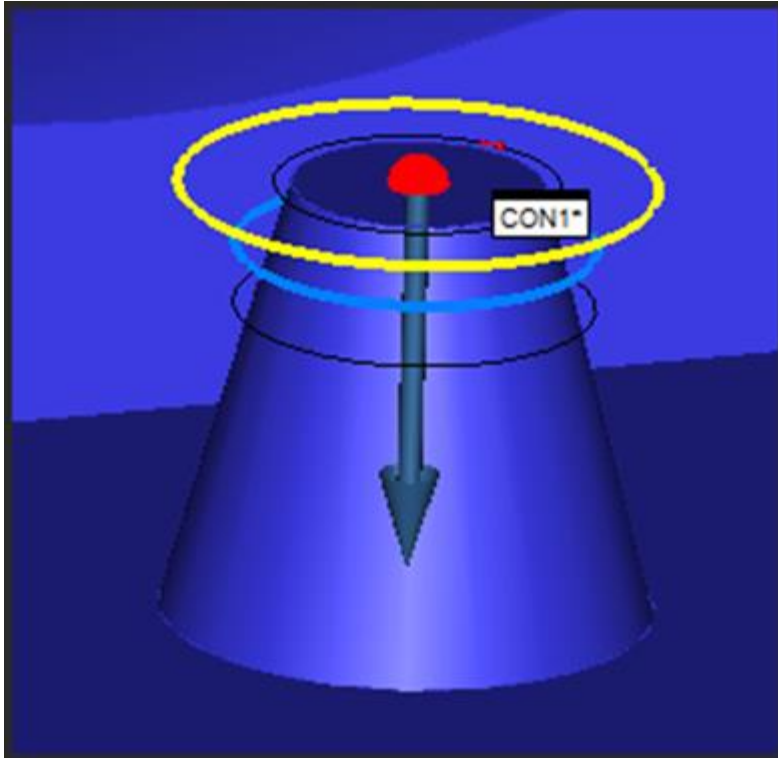
Hinweis: Der **Überscan**-Wert in der Registerkarte **Laserscan-Eigenschaften** der **Taster-Werkzeugeiste** sollte im Gegensatz zu anderen Laser-AutoElementen negativ sein. Dadurch wird die Messung im konischen Bereich entlang der Kegellachse begrenzt.

Tiefe - Dieser Parameter steuert die Lage des Laserbrennpunktes bezüglich des Kegellaußendurchmessers (äußere Kegel) oder der Kegelmittelachse (Innere Kegel). Damit lässt sich über die Abstand des Lasers zur Kegeloberfläche steuern, wie die Laserstreifen auf die Kegeloberfläche fallen. Eine Tiefe von 0 (zero) führt die Berechnung des Elementes auf dem Niveau der Flächenebene aus. Ein anderer Tiefenwert führt die Berechnung auf dem entsprechenden Niveau aus.

Mittenversatz - Mit diesem Wert wird die Mitte des Kegelteils des Bolzens gekennzeichnet.

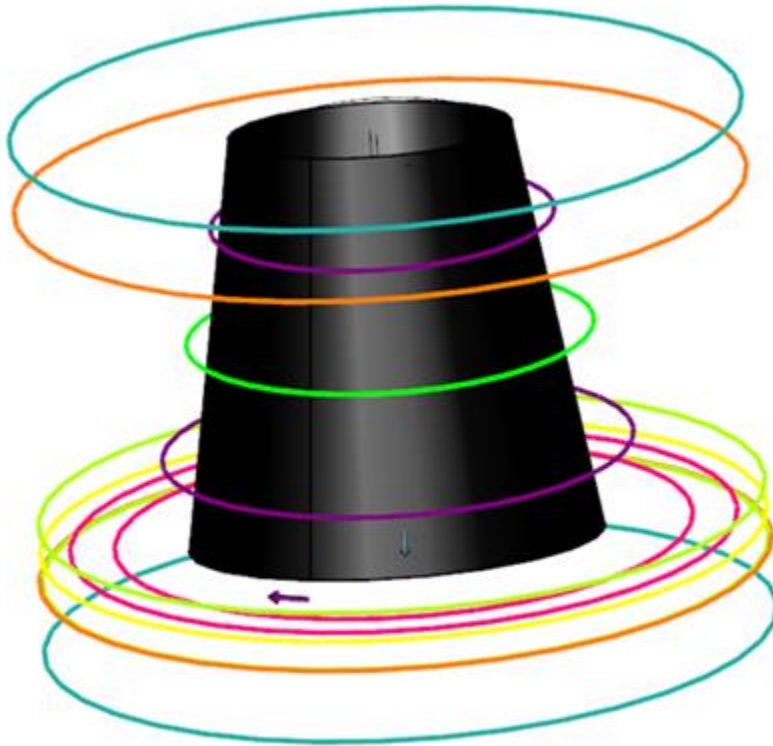
Suchlänge - Mit diesem Wert wird die Länge des Kegelteils gekennzeichnet.

Wichtig: Der Tiefenwert ist standardmäßig auf 0 (Null) gesetzt. Hierbei handelt es sich um den Standardwert für ein Ebenenelement, das keine extrudierten Kanten aufweist. Dieser Wert sollte nur dann geändert werden, wenn bestimmte Voraussetzungen der Werkstückzeichnung gegeben sind. Ansonsten versucht PC-DMIS erfolglos, an der vorgegebenen Tiefe Punkte zu lokalisieren, was zu einem Element-Berechnungsfehler des Element-Extrahierungsmoduls führt.



Beispiel eines externen Kegels im Grafikfenster mit folgender Anzeige:

- Der **Durchmesser** (oberer schwarzer Kreis)
- Die **Länge** (schwarzer Kreis unten)
- Die **Tiefe** (blauer Kreis)
- Der **Mittelpunkt** (gelber Kreis)



Beispiel eines externen Bolzenkegels im Grafikfenster mit folgender Anzeige:

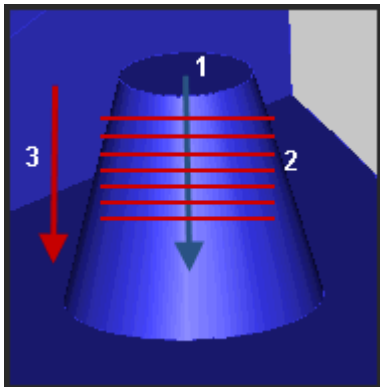
- Die **Suchlänge** (lila Kreise)
- Der **Mittenversatz** (lindgrüner Kreis)
- Die **Punkttrennung** (orange-farbene Kreise)
- Der **Mittelpunkt** (gelber Kreis)
- Die **Schnittebene** (hellgrüne Kreise)
- Der **Überscan** (Meer-grüne Kreise)
- Das **Ringband** (pink-farbene Kreise)

Kegel-Befehlsmodustext

```
KEG1 =ELEM/LASER/KEGEL/STANDARD,KARTESISCH,AUSSEN
      NENN/<3.1425,2.7539,0>,<0,0,1>,0.5,20,12.7
      MESS/<3.1425,2.7539,0>,<0,0,1>,0.5,20,12.7
      ZIEL/<3.1425,2.7539,0>,<0,0,1>
      TIEFE=0
      MITTENVERSATZ=3
      SUCHLÄNGE=2
      ELEMENTPARAMETER EINBLENDEN=JA
          FLÄCHE=NENN_STÄRKE,0
          RMESS=KEINE,KEINE,KEINE
          AUTO DSE=JA
          GRAFIKANALYSE=NEIN
      LASERPARAMETER_ANZEIGEN=JA
          PUNKTEWOLKE_ID=PW1
          SIGNAL=AUS
          HORIZONTAL AUSSCHNEIDEN=0.0787,VERTIKAL
          AUSSCHNEIDEN=0.0787
      RINGBAND=EIN,INNERER VERSATZ=0,5 ÄUSSERER VERSATZ=2
      AUSREISSER_ENTFERNEN/=EIN,1
```

AutoKegel-Pfade

Der Laser-Taster-Scan entlang der Länge des Kegels. Der Scan verläuft in Richtung des Kegelvektors. Der Laser muss nahezu rechtwinklig zu diesem Vektor stehen.

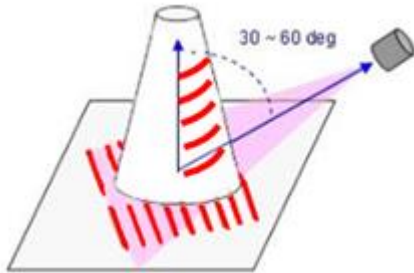


1 - Der Vektor des Elements. 2 - Die Scanlinien oder Laserstreifen des Elements sind senkrecht zum Vektor des Elements. 3 - Die Scanrichtung folgt dem Elementvektor.

Bolzenmessungen

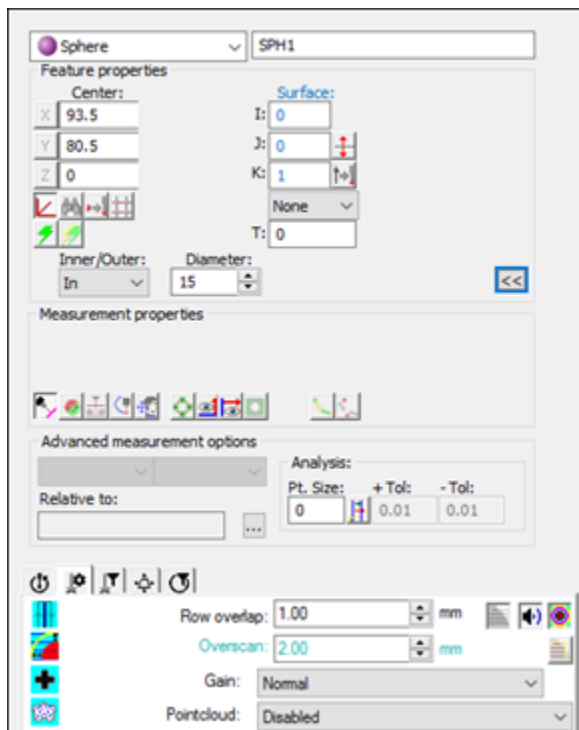
Einfacher Scan

Passen Sie das Verarbeitungsfenster in der Laseransicht so an, dass möglichst viel der Kegeloberfläche angezeigt wird. Die Laserebene sollte in etwa in einem Winkel von 30-60° zur Kegelachse positioniert sein. Der Scan muss den Bereich auf der Basisebene des Bolzens erfassen, an dem der Kegel befestigt ist.



Einzeldurchlauf-Laserscan auf Bolzenkegel

Laser-Kugel



AutoElement "Kugel"

Zur Messung einer Kugel mit einem Lasersensor:

1. Öffnen Sie das Dialogfeld **Auto-Elemente** und wählen Sie die Option **Kugel**.
2. Wählen Sie **Innen** oder **Aussen** von dem Feld **Innerer/Äusserer**.
3. Wählen Sie eine der folgenden Vorgehensweisen:
 - Klicken Sie auf die CAD, um die Lage und den Vektor der Kugel zu definieren. Geben Sie danach alle fehlenden Information manuell ein.
 - Bewegen Sie die Maschine mittels der Registerkarte **Laseransicht** des Grafikfensters zur Kugelposition. Klicken Sie als nächstes im Bereich **Elementeigenschaften** auf **Punkt von Maschine lesen**. Geben Sie anschließend alle fehlenden Information wie Innen-/Außenwerte, Durchmesser, Länge usw. manuell ein.
 - Geben Sie alle theoretischen Informationen zu X, Y, Z, I, J, K, innere/äussere Werte, Durchmesser, usw. manuell ein.
4. Geben Sie alle notwendigen Angaben in die Registerkarten der **Taster Werkzeugleiste** ein. Sie müssen dafür die Eigenschaften-Registerkarten von **Laserscan**, **Laserfilterung** und **Laserschnitt** anwählen, um die Angaben einzugeben.
5. Klicken Sie je nach Bedarf auf die Schaltfläche **Test**, um das Element zu testen.

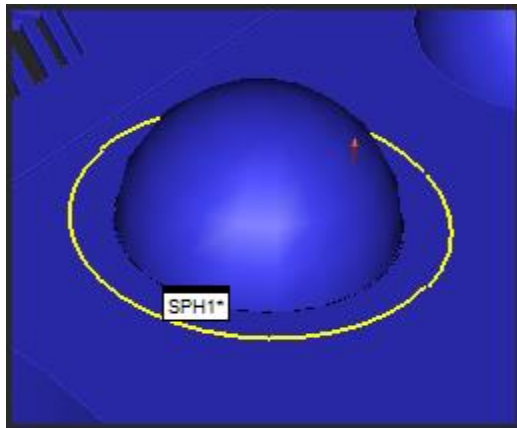
ACHTUNG: Wenn Sie Test betätigen, bewegt sich die Maschine. Um Verletzungen zu vermeiden, halten Sie sich vom Laser und der Maschine fern. Um Beschädigungen an der Hardware zu vermeiden, lassen Sie die Maschine langsamer laufen.

6. Klicken Sie auf **Erzeugen** und dann auf **Schließen**.

Kugel-spezifische Parameter

Innen/Außen: Dieser Parameter gibt an, ob es sich bei der Kugel um eine nach innen (konkav) oder nach außen gewölbte Kugel (konvex) handelt.

Durchmesser: Dieses Feld definiert den Kugeldurchmesser.



Nach außen gewölbte Beispielkugel im Grafikfenster, der Überscan (gelber Kreis) wird angezeigt

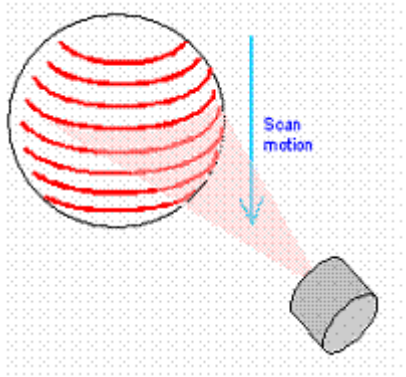
Kugel-Befehlsmodustext

Der Kugel-Befehl im Befehlsmodus des Bearbeitungsfensters sieht wie folgt aus:

```
KUG1 =ELEM/LASER/KUGEL,KARTESISCH,ZOLL,KLEINSTE_QUAD
      NENN/<1.895,1.91,1>,<0,0,1>,1.895
      MESS/<1.895,1.91,1>,<0,0,1>,1.895
      ZIEL/<1.895,1.91,1>,<0,0,1>
      STARTWINKEL 1=0,ENDWINKEL 1=0
      STARTWINKEL 2=0,ENDWINKEL 2=0
      ELEMENTPARAMETER EINBLENDEN=JA
          FLÄCHE=NENN_STÄRKE,0
          MESSMODUS=NENNWERTE
          RMESS=KEINE,KEINE,KEINE
          AUTO DSE=NEIN
          GRAFIKANALYSE=NEIN
          ELEMENTORTUNG=NEIN,NEIN,""
      LASERPARAMETER_ANZEIGEN=JA
          PUNKTEWOLKE_ID=DEAKTIVIERT
          SENSORFREQUENZ=25,ÜBERSCAN=2,BELICHTUNG=18
          FILTER=KEINE
```


AutoKugel-Pfad

Die Richtung des Pfads wird anhand des Streifens bestimmt.



Pfadrichtung des Scans

Löschen von AutoElement-Scandaten

Die Scandaten werden von den Laser-AutoElementen in PC-DMIS manchmal nach deren Erstellung als interne Punktwolke gespeichert. Dies geschieht dann, wenn die Punktwolke-Parameter auf der Registerkarte Laser-Scan-Eigenschaften auf **Deaktiviert** gesetzt sind.

Ausgehend von Ihren Anforderungen haben Sie die Möglichkeit, diese internen Daten zu löschen, wozu zwei Menüoptionen zur Verfügung stehen. Mit diesen Menüoptionen, die sich unter dem Untermenü **Vorgänge | Laser Auto-Elemente** befinden, werden die internen Daten entfernt, wodurch die Größe der Messroutine reduziert wird:

- **Alle Scandaten jetzt löschen** - Sobald diese Menüoption ausgewählt ist, werden alle internen Punktwolken unverzüglich aus allen Laser-Auto-Elementen in der Messroutine gelöscht.
- **Alle Scandaten nach Ausführung löschen** - Diese Menüoption kann mit einem Häkchen versehen werden. Standardmäßig ist diese Menüoption nicht markiert, wird aber markiert, wenn sie zum ersten Mal ausgewählt wird. Ist diese Option markiert, dann löschen alle Laser-AutoElemente, die ausgeführt werden, ihre internen Punktwolkedaten im Anschluss an die Ausführung.

Hinweis: Dies funktioniert nur bei internen Punktwolken von Auto-Elementen. Dies hat keine Auswirkungen auf die PW-Befehle in der Messroutine.

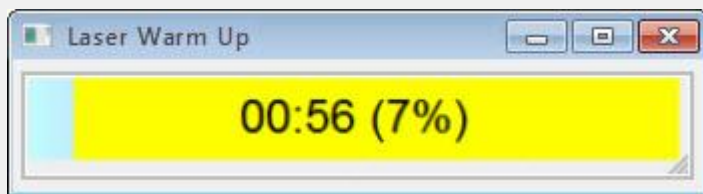
Scannen Ihres Werkstücks unter Verwendung eines Lasersensors

Wenn Sie die Oberfläche eines Werkstücks mit einem Lasersensor scannen, können Sie den Messbereich definieren. Das Programm nimmt eine Reihe von Punktdaten auf, die es an die Referenzpunktwolke in der Messroutine übergibt. Beachten Sie bei der Arbeit mit Punktwolken und Scans, dass die Scans KEINE Daten enthalten. Sie definieren nur den Bewegungsablauf der Maschine. Die Punktdaten werden immer im Punktwolken-Objekt abgelegt.

In den Hauptthemen dieses Abschnitts werden die im Untermenü **Einfügen | Scan** verfügbaren Optionen bei der Verwendung eines Lasersensors behandelt:

- Einführung zum Durchführen von fortgeschrittenen Scans
- Allgemeine Funktionen des Scan-Dialogfelds
- Durchführen eines fortgeschrittenen "Offene Linie"-Scans
- Durchführen eines fortgeschrittenen Flächen-Scans
- Durchführen eines fortgeschrittenen Umfang-Scans
- Durchführen eines fortgeschrittenen Freiform-Scans
- Durchführen eines fortgeschrittenen Gitter-Scans
- Manuelle Durchführung eines Laser-Scans auf CNC-Maschinen
- Einstellen der Maschinengeschwindigkeit für den Scanvorgang
- Dialogfeld "CWS-Parameter Taster-Werkzeugleiste"

Hinweis: Bei Einsatz eines Lasersensors HP-L-20.8 muss nach dem Start eine gewisse Zeit für das Erreichen der optimalen Temperatur eingeplant werden. Nachdem der Sensor gestartet wurde und der Lasersensor nicht die optimale Temperatur besitzt, öffnet PC-DMIS das Dialogfeld **Laser aufwärmen**. Darin wird die verbleibende Zeit bis zum Erreichen der richtigen Temperatur angezeigt.



Das Dialogfeld wird nur angezeigt, wenn der Lasersensor erwärmt werden muss.

Einführung zum Durchführen von fortgeschrittenen Scans

Fortgeschrittene Scans sind durchgehende CNC-Scans, die einen vorbestimmten Pfad folgen. PC-DMIS folgt dem vorbestimmten Pfad unabhängig von der Form des tatsächlichen Werkstückes. Der Pfad kann verschiedenartig definiert werden (siehe nachstehende Erläuterung).

Diese erweiterten Scans verwenden einen Laser-Scan-Taster. Damit können Sie Flächen automatisch digitalisieren.

Zur Durchführung eines fortgeschrittenen Scans:

1. Wählen Sie die benötigten Parameter für Ihren gewählten CNC-Scan.
2. Klicken Sie auf die Schaltfläche **Erzeugen**. PC-DMIS erzeugt den Scan.
3. Ist dieser Vorgang beendet, klicken Sie auf die Schaltfläche **Erzeugen**. Der PC-DMIS Scanalgorithmus steuert dann den Messvorgang.

PC-DMIS unterstützt folgende erweiterte Scanmethoden:

- Offene Linie-Scan
- Flächen-Scan
- Umfang-Scan
- Freiformscan
- Gitter-Scan
- Manuelle Durchführung eines Laser-Scans auf CNC-Maschinen

Dieses Dokument umfasst zuerst die allgemeinen Funktionen, die im Dialogfeld **Scan** verfügbar sind (das Dialogfeld, das Sie zur Durchführung von Scans verwenden). Später wird auf die Durchführung der verfügbaren erweiterten Scans erläutert.

Beachten Sie auch "Einstellung der Maschinengeschwindigkeit zum Scannen" für Informationen zur Einstellung der Scangeschwindigkeit der Maschine.

Allgemeine Funktionen des Scan-Dialogfelds

Viele der im folgenden beschriebenen Funktionen gelten sowohl für CNC- als auch für manuelle Scans. Funktionen, die sich speziell auf einen Scan-Modus beziehen, sind entsprechend ausgewiesen.

Scantyp



Liste Scantyp

Mithilfe der Liste **Scantyp** im Dialogfeld **Scan** können Sie leicht zwischen den Scantypen wechseln, ohne dass Sie hierfür das Dialogfeld schließen und einen anderen Scantyp auswählen müssen.

ID

Mit dem Feld **ID** im Dialogfeld **Scan** wird die ID des zu erstellenden Scans angezeigt.

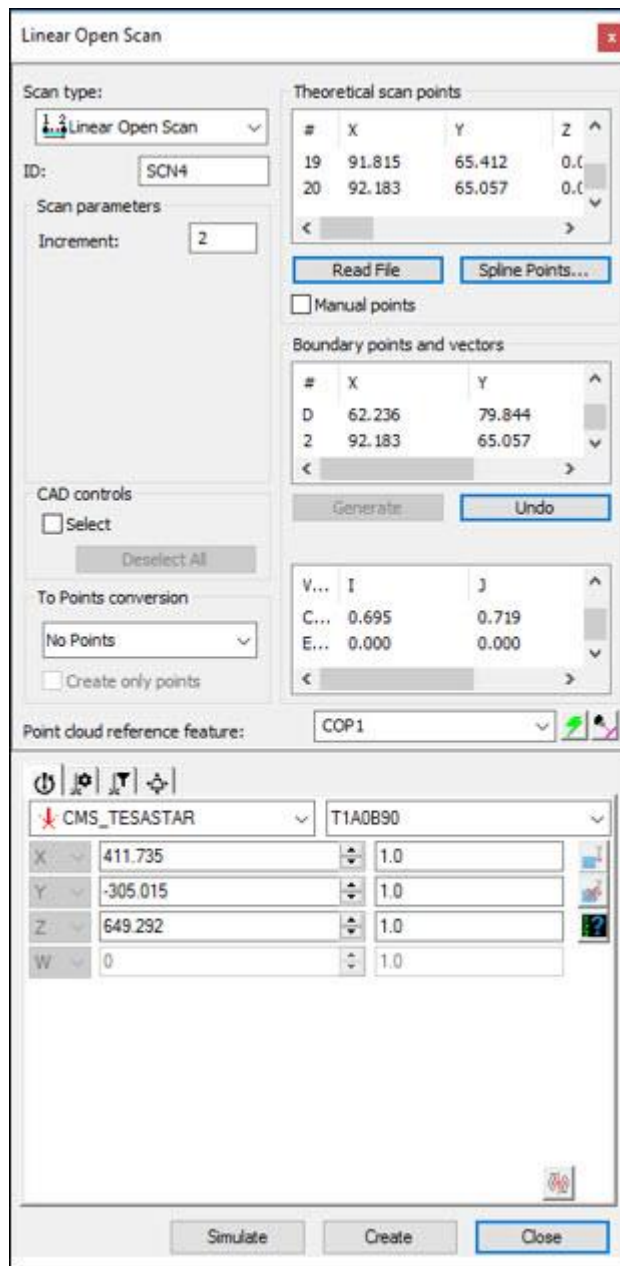
Scan-Parameter

Im Bereich **Scanparameter** des Dialogfeldes **Scan** befinden sich je nach ausgeführtem Scantyp unterschiedliche Bedienelemente. Weitere Informationen finden Sie in den entsprechenden Themen zu den einzelnen Scantypen:

- 'Offene Linie'-Scanparameter
- Flächen-Scanparameter
- Umfang-Scanparameter
- Gitterscan-Parameter

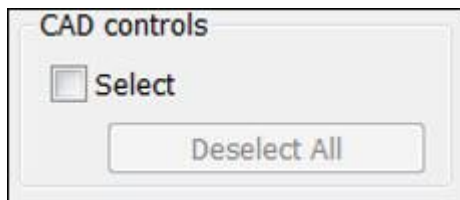
CAD-Steuerungen

Klicken Sie auf die Schaltfläche **Erweitert >>** im Dialogfeld **Scan**, um bei Bedarf das vollständige Dialogfeld anzuzeigen.




Scan-Dialogfeld für Offenen Linie-Scan

Klicken Sie auf die Registerkarte Grafik, um CAD-Steuerungen anzuzeigen. Dieser Bereich ermöglicht die Auswahl der CAD-Flächenelemente, mit denen die "Theoretischen Punkte" definiert werden sollen.



Bereich "CAD-Steuerungen"

In einigen Fällen könnte ein Scan über einer bestimmten Fläche beginnen und über viele weitere Flächen geführt werden, bevor er abgeschlossen ist. In solchen Fällen erkennt PC-DMIS nicht, welche CAD-Elemente verwendet werden sollen, um einen Scan zu erstellen. Es muss daher jede Fläche im CAD-Modell durchsucht werden. Bei einem CAD-Modell mit vielen Flächen kann es einige Zeit dauern, bis die Scannerzeugung erfolgreich ist.

Wichtig: Um diese Auswahlfunktion für CAD-Flächen nutzen zu können, müssen Sie in der Lage sein, CAD-Flächendaten zu importieren und zu benutzen. Stellen Sie sicher, dass Sie die Schaltfläche **Flächen zeichnen**  ausgewählt haben, andernfalls wird beim Klicken auf das CAD-Modell anstatt der gewählten Fläche, der nächste Draht ausgewählt.

Um diese Verzögerung zu vermeiden:

1. Aktivieren Sie das Kontrollkästchen **Auswählen**.
2. Klicken Sie auf die entsprechenden Flächen. Wenn eine CAD-Fläche ausgewählt worden ist, wird sie im Grafikenfenster hervorgehoben. In der Statusleiste wird die Anzahl der gewählten Flächen angezeigt.

Bei Auswahl der falschen Fläche klicken Sie ein zweites Mal auf diese Fläche. Damit wird die Markierung dieser Fläche aufgehoben. Wenn Sie auf die Schaltfläche **Ges.-Auswahl aufheben** klicken, wird die Auswahl aller markierten Flächen auf einmal aufgehoben.

Wenn alle gewünschten Oberflächen ausgewählt sind, deaktivieren Sie das Kontrollkästchen **Auswählen**. Die Auswahl bleibt erhalten.

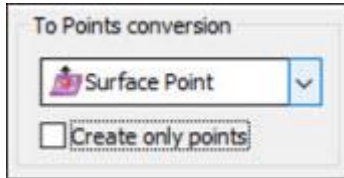
Wenn das Kontrollkästchen **Auswählen** nicht aktiviert ist, betrachtet PC-DMIS alle Klicks auf die Fläche als Punkte, um den Scanpfad zu erzeugen.

Es sind folgende Optionen verfügbar:

Kontrollkästchen **Auswählen** - Damit können Sie die CAD-Oberflächen- bzw. Drahtmodellelemente bestimmen, die bei der Suche nach Nennwerten verwendet werden sollen.

Schaltfläche **Ges.-Auswahl aufheben** - Damit wird die Auswahl aller markierten Flächen auf einmal aufgehoben, die mittels des Kontrollkästchens **Auswählen** erstellt wurden.

Einzelpunkt-Umwandlung



Bereich "Einzelpunkt-Umwandlung"

Der Bereich **Einzelpunkt-Umwandlung** im Dialogfeld **Scan** ermöglicht die Erstellung von Laser-Punkt-Befehlen. Diese Befehle beginnen von den Punkten, aus denen der Scan besteht.

Liste "Messpunkttyp"

Die Standardeinstellung ist **Keine Punkte**.

Für einen Umfangsscan können Sie in der Liste entweder Flächenpunkt oder Kantenpunkt auswählen. Für alle anderen Scantypen können Sie nur Flächenpunkt wählen.

Die Punkte werden in einem eingeklappten **GRUPPEN**-Befehl gesammelt. Der Name des Befehls enthält den Namen des dazugehörigen Scans, der damit verknüpften Punktwolke und die Punkt-ID beginnt mit "Edge" (wenn Sie Kantenpunkt gewählt haben).

Flächenpunkt-Gruppe Befehlsmodustext

Das folgende Beispiel zeigt einen eingeklappten **GRUPPEN**-Befehl, der Flächenpunkte sammelt:

```
COP = COP/DATA,TOTAL SIZE=468492,REDUCED SIZE=468492,
FINDNOMS=NO,REF,SCN1,,
SCN1 = FEAT/SCAN,PERIMETER,NUMBER OF HITS=4,
SHOW HITS=NO,SHOWALLPARAMS=NO,POINTCLOUDID=COP
MESS/SCAN
BASICSCAN/PERIMETER,NUMBER OF HITS=4,
SHOW HITS=NO,SHOWALLPARAMS=NO
ENDESCAN
```

```
ENDEMESS/  
SCN1_COP_PNT_GRP1=GROUP/SHOWALLPARAMS=NO  
EXECUTION CONTROL=AS MARKED  
ENDGROUP/ID=SCN1_GRP1
```

Das folgende Beispiel zeigt einen eingeklappten **GRUPPEN**-Befehl, der Kantenpunkte sammelt:

```
SCN2 =FEAT/SCAN, PERIMETER, NUMBER OF HITS=3, SHOW  
HITS=NO, SHOWALLPARAMS=NO, POINTCLOUDID=COP  
MESS/SCAN  
BASICSCAN/PERIMETER, NUMBER OF HITS=3, SHOW  
HITS=NO, SHOWALLPARAMS=NO  
ENDESCAN  
ENDEMESS/  
SCN2_COP_EDGEPT_GRP2=GROUP/SHOWALLPARAMS=YES  
EXECUTION CONTROL=AS MARKED  
PNT5 =FEAT/LASER/EDGE POINT/DEFAULT, CARTESIAN  
THEO/<133.992,0,0>,<0,-1,0>,<0,0,1>  
ACTL/<133.992,0,0>,<0,-1,0>,<0,0,1>  
TARG/<133.992,0,0>,<0,-1,0>,<0,0,1>  
TIEFE=0  
INDENT=1.5  
SPACER=0.5  
ELEMENTPARAMETER EINBLENDEN=NEIN  
LASERPARAMETER_ANZEIGEN=JA  
POINT CLOUD ID=COP  
SIGNAL=AUS  
HORIZONTAL CLIPPING=3, VERTICAL CLIPPING=3  
REMOVE POINTS WITH NORMALS OUTSIDE=ON, 10  
PNT6 =FEAT/LASER/EDGE POINT/DEFAULT, CARTESIAN  
THEO/<138.992,0,0>,<0,-1,0>,<0,0,1>  
ACTL/<138.992,0,0>,<0,-1,0>,<0,0,1>  
TARG/<138.992,0,0>,<0,-1,0>,<0,0,1>  
TIEFE=0
```



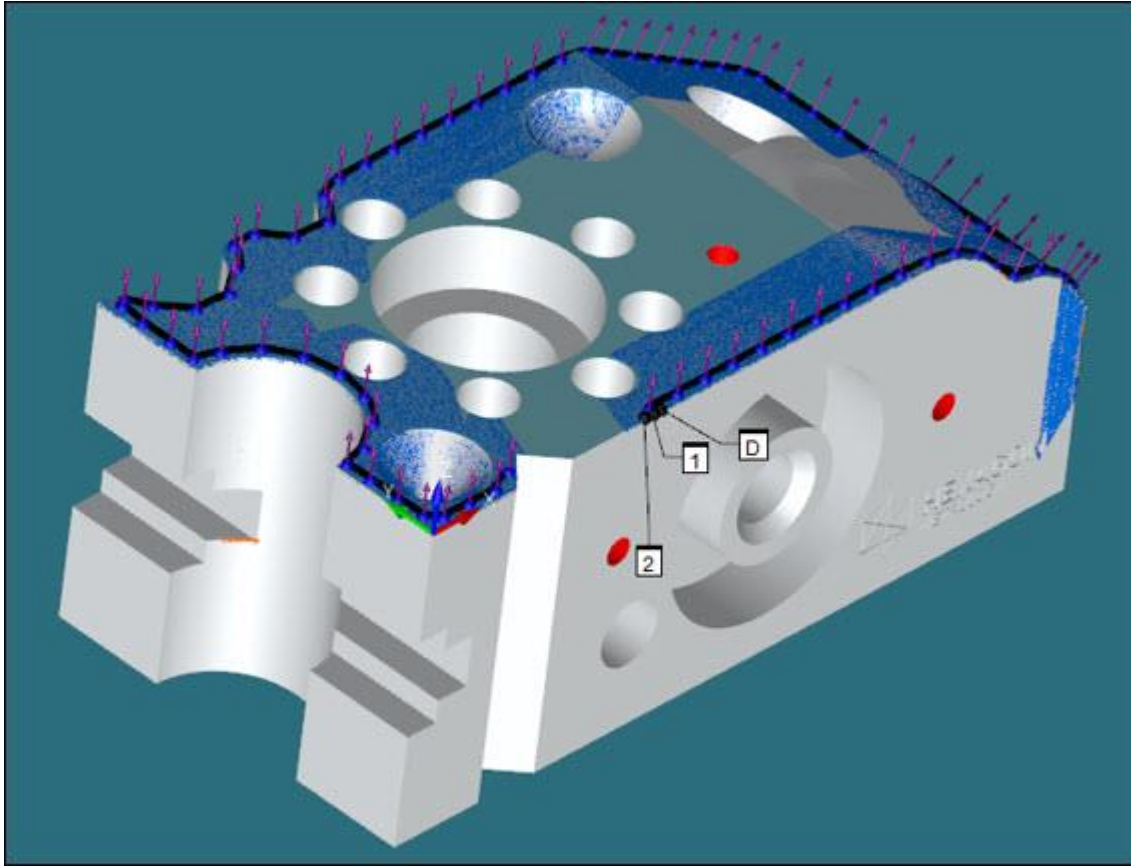
```

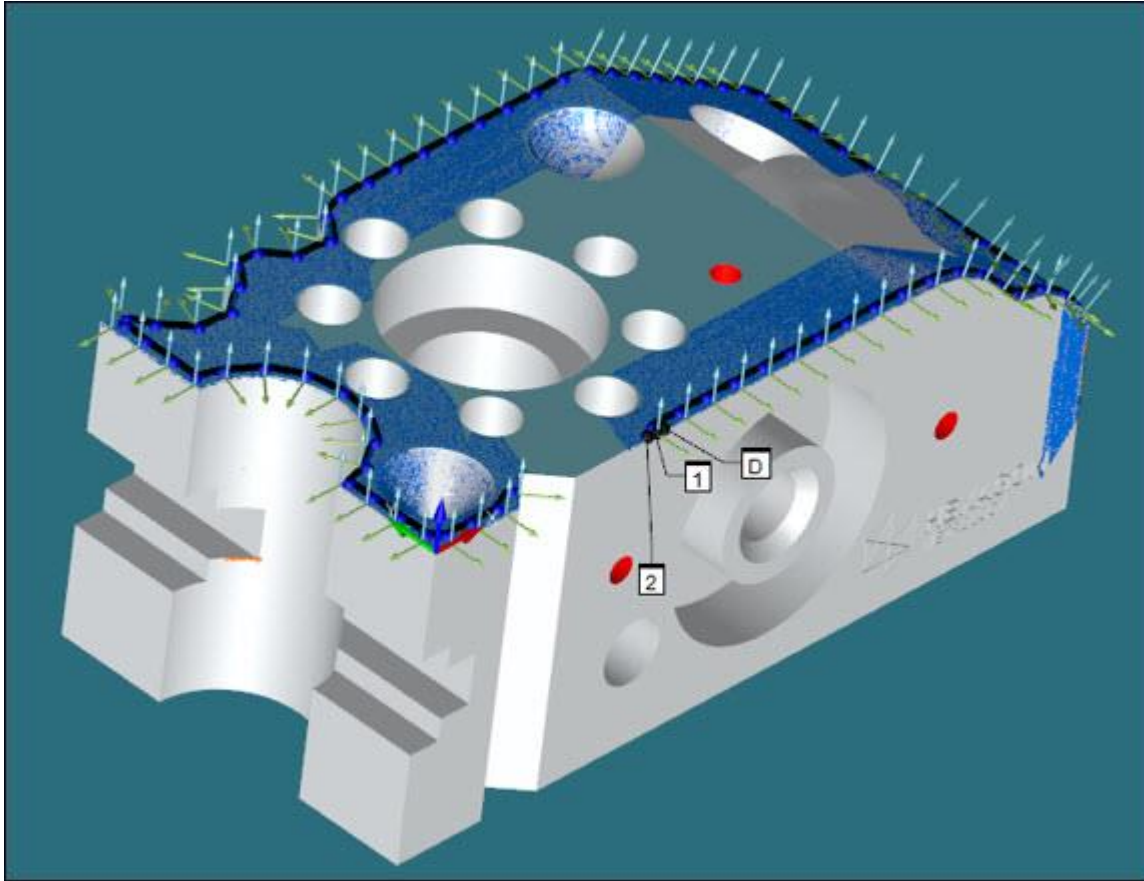
INDENT=1.5
SPACER=0.5
ELEMENTPARAMETER EINBLENDEN=NEIN
LASERPARAMETER_ANZEIGEN=JA
POINT CLOUD ID=COP
SIGNAL=AUS
HORIZONTAL CLIPPING=3,VERTICAL CLIPPING=3
REMOVE POINTS WITH NORMALS OUTSIDE=ON,10
PNT7 =FEAT/LASER/EDGE POINT/DEFAULT,CARTESIAN
THEO/<143.992,0,0>,<0,-1,0>,<0,0,1>
ACTL/<143.992,0,0>,<0,-1,0>,<0,0,1>
TARG/<143.992,0,0>,<0,-1,0>,<0,0,1>
TIEFE=0
INDENT=1.5
SPACER=0.5
ELEMENTPARAMETER EINBLENDEN=NEIN
LASERPARAMETER_ANZEIGEN=JA
POINT CLOUD ID=COP
SIGNAL=AUS
HORIZONTAL CLIPPING=3,VERTICAL CLIPPING=3
REMOVE POINTS WITH NORMALS OUTSIDE=ON,10
ENDGROUP/ID=SCN2_COP_EDGEPOINT_GRP2

```

Hinweis: Flächenpunkte und Kantenpunkte werden von der PW extrahiert, die Sie im Scan bestimmen.

Beachten Sie die folgenden Abbildungen, die Flächen- und Kantenpunkte zeigen, die von einer PW mit dem Dialogfeld **Scan** für einen Umfangsscan extrahiert wurden:





Nur Punkte erstellen

Wenn Sie das Kontrollkästchen **Nur Punkte erstellen** auswählen, erstellt PC-DMIS keinen Scanbefehl. In diesem Fall enthält der **GRUPPEN**-Befehl nicht den Namen des Scans.

Hinweis: Der **SCAN**-Befehl steht im Bearbeitungsfenster vor dem **GRUPPEN**-Befehl, wenn Sie beide Befehle erstellen.

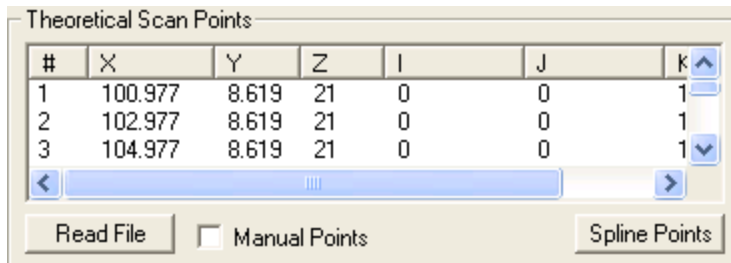
Bereich "Theoretische Scanpunkte"

Sie haben folgende Möglichkeiten, um die theoretischen Punkte eines Scans zu definieren:

- Punkte aus einer Datei auslesen
- Punkte durch Lesen der Maschinenpositionen ermitteln

- Punkte aus den definierten Begrenzungspunkten erstellen
- Punkte mithilfe von CAD-Daten ermitteln

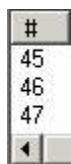
Diese Themen werden später in diesem Abschnitt ausführlich betrachtet.



Bereich "Theoretische Scanpunkte"

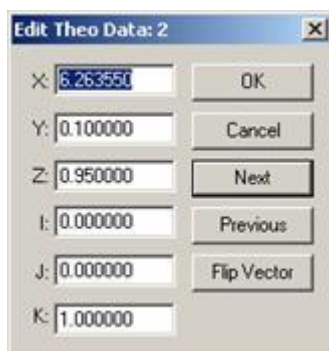
Theoretische Scanpunkte bearbeiten

Sie können theoretischen Punkte bearbeiten, indem Sie auf die Nummer des gewünschten Punkts in der Spalte "Nr." doppelklicken



Nr. Spalte

Dies zeigt das Dialogfeld **Theo Daten bearbeiten**. Nutzen Sie dieses Dialogfeld, um X, Y, Z, I, J, und K zu bearbeiten. Die Titelleiste des Dialogfeldes zeigt die ID des bearbeiteten Punktes an.



Dialogfeld "Theoretische Daten bearbeiten" mit den Schaltflächen 'Weiter', 'Vorheriger' und '(Vektor) Umkehren'

Sie können mittels der Schaltfläche **Nächster** oder **Vorheriger** zwischen den theoretischen Punkten wechseln.

Sie können auch den Vektor für den ausgewählten Punkt mittels der Schaltfläche **Vektor umkehren** umkehren.

Theoretische Scanpunkte löschen

Sie können problemlos jede Scanmethode von der Liste **Theoretische Punkte** entfernen. Betätigen Sie die rechte Maustaste innerhalb der Liste **Theoretische Punkte**. Eine Eingabeaufforderung **Theoretische Punkte rücksetzen** wird angezeigt. Klicken Sie auf die Eingabeaufforderung, um alle Punkte von der Liste zu löschen.

Datei lesen

Über die Schaltfläche **Datei lesen** können Sie PC-DMIS veranlassen, die theoretischen Punkte aus einer Textdatei zu lesen. Die Punkte müssen im Format X,Y,Z,I,J,K (komma-getrennt) vorliegen. Ein Leerzeichen zwischen den Punkten kennzeichnet den Beginn einer neuen Scanlinie.

Manuelle Punkte

Durch Markieren des Kontrollkästchens **Manuelle Punkte** können Sie Punkte manuell zur Liste der theoretischen Punkte hinzufügen. Diese Punkte können aufgenommen werden, indem Sie entweder den Taster an die gewünschte Position fahren und auf Ihrem Bedienelement auf **Taster aktivieren** drücken, oder indem Sie die Punkte auf der CAD-Datei anklicken.

Neue Zeile

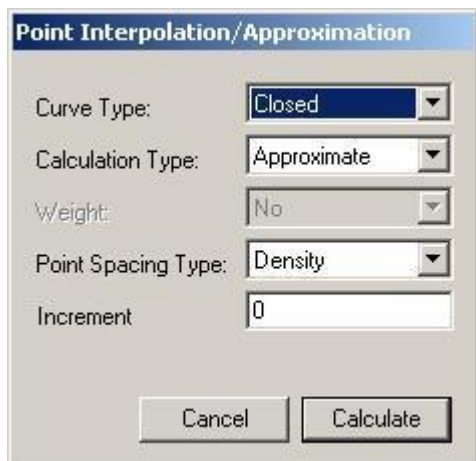
Das Kontrollkästchen **Neue Zeile** funktioniert nur bei Flächen-Scans. Indem Sie das Kontrollkästchen **Neue Zeile** markieren, teilen Sie PC-DMIS mit, dass von Ihnen aufgenommene manuelle Punkte mit einer neuen Zeile beginnen sollen.

Spline-Punkte

Bei der Aufnahme manueller Punkte sind Abstand und Pfad normalerweise uneinheitlich. Sie können jedoch mit der Schaltfläche **Spline Punkte** eine Spline-Kurve entlang eines Pfads durch eine Liste manueller Punkte konstruieren und einen geglätteten Pfad mit gleichmäßigen Abständen erstellen. Bei einem Offene-Linie-Scan platziert PC-DMIS alle Punkte auf der Schnittebene. Bei einem Flächen-Scan werden die Punkte für jede Scanlinie auf der Schnittebene für diese Scanlinie platziert.

Hinweis: Die Schaltfläche **Spline Punkte** ist bei einem Umfang-Scan nicht verfügbar.

Beim Klicken auf die Schaltfläche **Spline Punkte** wird das Dialogfeld **Punkt-Interpolation/Approximation** angezeigt.



Punkt-Interpolation/-Approximation

Kurvenart

Sie können mit dem Spline-Programm drei Typen von Kurven erzeugen:

Offen - Diese Option erzeugt eine offene Kurve. Die Kurve beginnt an einer Stelle und endet an einer anderen Stelle.

Geschlossen - Diese Option erzeugt eine geschlossene Kurve. Der End- und Startpunkt der Kurve ist identisch.

Linie - Diese Option unterscheidet sich von den Optionen **Offen** oder **Geschlossen**. Es werden anstatt theoretischer Punkte Begrenzungspunkte verwendet und gerade Linien innerhalb der Begrenzungspunkte erzeugt. Dabei werden die Richtungsregeln der Begrenzungspunkte befolgt.

Berechnungstyp

In Spline-Programmen können zwei Berechnungstypen angewendet werden.

Ungefähr: Diese Option erlaubt die geringe Abweichung des Pfades von den tatsächlich eingegebenen Punkten, um eine glatte Kurve zu erzeugen, von der neue Punkte aufgenommen werden.

Interpoliert: Diese Option zwingt die Kurve exakt durch jeden der Eingabepunkte zu verlaufen.

Gewichtung

Diese Liste wird bei Auswahl des Berechnungstyps **Approximieren** verfügbar. Bei der Erstellung der Kurve werden die Punkte, die weiter auseinander liegen, stärker hervorgehoben. Die Option kann entweder auf **JA** oder auf **NEIN** gesetzt werden.

Punktverteilung

Mit dieser Option können Sie die Ausgabepunkte der Spline-Routine steuern.

Dichte: Mit dieser Option können Sie den inkrementellen Abstand zwischen jedem Ausgabepunkt festlegen. PC-DMIS bestimmt die Anzahl der Ausgabepunkte über die Länge der Kurve und das vom Benutzer eingegebene Inkrement.

Anzahl der Messpunkte: Mit dieser Option können Sie festlegen, wie viele Punkte in der Ausgabe enthalten sein sollen. Unabhängig von der Länge der Kurve verteilt PC-DMIS die vom Benutzer bereitgestellten Punkte in gleichmäßigem Abstand über die Länge der Kurve.

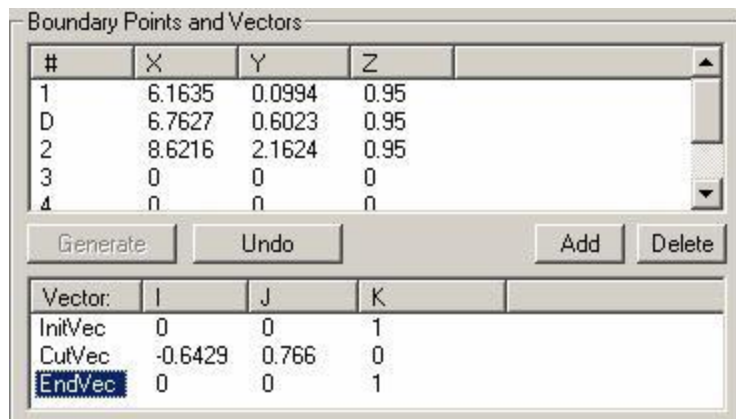
Inkrement

Dieses Feld enthält den Inkrement-Wert für die Punktverteilung; entweder **Dichte** oder **Anzahl der Messpunkte**.

Bereich "Begrenzungspunkte"

In PC-DMIS können Sie die Begrenzung eines Scans definieren. Hierzu haben Sie folgende Möglichkeiten:

- Geben Sie die XYZ-Werte für die einzelnen Begrenzungspunkte direkt ein
- Messen Sie die Punkte mit dem Lasertaster
- Verwenden Sie die CAD-Daten



Bereich "Begrenzungspunkte und -vektoren"

Hinweis: Begrenzungspunkte sind für Freiform-Scans nicht verfügbar oder erforderlich

Sie können die Spaltenbreite der **Begrenzungspunkt**-Liste auf die gewünschte Breite ziehen, indem Sie auf die rechte oder linke Kante der Spaltenüberschrift klicken und sie dann bei gedrückt gehaltener Maustaste auf die gewünschte Breite ziehen. Das Programm speichert diese Angaben bei jeder Änderung in den PC-DMIS-Einstellungseeditor.

Einstellen von Begrenzungspunkten mit der Eingabemethode

So legen Sie die Begrenzung eines Scans mit der Eingabemethode fest:

1. Doppelklicken Sie auf den gewünschten Begrenzungspunkt in der Spalte "Nr.". Daraufhin wird das Dialogfeld **Scanelement bearbeiten** angezeigt.



Scanelement bearbeiten (Dialogfeld)

2. Bearbeiten Sie den X-, Y- oder Z-Wert manuell.
3. Klicken Sie auf **OK**, um die Änderungen anzuwenden.

Bei Wahl der Schaltfläche **Abbrechen** werden alle vorgenommenen Änderungen verworfen, und das Dialogfeld wird wieder geschlossen.

Mit **Weiter** werden die Änderungen übernommen und der nächste Begrenzungspunkt zur Bearbeitung angezeigt.

Einstellen von Begrenzungspunkten mit der Messpunktmethode

So legen Sie die Begrenzung eines Scans mithilfe von gemessenen Punkten fest:


1. Platzieren Sie den Lasersensor an der gewünschten Position.
2. Drücken Sie auf dem Bedienelement auf die Taste **Taster aktivieren** (nur auf DEA/B&S-Maschinen verfügbar).
 - Damit wird der Wert des Begrenzungspunkts, der aktuell in der Liste **Begrenzungspunkte und -vektoren** ausgewählt ist, automatisch aktualisiert. Der Fokus rückt dann zum nächsten Begrenzungspunkt weiter (sofern weitere Begrenzungspunkte in der Liste enthalten sind).
 - Bei einem FLÄCHEN-Scan fügt PC-DMIS automatisch einen zusätzlichen Begrenzungspunkt hinzu, wenn der aktuelle Begrenzungspunkt der letzte Punkt in der Liste ist. Der FLÄCHEN-Scan zeigt dann den letzten Punkt an (welcher derselbe Punkt wie der Vorhergehende ist). PC-DMIS löscht diesen letzten Punkt, wenn Sie auf **OK** klicken.

Hinweis: Das Licht **Taster aktivieren** auf dem Bedienelement wechselt bei jeder Betätigung der Schaltfläche **Taster aktivieren** zwischen An und Aus. Dies ist nicht von Bedeutung und hat keinen Einfluss auf den Taster selbst.

Einstellen von Begrenzungspunkten mit der CAD-Datenmethode

Sie können in PC-DMIS die Begrenzungspunkte auswählen, indem Sie CAD-Flächendaten verwenden.

Bei der Verwendung von CAD-Flächendaten:

1. Stellen Sie sicher, dass Sie schattierte CAD-Daten importiert haben.
2. Klicken Sie auf das Symbol **Oberflächen zeichnen** .
3. Wählen Sie einen Begrenzungspunkt, indem Sie im Grafikfenster auf die gewünschte Stelle klicken. PC-DMIS markiert die ausgewählte Fläche und aktualisiert den Wert des aktuell ausgewählten Begrenzungspunkts automatisch. PC-DMIS wechselt anschließend zum nächsten Begrenzungspunkt (sofern vorhanden). Bei FLÄCHEN-Scans fügt PC-DMIS automatisch einen zusätzlichen Begrenzungspunkt hinzu, wenn der aktuelle Punkt der letzte Punkt in der Liste ist.

Bearbeiten von Begrenzungspunkten

Sie können Begrenzungspunkte bearbeiten, indem Sie auf die Nummer des gewünschten Punkts in der Spalte "Nr." doppelklicken



Nr. Spalte

Daraufhin wird das Dialogfeld **Scanelement bearbeiten** angezeigt, in dem Sie die X-, Y- und Z-Werte bearbeiten können.



Dialogfeld "Scanelement bearbeiten"

Entfernen von Begrenzungspunkten

Sie können einfach jede Scanmethode von der die **Begrenzungspunkt**-Liste entfernen.

1. Klicken Sie mit der rechten Maustaste innerhalb der Liste **Begrenzungspunkte**.
2. Klicken Sie auf die Schaltfläche **Begrenzungspunkte zurücksetzen**, die erscheint, um alle Begrenzungspunkte auf Null zurückzusetzen. Die Anzahl der Begrenzungspunkte wird auf das für jeden Scantyp erforderliche Minimum gesetzt.

Erzeugen

Die Schaltfläche **Erzeugen** ist nur bei CNC-Scans verfügbar, die CAD-Daten verwenden.

Nachdem die Begrenzungspunkte für einen Scan definiert wurden, klicken Sie auf die Schaltfläche **Berechnen**. PC-DMIS wird das CAD mit der Ebene schneiden, die durch den Startpunkt und Schnittvektor definiert wird, dann werden die theoretischen Punkte aus der Kurve berechnet, die durch diesen Schnitt definiert wird. Wird dann die

Schaltfläche **Erzeugen** betätigt, wird ein Scan mit nominellen Messpunktdaten in das Messroutine eingefügt.

Rückgängig

Mit der Schaltfläche **Rückgängig** können Sie die über die Schaltfläche **Erzeugen** generierten Messpunkte wieder löschen (siehe das Thema Erzeugen).

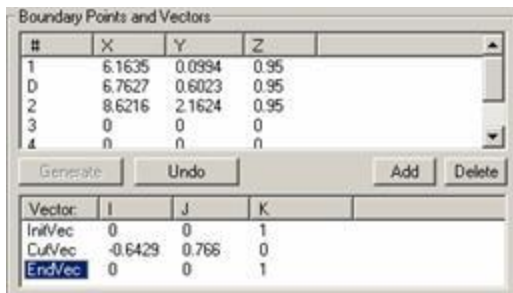
Hinzufügen und Entfernen von Begrenzungspunkten



Schaltflächen "Hinzufügen/Entfernen"

Mit den Schaltflächen **Hinzufügen** und **Entfernen** können Sie Grenzpunkte zur Liste der Grenzpunkte hinzufügen bzw. daraus entfernen. Die einzelnen Scantypen unterliegen jedoch alle bestimmten Einschränkungen. Beispielsweise, nimmt ein LINEAROPEN-Scan nur einen Startpunkt, einen Richtungspunkt und einen Endpunkt auf. Bei diesem Scantyp können Sie weder weitere Punkte hinzufügen noch diese Punkte entfernen. Die spezifischen Einschränkungen finden Sie unter dem jeweiligen Scantyp.

Bereich "Vektoren"



Bereich "Begrenzungspunkte und -vektoren"

Im unteren Teil des Bereichs **Begrenzungspunkte und -vektoren** wird eine Liste von Vektoren angezeigt, die PC-DMIS zum Starten und Stoppen eines Scans verwendet. Einige der unten aufgelisteten Vektoren sind bei bestimmten Scans u. U. nicht verfügbar, was bedeutet, dass sie für diesen Scan nicht verwendet werden. Genauere Informationen entnehmen Sie bitte den einzelnen Scans. Sie können jeden dieser Vektoren bearbeiten, indem Sie in der Spalte Vektor auf den Vektor doppelklicken, den Sie bearbeiten wollen.



Spalte "Vektor"

Daraufhin wird das Dialogfeld **Scanelement bearbeiten** angezeigt:



Scanelement bearbeiten (Dialogfeld)

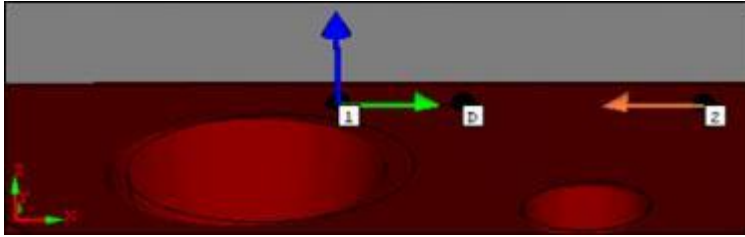
In den einzelnen Feldern können Sie die Werte für I, J und K bearbeiten.

- Wenn Sie im Dialogfeld **Scanelement bearbeiten** auf **OK** klicken, werden die im Dialogfeld vorgenommenen Änderungen wirksam.
- Wenn Sie auf **Abbrechen** klicken, wird das Dialogfeld **Scanelement bearbeiten** geschlossen, alle vorgenommenen Änderungen werden verworfen.
- Wenn Sie auf die Schaltfläche **Weiter** klicken, können Sie die in der Liste **Anfangsvektoren** verfügbaren Vektoren nacheinander durchsehen. Einige der Anfangsvektoren können auch umgekehrt werden. In einem solchen Fall ist die Schaltfläche **Umkehren** im Dialogfeld **Scanelement bearbeiten** verfügbar.
- Durch Klicken auf die Schaltfläche **Umk.** können Sie die Richtung des ausgewählten Vektors umkehren.

Grafische Darstellung von Vektoren

Beim Einstellen der Start-, Richtungs- und Endpunkte eines Scans erhalten Sie in PC-DMIS eine grafische Darstellung des Erstpunktvektors, Richtungsvektors und des vertikal zur Grenzebene verlaufenden Vektors, bei dem der Scan anhält.

Diese Vektoren werden im Grafikfensterbereich für Ihr Werkstück als blaue, grüne und orange-farbene Pfeile dargestellt.



Farbige Pfeile, die Vektoren darstellen

Vektor	Grafische Darstellung
Erstpunkt	Blauer Pfeil
Richtung	Grüner Pfeil
Grenzebene	Orange-farbener Pfeil

Anfangsvektor (InitVekt)

Die Werte, die in der Zeile **Erstpunktvektor** angezeigt werden, geben den Vektor an, den PC-DMIS als Startpunkt für den Scanvorgang verwendet.

Zur Bearbeitung des I, J, K-Erstpunktvektors:

1. Doppelklicken Sie auf **Anfangsvektor** in der Vektorspalte. Das Dialogfeld **Scanobjekt bearbeiten** wird eingeblendet.
2. Ändern Sie die Werte.
3. Klicken Sie auf **OK**. Das Dialogfeld wird geschlossen.

Schnittebenenvektor

Schnittebenen werden intern für CNC-Scanberechnungen verwendet. Die Schnittebene wird vom Erstpunktvektor und vom Vektor zwischen den Anfangs- und Endpunkten für den CNC-Scan OFFENE_LINIE abgeleitet. Weitere Einzelheiten dazu, wie der Schnittebenenvektor abgeleitet wird, finden Sie unter dem jeweiligen Scantyp.

Endpunktvektor (Endvektor)

Der Endpunktvektor ist der Antastvektor des Scans am Ende der Reihe. Er dient nur zum Anhalten des Scans oder (bei Flächen-Scans) zum Übergang in die nächste Reihe.

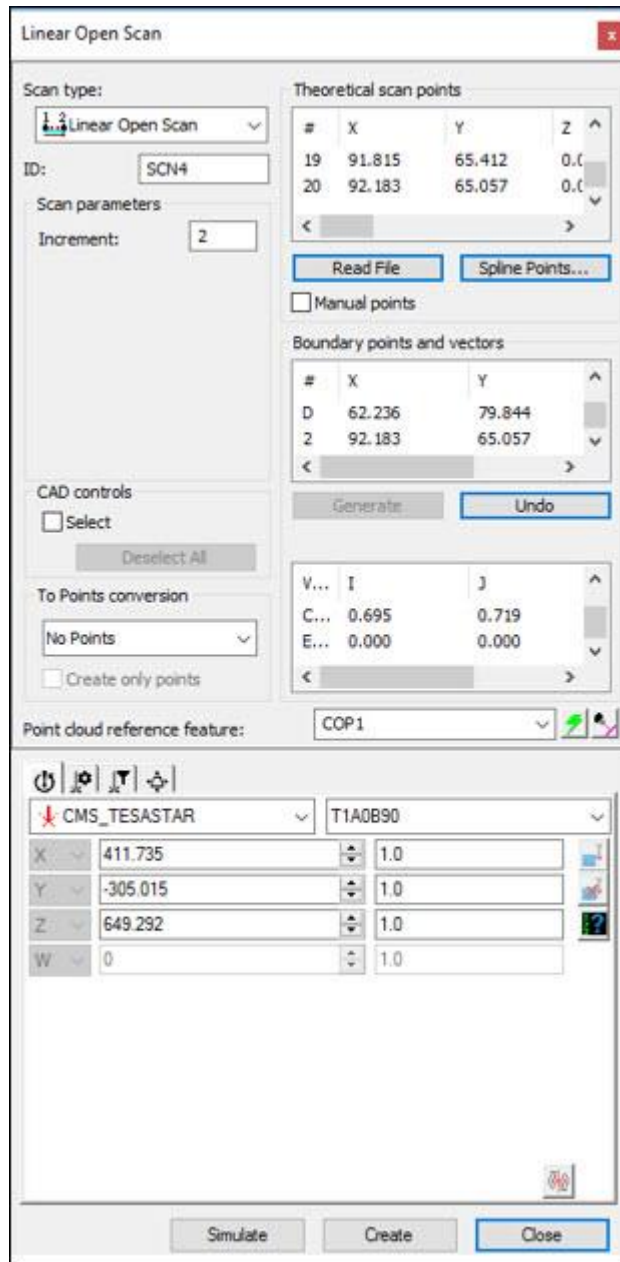
Punktewolke Referenzelement

Mit **Punktewolke Referenzelement** wird das Punktewolke-Objekt bestimmt, in dem PC-DMIS die Flächendaten platziert. Wählen Sie in dem Kombinationsfeld die Punktewolke aus, zu der Sie die Daten hinzufügen möchten. Diese Information muss angegeben werden, sonst kann PC-DMIS den Scan nicht erstellen.

Messen

Wenn Sie das Kontrollkästchen **Messen** markieren und die Schaltfläche **Erzeugen** anklicken, beginnt PC-DMIS sofort mit der Messung des Scans. Wenn Sie beim Klicken auf **Erzeugen** das Kontrollkästchen **Messen** nicht auswählen, fügt PC-DMIS ein Scanobjekt in das Bearbeitungsfenster ein, das später gemessen werden kann. Auf diese Weise können Sie eine Reihe von Scans einrichten, die dann in das Bearbeitungsfenster eingefügt und später gemessen werden können.

Durchführen eines fortgeschrittenen "Offene Linie"-Scans



Offene Linie-Scan (Dialogfeld)

Bei Auswahl der Methode **Offene Linie** wird die Oberfläche entlang einer Linie gescannt. Bei diesem Verfahren werden der Anfangs- und Endpunkt für die Linie sowie ein Richtungspunkt zur Berechnung der Schnittebene verwendet. Der Taster verbleibt während der Ausführung des Scans stets in der Schnittebene.

So erstellen Sie einen Scan des Typs "Offene Linie"

1. Stellen Sie sicher, dass Sie einen Lasertaster aktiviert haben.
2. Versetzen Sie PC-DMIS in den CNC-Modus.
3. Wählen Sie die Menüoption **Einfügen | Scan | Offene Linie**. Es erscheint das Dialogfeld **Scan**, in dessen Liste **Scantyp** der **Offene Linie-Scan** bereits ausgewählt ist.
4. Wenn der Scanvorgang mehrere Oberflächen überquert, wählen Sie die Oberflächen wie unter "CAD-Steuerungen" beschrieben aus. Sie können diese Steuerelemente über die Schaltfläche **Erweitert >>** oben rechts im Dialogfeld aufrufen. Gehen Sie anschließend zur unteren Registerkarte **Grafiken**.
5. Wenn Sie die Begrenzungspunkte verwenden, um den Scanpfad zu definieren, dann fügen Sie Punkt 1 (Anfangspunkt), Richtungspunkt (Scanrichtung) und Punkt 2 (Endpunkt) zu dem Scan hinzu, indem Sie eines der im Thema "Begrenzungspunkte" erläuterten Verfahren anwenden.
6. Nehmen Sie in der Liste **Vektoren** die erforderlichen Einstellungen für die Vektoren vor. Doppelklicken Sie dafür auf den gewünschten Vektor. Nehmen Sie evtl. Änderungen im Dialogfeld **Scanelement bearbeiten** vor und klicken Sie anschließend auf **OK**, um zum Dialogfeld **Scan** zurückzukehren.
7. Geben Sie den Namen des Scans im Feld **ID** ein.
8. Markieren Sie bei Bedarf das Kontrollkästchen **Messen**.
9. Stellen Sie im Feld **Inkrement** den Abstand zwischen den erstellten theoretischen Punkten ein.
10. Wählen Sie aus den Optionen **Datei lesen**, **Manuelle Messpunkte**, **Erzeugen** und **Spline Punkte** die Methode zum Definieren des Scanpfads aus.
11. Sie können einzelne Punkte bei Bedarf löschen. Dafür wählen Sie diese nacheinander im Bereich **Theoretischer Pfad** aus und drücken Sie die Entf-Taste der Tastatur.
12. Nehmen Sie bei Bedarf weitere Änderungen an Ihrem Scan vor.
13. Geben Sie die ID des Punktwolkeobjektes ein, das die Flächendaten im Feld **Punktwolke Bezugselement** erhalten wird.
14. In der Liste **Messwerttyp** können Sie die Option **Flächenpunkt** verwenden, wenn Sie Scandaten in Laser-Flächenpunkte-Befehle umwandeln wollen. PC-DMIS fügt diese Befehle ins Bearbeitungsfenster ein, wenn Sie die Schaltfläche **Erzeugen** bestätigen.

ACHTUNG: Sobald Sie das Kontrollkästchen **Messen** aktivieren und anschließend **Erstellen** klicken, müssen Sie sich von der KMG fern halten. Die Software startet die Messroutine und die Maschine bewegt sich. Um Verletzungen zu vermeiden, halten Sie sich von der Maschine fern.

15. Klicken Sie auf die Schaltfläche **Erzeugen**. PC-DMIS fügt den Scan in das Bearbeitungsfenster ein, sobald das Kontrollkästchen **Nur Punkte erstellen** nicht aktiviert ist.

Scan-Parameter

Das **Inkrement**-Feld im Bereich **Scan-Parameter** ermöglicht die Einstellung der Schrittweite zwischen den theoretischen Punkten, wenn Sie auf die Schaltfläche **Erzeugen** klicken.

Vektoren

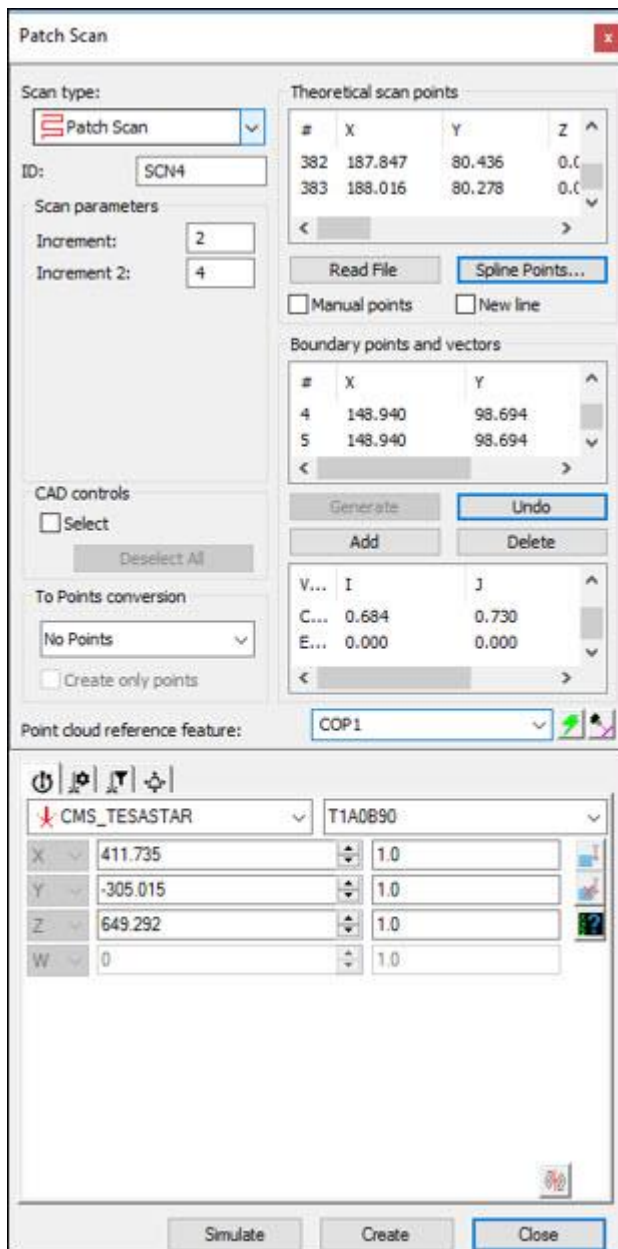
Zu den verwendeten Vektoren gehören:

- Schnittebenenvektor
- Erstpunkt (InitVek)
- Endpunkt (EndVek)

Weitere Einzelheiten finden Sie unter "Vektoren" im Abschnitt "Gemeinsame Funktionen der Scan-Dialogfelder".

Hinweis: Der Schnittebenenvektor ist das Produkt aus dem Erstpunktvektor und der Linie zwischen dem Anfangs- und dem Endpunkt.

Durchführen eines fortgeschrittenen Flächen-Scans

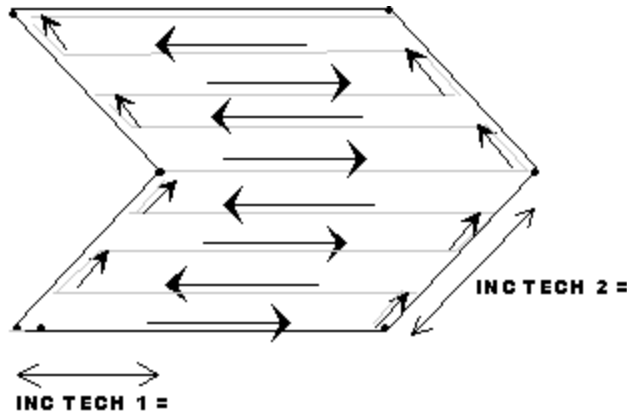


Dialogfeld "Flächen-Scan"

Der Flächen-Scan ist vergleichbar mit einer Reihe von 'Offene Linie'-Scans, die parallel zueinander durchgeführt wurden.

Mit der Methode **Flächenscan** wird die Oberfläche des Werkstücks basierend auf den Scanparametern gescannt. Der Taster verbleibt während der Ausführung des Scans stets in der Schnittebene. Es wird der **Inkrement**-Wert verwendet, um den Abstand zwischen den Punkten auf jeder Linie zu bestimmen. Erreicht der Scan das Ende

einer Linie, springt der Scan um den Wert **Inkrement 2** auf die nächste Linie und es wird eine neue Scanlinie in entgegengesetzter Richtung gestartet. Die nachfolgende Abbildung veranschaulicht diesen Vorgang.



Beispiel für Flächen-Scan-Inkrement

So erstellen Sie einen Flächen-Scan

1. Stellen Sie sicher, dass Sie einen Lasertaster aktiviert haben.
2. Versetzen Sie PC-DMIS in den CNC-Modus.
3. Wählen Sie die Menüoption **Einfügen | Scan | Fläche**. Es erscheint das Dialogfeld **Scan**, in dessen Liste **Scantyp** der **Flächen-Scan** bereits ausgewählt ist.
4. Setzen Sie die Werte für **Inkrement** und **Inkrement 2**. Hiermit wird der Abstand der Punkte bestimmt, wenn Sie die Schaltfläche **Erzeugen** oder **Spline** oder das Kontrollkästchen **Neue Linie** zur Definition des Scans ausgewählt haben. **Inkrement** definiert den Abstand zwischen jedem Punkt auf einer Scanlinie und **Inkrement 2** legt den Abstand zwischen den Scanlinien fest.
5. Wenn der Scanvorgang mehrere Oberflächen überquert, wählen Sie die Oberflächen wie unter "CAD-Steuerungen" beschrieben aus.
6. Wenn Sie vorhaben, die Begrenzungspunkte zur Definition der Scanbahn zu verwenden, fügen Sie dem Scanvorgang den 1-Punkt (Startpunkt), den R-Punkt (die Scanrichtung für den Scananfang), den 2-Punkt (Endpunkt der ersten Linie), den 3-Punkt (zum Erzeugen eines Mindestbereiches) und bei Bedarf den 4-Punkt (für einen quadratischen oder rechteckigen Bereich) hinzu. Auf diese Weise wird der gewünschte Scanbereich ausgewählt. Wählen Sie diese Punkte, indem Sie die unter "Begrenzungspunkte" beschriebenen Anweisungen befolgen.

7. Nehmen Sie in der Liste **Vektoren** die erforderlichen Einstellungen für die Vektoren vor. Doppelklicken Sie hierfür auf den Vektor und nehmen Sie die Änderungen im Dialogfeld **Scanelement bearbeiten** vor. Klicken Sie auf **OK**, um zum Dialogfeld **Scan** zurückzukehren.
8. Geben Sie den Namen des Scans im Feld **ID** ein.
9. Markieren Sie das Kontrollkästchen **Messen**, wenn der Scan zum Zeitpunkt der Erstellung ausgeführt und gemessen werden soll.
10. Klicken Sie auf die Schaltfläche **Erzeugen**, um eine Vorschau des Scans auf dem CAD-Modell im Grafikfenster anzeigen zu lassen. Wenn Sie den Scan generieren, beginnt PC-DMIS den Scanvorgang am Startpunkt und folgt der vorgegebenen Richtung, bis der Begrenzungspunkt erreicht wird. Dann verläuft der Scan vorwärts und rückwärts in Reihen entlang des ausgewählten Bereichs. Der Scan wird mit dem angegebenen Inkrementwert entlang dieser Reihen durchgeführt, bis der Vorgang abgeschlossen ist.
11. Sie können einzelne Punkte bei Bedarf löschen. Dafür wählen Sie diese nacheinander im Bereich **Theoretischer Pfad** aus und drücken Sie die Entf-Taste der Tastatur.
12. Nehmen Sie bei Bedarf weitere Änderungen an Ihrem Scan vor.
13. Geben Sie die ID des Punktwolkeobjektes ein, das die Flächendaten im Feld **Punktwolke Bezugselement** erhalten wird.
14. In der Liste **Messwerttyp** können Sie die Option **Flächenpunkt** verwenden, wenn Sie Scandaten in Laser-Flächenpunkte-Befehle umwandeln wollen. PC-DMIS fügt diese Befehle ins Bearbeitungsfenster ein, wenn Sie die Schaltfläche **Erzeugen** bestätigen.

ACHTUNG: Sobald Sie das Kontrollkästchen **Messen** aktivieren und anschließend **Erstellen** klicken, müssen Sie sich von der KMG fern halten. Die Software startet die Messroutine und die Maschine bewegt sich. Um Verletzungen zu vermeiden, halten Sie sich von der Maschine fern.

15. Klicken Sie auf die Schaltfläche **Erzeugen**. PC-DMIS fügt den Scan in das Bearbeitungsfenster ein, sobald das Kontrollkästchen **Nur Punkte erstellen** nicht aktiviert ist.

Flächen-Scanparameter

Die weiter unten beschriebenen Felder **Inkrement** und **Inkrement 2** sind verfügbar, wenn ein **Flächen**-Scan erstellt und gemessen wird.

Inkrement

Mithilfe von **Inkrement** können Sie den Inkrement-Abstand zwischen jedem Punkt einstellen, wenn zur Definition des Scan-Pfads "Erzeugen" oder "Spline/Gerade" verwendet wird.

Inkrement 2

Mithilfe von **Inkrement 2** können Sie den Inkrement-Abstand zwischen den Scangeraden einstellen, wenn zur Definition des Scan-Pfads "Erzeugen" oder "Spline/Gerade" verwendet wird.

Anfangsvektoren

Zu den verwendeten Vektoren gehören:

- Schnittebenenvektor (SchnVek)
- Erstpunkt (ErstPkt)
- Endpunkt (EndVek)

Der Schnittebenenvektor wird aus der Überschneidung des Erstpunkts (ErstPkt) und der Linie zwischen dem ersten und dem zweiten Punkt abgeleitet. Der Schnittebenenvektor wird dann mit Hilfe der Linie zwischen dem zweiten und dem dritten Punkt auf die korrekte Richtung eingestellt. Der Endpunktvektor (Endvek) ist der Vektor, der zur Aufnahme des zweiten Begrenzungspunkts und zum Sprung in die zweite Reihe verwendet wird, nachdem der Scan der ersten Reihe abgeschlossen ist.

Durchführen eines fortgeschrittenen Umfang-Scans

Perimeter Scan

Scan type:
☒ Perimeter Scan

ID: SCN4

Scan parameters
 Increment: 2
 CAD Tol: 4
 Offset: 6.35
 Offset Tol: 0.0001

☐ Inner bound
 Calculate Boundary
 Delete

CAD controls
☐ Select
 Deselect All

To Points conversion
 No Points
☐ Create only points

Point cloud reference feature: COP2

Theoretical scan points

#	X	Y	Z
8	110.530	107.352	-6.
9	108.533	107.439	-6.

Read File

Boundary points and vectors

#	X	Y
D	159.331	99.426
2	206.777	82.444

Generate Undo

V...	I	J
C...	0.273	0.962
E...	0.000	0.000

Point cloud reference feature: COP2

☒ CMS_TESASTAR
 T1A0B90

X	411.735	1.0
Y	-305.015	1.0
Z	649.292	1.0
W	0	1.0

Simulate Create Close

Umfang-Scan (Dialogfeld)

Bei der Methode **Umfang-Scan** wird die Fläche des Werkstücks basierend auf den ausgewählten Flächen gescannt. Bei diesem Vorgang werden die gewählten Flächen innerhalb der erstellten Begrenzungen durchquert.

So erstellen Sie einen Umfang-Scan:

So erstellen Sie einen Umfang-Scan:

1. Stellen Sie sicher, dass Sie einen Lasertaster aktiviert haben.
2. Versetzen Sie PC-DMIS in den CNC-Modus.
3. Wählen Sie die Menüoption **Einfügen | Scan | Umfang**. Es erscheint das Dialogfeld **Scan**, in dessen Liste **Scantyp** der **Umfang-Scan** bereits ausgewählt ist.
4. Wählen Sie die Fläche(n), die zur Definition der Bereichsgrenze herangezogen werden soll(en). Wenn Sie mehrere Oberflächen wählen, sollten Sie diese in derselben Reihenfolge auswählen, in der sie vom Scan durchquert werden. So wählen Sie die erforderliche(n) Fläche(n):
5. Vergewissern Sie sich, dass das Kontrollkästchen **Auswählen** aktiviert ist. Die jeweils gewählten Oberflächen werden hervorgehoben.
6. Wenn alle gewünschten Oberflächen ausgewählt sind, deaktivieren Sie das Kontrollkästchen **Auswählen**.
7. Klicken Sie eine Stelle auf der Oberfläche in der Nähe der Bereichsgrenze an, wo der Scan beginnen soll. Dies ist der Startpunkt.
8. Klicken Sie ein zweites Mal auf dieselbe Oberfläche, und zwar in die Richtung, in der der Scan ausgeführt werden soll. Dies ist der Richtungspunkt.
9. Klicken Sie auf den Punkt, an dem der Scan enden soll. Die Angabe dieses Punkts ist *optional*. Wird kein Endpunkt angegeben, endet der Scan am Startpunkt.
10. Geben Sie die entsprechenden Werte im Bereich **Scan-Parameter** ein. Dieser Bereich umfasst folgende Felder:
 - Feld **Inkrement**
 - Feld **CAD Tol**
 - Feld **Versatz**
 - Feld **Versatz-Tol. (+/-)**
11. Wählen Sie die Schaltfläche **Bereichsgrenzen berechnen**, um die Bereichsgrenzen, von denen der Scan erstellt wird, zu berechnen. Die roten Punkte auf der Bereichsgrenze zeigen an, wo die Meßpunkte während des Umfang-Scans aufgenommen werden.

Die Berechnung der Bereichsgrenze sollte relativ schnell vonstatten gehen.

Wenn die Bereichsgrenze nicht richtig aussieht, klicken Sie auf die Schaltfläche **Löschen**. Damit wird die Bereichsgrenze gelöscht, und Sie können eine neue erstellen.

Wenn die Bereichsgrenze nicht richtig aussieht, bedeutet das im Allgemeinen, dass der CAD-Toleranzwert erhöht werden muss.

Wenn Sie den CAD-Toleranzwert geändert haben, wählen Sie wieder die Schaltfläche **Berechne Grenzen**, so dass diese neu berechnet werden kann.

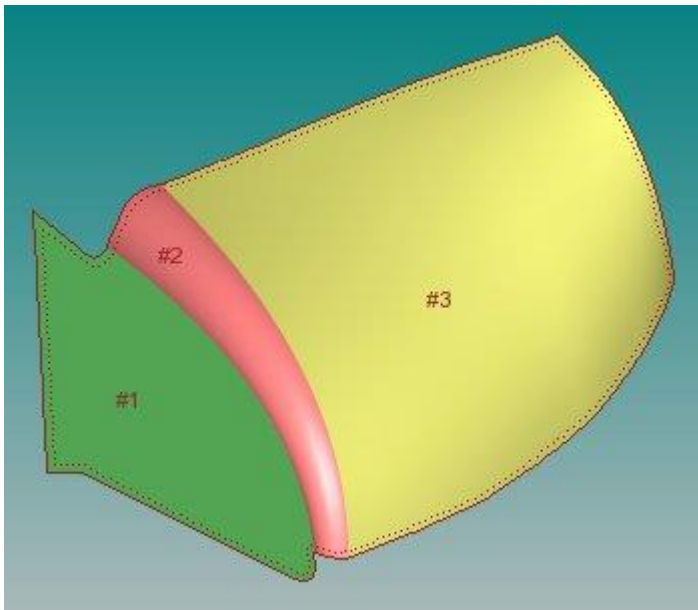
Vergewissern Sie sich, dass die Bereichsgrenze stimmt, bevor ein Umfang-Scan berechnet wird. Es dauert wesentlich länger, die Bahn für den Scan zu berechnen, als die Bereichsgrenze neu zu berechnen.

12. Prüfen Sie, ob der **Versatzwert** stimmt.
13. Klicken Sie auf die Schaltfläche **Erzeugen**. PC-DMIS berechnet die theoretischen Werte für die Ausführung des Scans. Mit diesem Vorgang ist ein sehr zeitaufwendiger Algorithmus verbunden. Je nach Komplexität der ausgewählten Flächen, und je nach der Anzahl der Punkte, die berechnet werden, kann es etwas Zeit in Anspruch nehmen, bis die Scanbahn berechnet wird. (Fünf Minuten sind nicht ungewöhnlich.) Wenn der Scan nicht korrekt aussieht, können Sie den vorgeschlagenen Scanpfad mithilfe der Schaltfläche **Rückgängig** löschen. Falls erforderlich, ändern Sie den Versatz-Toleranzwert und berechnen Sie den Scan neu.
14. Sie können bei Bedarf einzelne Punkte löschen, indem Sie diese nacheinander im Bereich **Theoretischer Pfad** auswählen und die Entf-Taste auf Ihrer Tastatur drücken.
15. Geben Sie die ID des Punktwolkeobjektes ein, das die Flächendaten im Feld **Punktwolke Bezugselement** erhalten wird.
16. In der Liste **Messwerttyp** können Sie die Option **Flächenpunkt** oder **Kantenpunkt** verwenden, wenn Sie Scandaten in Laser-Flächenpunkt- oder Laser-Kantenpunkt-Befehle umwandeln wollen. PC-DMIS fügt diese Befehle ins Bearbeitungsfenster ein, wenn Sie die Schaltfläche **Erzeugen** bestätigen.

ACHTUNG: Beachten Sie, dass sich die Maschine bei Aktivierung des Kontrollkästchens **Messen** bewegt, sobald Sie auf **Erzeugen** geklickt haben. Um Verletzungen zu vermeiden, halten Sie sich unbedingt von der Maschine fern.

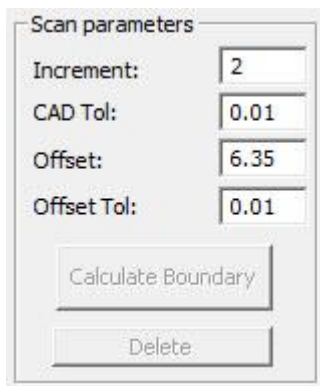
17. Klicken Sie auf die Schaltfläche **Erzeugen**, um den Umfang-Scan im Bearbeitungsfenster zu speichern, wenn das Kontrollkästchen **Nur Punkte erstellen** nicht markiert ist. Er wird wie alle anderen Scans ausgeführt. Wenn Sie die Auto-DSE-Methode von PC-DMIS aktiviert haben, aber keine kalibrierten Tastspitzen vorhanden sind, zeigt PC-DMIS eine Meldung an, in der Sie darüber informiert werden, wenn neue Tastspitzen hinzugefügt werden, die kalibriert werden müssen. In allen anderen Fällen werden Sie von PC-DMIS gefragt, ob Sie die kalibrierte Tastspitze verwenden möchten, die dem benötigten Tastspitzenwinkel am nächsten liegt, oder ob Sie eine neue, noch nicht kalibrierte Tastspitze an dem benötigten Winkel hinzufügen möchten.

Es wurden drei Flächen ausgewählt. Die Flächen grenzen aneinander an, die Außenseiten der einzelnen Flächen bilden jedoch die Bereichsgrenze (angezeigt durch die durchgezogene Linie). Der Versatz ist der Bereich, um den der Scan von der Bereichsgrenze versetzt wird (angezeigt durch die gepunktete Linie)



Beispiel für einen Umfang-Scan

Umfang-Scanparameter



Bereich "Scan-Parameter"

Im Bereich **Scan-Parameter** des Dialogfelds können Sie eine Reihe von Optionen für die Erstellung eines Umfang-Scans einstellen. Dazu gehören:

Inkrement

Aus dem Feld **Inkrement** geht der Abstand zwischen den einzelnen Messpunkten des Scans hervor.

CAD Toleranz

Mit Hilfe des Felds **CAD Tol** können Sie angrenzenden Flächen ermitteln. Je größer der Toleranzwert, desto weiter können die CAD-Flächen auseinander liegen und dennoch als angrenzende Flächen erkannt werden.

Versatz

Im Feld **Versatz** wird der Abstand (gerechnet ab der äußeren Begrenzungslinie) festgelegt, in dem der Scan erstellt und ausgeführt werden soll.

Versatz-Toleranz + / -

Im Feld **Versatz-Tol (+/-)** wird die zulässige Abweichung vom Versatzwert angegeben. Dieser Wert wird vom Benutzer festgelegt.

Berechne Grenzen

Über die Schaltfläche **Berechne Grenzen** wird die Bereichsgrenze, die sich aus den Eingabe-Oberflächen zusammensetzt, bestimmt. Die berechnete Bereichsgrenze wird im Grafikfenster als gepunktete rote Linie angezeigt.

Löschen

Mit der Schaltfläche **Löschen** können Sie die zuvor erstellte Bereichsgrenze wieder löschen.

Durchführen eines fortgeschrittenen Freiform-Scans

Freeform Scan

Scan type: **Freeform Scan**

ID: **SCN4**

Theoretical scan points

#	X	Y	Z
17	214.739	72.643	0.0
18	216.318	71.414	0.0

Read File **Spline Points...**

Undo

To Points conversion: **No Points**

☐ Create only points

Point cloud reference feature: **COP2**

	Value	Unit
X	411.735	1.0
Y	-305.015	1.0
Z	649.292	1.0
W	0	1.0

Simulate **Create** **Close**

Dialogfeld "Freiformscan"

Mit der Methode **Freiformscan** kann der Benutzer einen Scan-Pfad definieren, der keinem bestimmten Regelsatz folgen muss. Der Scan-Pfad kann so definiert werden, dass er in beliebiger Richtung verläuft und sich auch selbst überkreuzt.

Erstellen eines Freiformscans

1. Versetzen Sie PC-DMIS in den CNC-Modus.
2. Wählen Sie die Menüoption **Einfügen | Scan | Freiform**. Das Dialogfeld **Scan** wird angezeigt, wobei **Freiformscan** bereits in der Liste **Scantyp** ausgewählt ist.
3. Dann müssen Sie den Scan-Pfad definieren. Dies kann mit Hilfe der Option **Datei lesen** oder mit der Methode **Manuelle Punkte** geschehen.
4. Sie können einzelne Punkte bei Bedarf löschen. Dafür wählen Sie diese nacheinander im Bereich **Theoretischer Pfad** aus und drücken Sie die Entf-Taste der Tastatur.
5. Sobald mindestens fünf **Theoretische Punkte** aufgenommen wurden, verwenden Sie die Option **Spline-Punkte**, um den Pfad besser zu definieren.
6. Nehmen Sie bei Bedarf weitere Änderungen an Ihrem Scan vor.
7. Geben Sie die ID des Punktwolkeobjektes ein, das die Flächendaten im Feld **Punktwolke Bezugselement** erhalten wird.
8. In der Liste **Messwerttyp** können Sie die Option **Flächenpunkt** verwenden, wenn Sie Scandaten in Laser-Flächenpunkte-Befehle umwandeln wollen. PC-DMIS fügt diese Befehle ins Bearbeitungsfenster ein, wenn Sie die Schaltfläche **Erzeugen** bestätigen.

ACHTUNG: Sobald Sie das Kontrollkästchen **Messen** aktivieren und anschließend **Erstellen** klicken, müssen Sie sich von der KMG fern halten. Die Software startet die Messroutine und die Maschine bewegt sich. Um Verletzungen zu vermeiden, halten Sie sich von der Maschine fern.

9. Klicken Sie auf die Schaltfläche **Erzeugen**. PC-DMIS fügt den Scan in das Bearbeitungsfenster ein, sobald das Kontrollkästchen **Nur Punkte erstellen** nicht aktiviert ist. Wenn Sie die Auto-DSE-Methode von PC-DMIS aktiviert haben, aber keine kalibrierten Tastspitzen vorhanden sind, zeigt PC-DMIS eine Meldung an, in der Sie darüber informiert werden, wenn neue Tastspitzen hinzugefügt werden, die kalibriert werden müssen. In allen anderen Fällen werden Sie von PC-DMIS gefragt, ob Sie die kalibrierte Tastspitze verwenden möchten, die dem benötigten Tastspitzenwinkel am nächsten liegt, oder ob Sie eine neue, noch nicht kalibrierte Tastspitze an dem benötigten Winkel hinzufügen möchten.

Durchführen eines fortgeschrittenen Gitter-Scans

Grid Scan

Scan type:

ID:

Hits along A:

Hits along B:

Theoretical scan points

#	X	Y	Z
1	57.217	90.350	0.0
2	65.441	90.549	13
3	60.888	90.863	13

CAD controls
☐ Select

To Points conversion

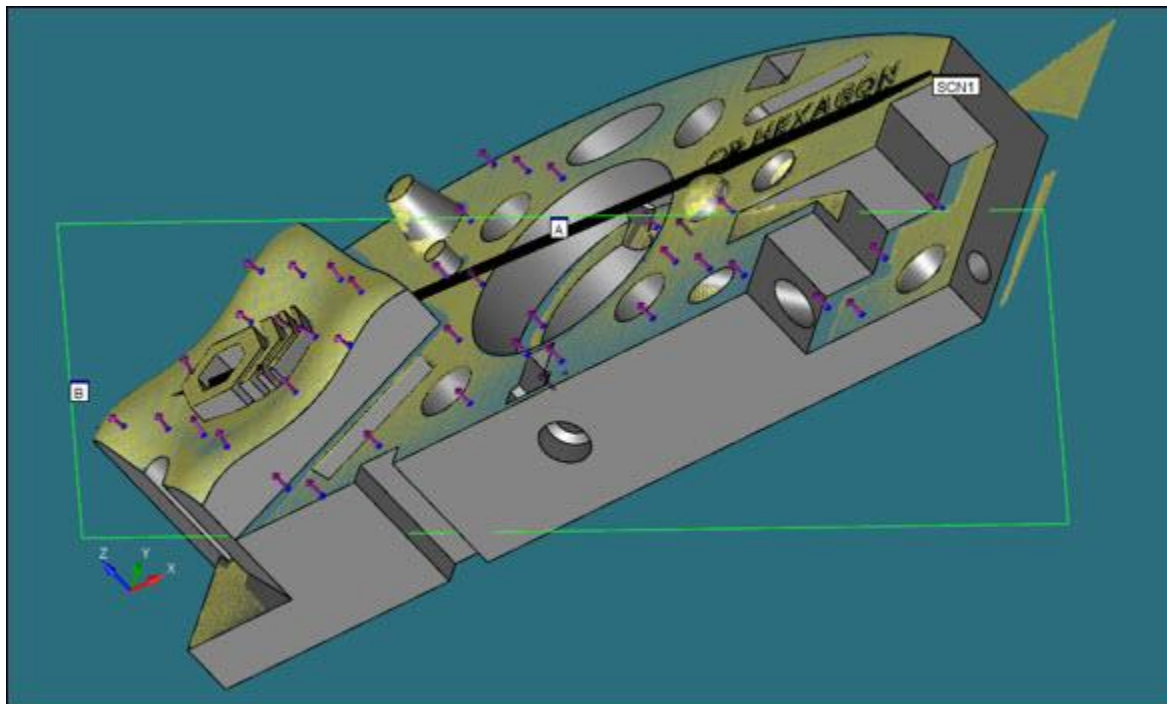
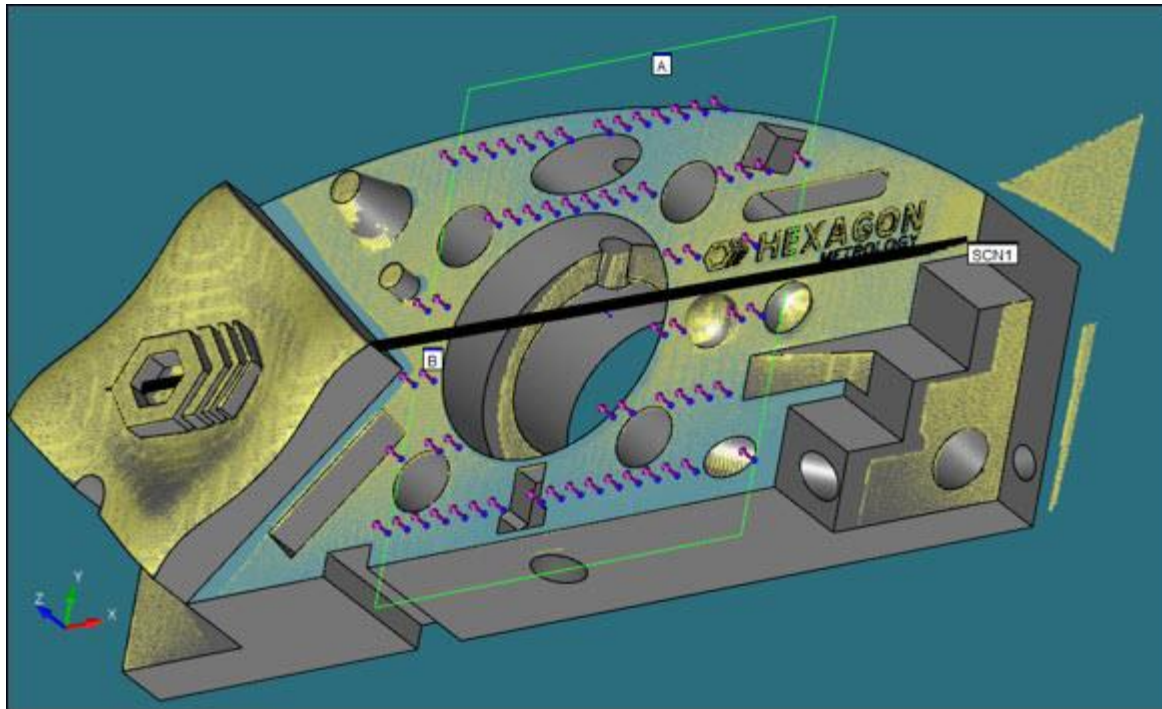
Point cloud reference feature:

Dialogfeld "Gitter-Scan"

Mit dem **Gitter-Scan** können Sie ein Punktegitter innerhalb eines sichtbaren Rechtecks erstellen und diese Punkte dann von oben auf eine beliebige ausgewählte Fläche projizieren. Das Rechteck und somit das Punktegitter sind abhängig von der Ausrichtung des CAD-Modells in der CAD-Ansicht.

Verwenden Sie die Felder **Messpunkte entlang A** und **Messpunkte entlang B**, um zu definieren, wie viele Messpunkte innerhalb der Grenzen verteilt und auf die ausgewählte Fläche bzw. die ausgewählten Flächen angeordnet werden sollen.

Beachten Sie die folgenden Abbildungen, die Gitter-Flächenpunkte zeigen, die von einer PW extrahiert wurden:



Erstellen eines Gitter-Scans

1. Stellen Sie sicher, dass Sie einen Lasertaster aktiviert haben.

2. Versetzen Sie Ihr CAD-Modell in den schattierten Modus.
3. Versetzen Sie PC-DMIS in den CNC-Modus.
4. Wählen Sie die Menüoption **Einfügen | Scan | Gitter**. Es erscheint das Dialogfeld **Scan**, in dessen Liste **Scantyp** der **Gitter-Scan** bereits ausgewählt ist.
5. Wenn Sie einen benutzerdefinierten Namen für das Gitter verwenden möchten, geben Sie den Namen des Gitters im Feld **ID** ein.
6. Verwenden Sie die Felder **Messpunkte entlang A** und **Messpunkte entlang B**, um zu definieren, wie viele Messpunkte in der A- und B-Richtung abgelegt und auf die ausgewählte Fläche bzw. die ausgewählten Flächen angeordnet werden sollen.
7. Klicken und ziehen Sie auf dem Bildschirm über der(den) Fläche(n), die Sie scannen möchten, ein Rechteck auf. Dieses Rechteck definiert die Begrenzung des Rasters, das auf die CAD-Fläche(n) projiziert wird. PC-DMIS zeichnet Punkte auf das CAD-Modell auf jede Fläche, die beim Aufziehen des Rechtecks ausgewählt wurden.
8. Wählen Sie das Kontrollkästchen **Auswählen**, wenn Sie einige Flächen deaktivieren möchten. PC-DMIS hebt die ausgewählte(n) Fläche(n) hervor und zeichnet die Punkte nur auf diese. Es werden keine Punkte auf Flächen gezeichnet, die Sie deaktiviert haben, auch wenn diese innerhalb des Rechtecks liegen.
9. Bei Auswahl der falschen Fläche klicken Sie ein zweites Mal auf diese Fläche, um die Auswahl aufzuheben. Wenn Sie auf die Schaltfläche **Ges.-Auswahl aufheben** klicken, wird die Auswahl aller markierten Flächen auf einmal aufgehoben.
10. Um Gitterpunkte erneut zu berechnen (um andere A- und B-Werte für die ausgewählten Flächen anzuwenden), wählen Sie jederzeit die Schaltfläche **Gitter berechnen**.
11. Geben Sie die ID des Punktwolkeobjektes ein, das die Flächendaten im Feld **Punktwolke Bezugselement** erhalten wird.
12. In der Liste **Messwerttyp** ist nur die Option **Flächenpunkt** verfügbar, da dieses Dialogfeld Gitterdaten in Laser-Flächenpunkte-Befehle umwandeln soll. PC-DMIS fügt diese Befehle ins Bearbeitungsfenster ein, wenn Sie die Schaltfläche **Erzeugen** bestätigen.
13. Klicken Sie auf die Schaltfläche **Erzeugen**. PC-DMIS fügt die Laser-Flächenpunkte-Befehle in das Bearbeitungsfenster in einen eingeklappten [Gruppenbefehl](#) ein.

Manuelle Durchführung eines Laser-Scans auf CNC-Maschinen

Manuelle Laserscans auf CNC-Maschinen funktionieren nur auf FDC-Steuereinheiten und deshalb nur auf Bridge-Maschinen mit einrastbaren Köpfen. Die Funktion des manuellen Laserscannens ist nicht auf Horizontalarmen mit einer "CW43L"-DSE verfügbar.

So erstellen Sie einen manuellen Laserscan auf einer CNC-Maschine:

1. Starten Sie PC-DMIS online mit einem Lasersensor.
2. Wählen Sie im Hauptmenü **Datei | Neu**, um die Maschine im **Manuellen** Modus zu starten.
3. Drücken Sie auf dem Bedienfeld auf die Taste **Taster aktivieren** (es reicht aus, einmal auf die Taste zu drücken, unabhängig vom Status der Taste). Der Sensor startet und die Registerkarte **Laser-Ansicht** wird im Grafikfenster angezeigt. Die Software erzeugt automatisch einen PW-Befehl.

Hinweis: War die **Taster-Werkzeugleiste** bereits geöffnet, können die **Zoom-Einstellungen** des Sensors immer noch geändert werden.

4. Positionieren Sie den Taster je nach Bedarf unter Verwendung der Registerkarte **Laser-Ansicht** über das Werkstück im angezeigten Bereich.
5. Stellen Sie sicher, dass die Option **Taster aktivieren** auf dem Bedienelement auf den Status "Aktivieren" gesetzt ist. Wenn nicht, werden keine Daten gesammelt.
6. Drücken Sie auf dem Bedienelement auf die Taste **Aufnehmen**, um mit dem Scanvorgang zu beginnen. Die Registerkarte **Laser-Ansicht** wird sofort geschlossen und die gescannten Daten werden in Echtzeit in das PW-Objekt und das Grafikfenster eingepflegt.
7. Fahren Sie den Taster mit Hilfe des Bedienelements so lange über das Werkstück, bis Sie mit der Datenabdeckung zufrieden sind.
8. Drücken Sie auf dem Bedienelement nochmals auf die Taste **Aufnehmen**, um den Scanvorgang anzuhalten.
9. Drücken Sie je nach Bedarf auf dem Bedienelement nochmals auf die Taste **Taster aktivieren**, um weitere Daten einzuscannen. Sie werden aufgefordert, den vorhandenen PW-Befehl zu entfernen oder neue Daten zu den bereits vorhandenen Daten hinzuzufügen.
10. Wiederholen Sie die Schritte ab Schritt 6, um mit dem Scanvorgang fortzufahren.

So erstellen Sie einen manuellen Scan auf einer CNC-Maschine:

1. Befolgen Sie die Schritte 1-4 weiter oben.
2. Schalten Sie die Taste **Taster aktivieren** auf dem Bedienelement auf den Status "Deaktiviert".
3. Drücken Sie auf dem Bedienelement auf die Taste **Aufnehmen**.
4. Benutzen Sie die Schaltfläche **Taster aktivieren**, um die Datenerfassung EIN- bzw. AUSzuschalten.
5. Drücken Sie ein zweites Mal auf die Schaltfläche **Aufzeichnen**, um den Scanvorgang anzuhalten und die PW-Daten abzuschließen.

Einstellen der Maschinengeschwindigkeit für den Scanvorgang

So stellen Sie die Maschinengeschwindigkeit Ihrer Maschine für den Scanvorgang mit dem Laser richtig ein:

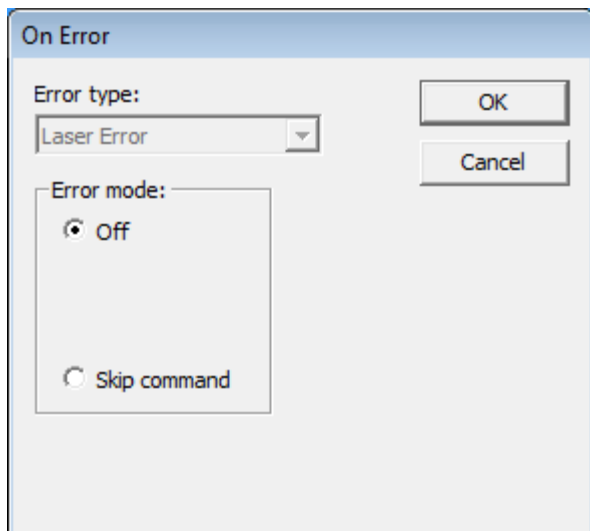
- Ihre Steuerung muss VHSS unterstützen. PC-DMIS verwendet standardmäßig diesen Hochgeschwindigkeitsmodus, wenn dieser vom KMG unterstützt wird.
- Der Registrierungseintrag `Scangeschwindigkeit` im Abschnitt **Leitz** des PC-DMIS-Einstellungseditors beschränkt den maximalen Scangeschwindigkeitswert, den Sie an die Steuereinheit senden können. Der Wert ist standardmäßig auf 50 mm/s festgelegt. Jeder Wert, der durch einen SCANGESCHW/-Befehl im Bearbeitungsfenster festgelegt wird, ist auf den Wert des `Scangeschwindigkeit`-Registrierungseintrags beschränkt. Dieser Wert kann entsprechend den KMG-Grenzen erhöht werden.
- Standardmäßig ist der Wert **Beschleunigung** in PC-DMIS, der sich auf der Registerkarte **Analoger Taster** des Dialogfeldes **Parameter-Einstellungen** befindet, sehr niedrig eingestellt (10 mm/s). Erhöhen Sie diesen Wert auf die gewünschte Einstellung innerhalb der für Ihre Maschine zulässigen Werte, um die Scangeschwindigkeit zu erhöhen. Zum Öffnen dieser Registerkarte wählen Sie die Menüoption **Bearbeiten | Einstellungen | Parameter** aus und klicken dann auf die Registerkarte **Analoger Taster**.

Umgang mit Lasertasterfehlern unter Einsatz der Funktion BEI_FEHLER

Sie haben die Möglichkeit, PC-DMIS zu veranlassen, Befehle, die bestimmte, den Taster betreffenden Fehler während der Ausführung erzeugen, zu überspringen, indem Sie dazu den Befehl `BEI_FEHLER` einsetzen. Der Befehl gilt nur für den Standard-Ausführmodus "Asynchron". Wählen Sie **Einfügen | Programmablaufsteuerungs-**

Befehl | Bei Fehler, um das Dialogfeld **Bei Fehler** zu öffnen. Wählen Sie **Befehl überspringen** und klicken Sie dann auf **OK**, um den Befehl `BEI_FEHLER` einzufügen.

Bei Fehler (Dialogfeld)



Bei Fehler (Dialogfeld)

Die in diesem Thema gemachten Angaben gelten für Laser-Konfigurationen. Weitere Angaben zu diesem Dialogfeld und dem Einsatz für taktile Taster finden Sie in der Kerndokumentation über PC-DMIS unter dem Thema "Verzweigen bei einem Fehler".

Der Bereich **Fehlermodus** enthält zwei Optionen:

- **Aus** - Der Befehl wird nicht übersprungen. Wenn PC-DMIS in diesem Modus auf einen Fehler stößt, wird die Ausführung gänzlich angehalten.
- **Überspringen** - Die Ausführung wird fortgeführt und die Befehle werden von PC-DMIS übersprungen, wenn sie einen der folgenden Fehler erzeugen:
 - Keine Laserstreifen für Elementausführung gefunden
 - Keine Scan-Daten
 - Elementberechnungsfehler

Wenn PC-DMIS auf andere Laserfehler stößt, wird die Ausführung angehalten und der Befehl `BEI_FEHLER` ignoriert.

Der Befehl im Befehlsmodus des **Bearbeitungsfensters** hat folgende Syntax:

`ONERROR/LASER_ERROR, TOG1`

TOG1 = Dieses Umschaltfeld kann zwischen ÜBERSPRINGEN und AUS umgeschaltet werden.

Index

2

2 Punkte 162

2D-Merkmale 79

Max. Einfallswinkel 79

3

3D-Merkmale 73

Max. Einfallswinkel 73

A

Abstand Messlehre 169, 177

Anzeige von Etiketten in Protokollen
177

Protokollieren 177

Anfangsvektoren 319

Anwenden der Funktion 119

Ausführmodus 86

Ausführmodus 86

Ausreißer entfernen 71

Auto Element (Laser) 73, 79, 222, 223,
224, 230, 232, 234

BE-Berechnungstyp 226

Befehlsschaltflächen 227

Elementeigenschaften 224

Erweiterte Messoptionen 226

Messeigenschaften 225

Relative Messung 226

Scan 220

AutoElementextraktion 73, 79, 217

ohne CAD-Daten 218

B

Befehl PW_AUSR 202, 210, 215

Begrenzungspunkte 305

Bearbeitung 308

Einstellen mit der Eingabemethode
306

Einstellen unter Verwendung der
CAD-Datenmethode 307

Einstellen unter Verwendung der
Messpunktmethode 307

Entfernen von 308

Erzeugen 308

Hinzufügen und Entfernen 309

Bei Fehler 331

Berechnungsmethode 'Flächenpunkt mit
Kugel' 232

Berechnungsmethode 'Kugelförmig'
230, 232

Berechnungsmethode 'Planar' 230

Berechnungsmethoden für
Laserflächenpunkt 230, 232, 234

Bereich 111, 115, 117, 137, 139, 140,
141

Bund und Spalt, Laser Auto 258

Befehlsmodustext 265

Parameter 263

C

CNC-Maschinen 330

Manueller Laser-Scan 330

COPCADBF-Befehl 202, 210

COPCOPBF-Befehl 202, 215

CWS-Parameter 81

D

Dialogfeld 202

Dichte-Typ 56

E

Ebene, Laser Auto 243

Befehlsmodustext 245

Parameter 244

Pfade 246

Einmessen 4

Laser-Sensor 10

Einstellungen Grauwertsumme 61

Einstellungen Laserdaten-Erfassung
110, 111, 115, 117

Bereich 111, 115, 117

Elementextraktion 65

Endpunktvektor 311

Erste Schritte 4

Erstpunktvektor 311

Erweiterte Berechnungsmethode für
Flächenpunkt 234

Erzeugen einer Punktwolke-zu-
Punktwolke-Ausrichtung 202, 211

F

Fadenkreuz 155, 162, 166, 169, 177

2 Punkte 162

2D-Ansicht 153

Abstand Messlehre 169

Anzeigen 166

Ausblenden 166

Protokolle 177

Farben Punktwolken 95, 136

Farbleiste für Bereich 137, 140

Farbskala bearbeiten 136

Fehlerbehandlung 331

Filter 71, 110

Flächenpunkt, Laser Auto 228, 232, 234

Befehlsmodustext 229	Kantenpunkt, Laser Auto 237
Pfade 229	Befehlsmodustext 242
Fortgeschrittener 313, 314, 315	Kleine PW 104
Fortgeschrittener Flächen-Scan 316	Kreis, Laser Auto 223, 247
Erstellen 317	Befehlsmodustext 249
Neue Zeile 303	Parameter 248
Parameter 318	Pfade 250
Fortgeschrittener Freiform-Scan 325	Kugel, Laser Auto 223, 288
Fortgeschrittener Gitter-Scan 327	Befehlsmodustext 290
Fortgeschrittener Umfang-Scan 320	Parameter 289
Erstellen 320	Pfade 290
Parameter 323	L
Funktion 119	Langloch, Laser Auto 223, 252
G	Befehlsmodustext 255
Graphische Overlays 92	Parameter 253
Große PW 104	Pfade 256
I	Laser-Ansicht 88
IDM 56	Laser-Attribute 2
Implementierung von Schnell- Elementen 223	Laser-Flächenpunkt 232
Intelligentes Dichtemanagement 56	Berechnungsmethoden 230, 232, 234
K	Zum Messen verwenden 228
Kalibrierkugel 10	Lasertaster Auto Element 230
Manuelles Halbieren 22	
336	

M

Manueller Laser-Scan 330

CNC-Maschinen 330

Max. Einfallswinkel 73, 79

Messsschieber 124, 130

Messung von Schnittebenenabständen
169

N

Netz 122, 124, 130

O

Oberflächen-Farbenkarte 136, 137, 139,
178

Optionen des Dialogfeldes 19

P

PC-DMIS Laser 1

Perceptron-Sensoren 8

Protokolle 177

Protokollieren 177

Punktewolke 37, 104, 105, 142

Punktewolke Ausrichtung 104, 201, 202

Erstellen 205, 211

Punktewolke bearbeiten 97, 134

Bereinigen 189

Boolesch 200

Eliminieren 190

Exportieren 194

Fadenkreuz 145, 153, 162, 166, 169,
177

2 Punkte 162

Filter 191

Import 199

Leeren 198

Oberflächen-Farbenkarte 136, 137,
178

Punktfarbenkarte 136, 185

Rücksetzen 197

Select 142

Punktewolke Funktionen 97, 134, 162

Manipulieren 135

Punktewolke simulieren 119

Funktion 119

Punktewolken 37, 97, 104, 110, 119,
122, 124, 130, 141

Funktion 119

Manipulieren 105

Netz 122

Punktangaben 108

Simulieren 119

Punktewolken ausrichten 201, 202, 211

Punktewolke-Server 97, 217

Punktewolke-zu-Punktewolke-
Ausrichtung 202, 211

Punktewolkennetz 122, 124, 130

PW 37, 104, 119

 Groß 104

 Klein 104

PW_FUNKT Auswählen 142

PW_FUNKT Export 194

PW_FUNKT-Befehl 134, 153

 BEREINIGEN 189

 BOOLESCHE 200

 ELIMINIEREN 190

 EXPORT 194

 FILTER 191

 IMPORT 199

 LEEREN 198

 OBERFLÄCHEN-FARBENKARTE
 136, 142, 178

 PUNKTFARBENKARTE 136, 142,
 185

 RÜCKSETZEN 197

 SCHNITTEBENE 145, 153, 155, 162,
 166, 169, 177

 SELECT 142

PW-Befehl 107, 162

R

Rechteckloch, Laser Auto 223, 252

 Befehlsmodustext 255

 Parameter 253

 Pfade 256

Registerkarte 7

Registrierungseintrag 230

Ringband 70

S

Scanlinien-Anzeiger 90

Scannen 35, 119, 292

 Anfangsvektoren 319

 Auto Elemente 220

 Begrenzungspunkte 305

 Bereich 309

 CAD-Steuerungen 294

 Einzelpunkt-Umwandlung 297

 Farben 95

 Fläche 316

 Freiform 325

 Gemeinsame Funktionen 293

 Geschwindigkeiten 331

Gitter 327	QuickCloud 97, 103, 122, 124, 130
Grafische Darstellung von Vektoren 310	Netz 122
ID 294	QuickMeasure 97, 124, 130
Manueller Laser 330	Symbolleiste 97
Manueller Laser auf CNC-Maschinen 330	Symbolleiste 97
Messen 312	Symbolleiste 103
Offene Linie 313	Symbolleiste 122
Punktewolke Referenzelement 312	Symbolleiste 122
Reihenüberlapp. 34	Symbolleiste 124
Scan-Parameter 294	Symbolleiste 130
Scantyp 293	Symbolleiste 202
Umfang 320	T
Schnittebenenvektor 311	Taster-Werkzeugleiste für einen Laser- Taster 26, 79
Signal-Ereignisse 88	Laser Ausschnittsbereich- Eigenschaften 63
Simulieren 119	Laser Filter-Eigenschaften 40, 73, 79
Spline-Punkte 303	Gewichteter Mittelwert-Filter 49
Berechnungstyp 304	Lange Linie-Filter 43
Gewichtung 305	Median-Filter 46
Inkrement 305	Laser Scan Eigenschaften 30, 119
Kurvenart 304	Belichtung 36
Punktverteilung 305	Sensor-Frequenz 34
Symbolleiste 97	Registerkarte 28, 29, 59

TCP/IP Punktwolke-Server 217

Z

Theoretische Scanpunkte 301

Zonenfarbe ändern 142

Bearbeitung 302

Zylinder, Laser Auto 223, 275, 279

Datei lesen 303

Befehlsmodustext 279

Löschen 303

Parameter 276

Manuelle Punkte 303

Pfade 280

V

Vektoren 315

Glossar

B

Belichtung: Dieser Parameter steuert die Belichtung des Laser-Sensors.

C

CAD-Flächenmodell: Ein CAD-Flächenmodell hat nur Oberflächen und erzeugt keine Schattierungen. Beispiele hierfür sind ein Ebenenelement oder ein Zylinderelement, bei dem kein abgeschlossenes Volumen vorhanden ist.

CCD: Charge Coupled Device - Hierbei handelt es sich um einen der beiden Haupt-Bildsensortypen, die in Digitalkameras eingesetzt werden.

H

Hauptseitenpunkt: In einem 'Bund und Spalt'-AutoElement ist dies der Punkt auf der Hauptseitenfläche, an der der Bund gemessen werden soll.

L

LDM: Laser-DSE-Matrix

M

Maßseitenpunkt: In einem 'Bund und Spalt'-AutoElement ist dies der Punkt auf der Maßseitenfläche, an der der Bund gemessen werden soll. (wird auch als "Maßpunkt" bezeichnet)

Millipixel: 1 Millipixel = 0,001 Pixel

N

Netz: Ein Netz besteht aus Scheitelpunkten und Dreiecken, die mittels eines Besteinpassungs-Algorithmus kombiniert wurden, um ein 3D-Werkstück darzustellen.

P

Punktewolke: Beim Punktewolke-Befehl handelt es sich um einen Container für XYZ-Koordinatendaten. Die Daten können aus einer externen Datei eingegeben werden oder aber direkt aus dem Laser-Sensor stammen und über den(ie) entsprechenden Scanbefehl(e) übermittelt werden.

PW: Beim Punktewolke-Befehl handelt es sich um einen Container für XYZ-Koordinatendaten. Die Daten können aus einer externen Datei eingegeben

werden oder aber direkt aus dem Laser-Sensor stammen und über den(ie) entsprechenden Scanbefehl(e) übermittelt werden.

R

Reihenüberlapp.: Dieser Parameter steuert, wie weit jeder Durchgang den vorherigen Durchgang überlappt.

S

Sensor-Frequenz: Dieser Parameter steuert die interne Sensor-Frequenz des Tasters. Der angezeigte Wert wird in 'Impulsen pro Sekunde' angegeben.

U

Überscan: Dieser Parameter steuert, wie weit entfernt der Taster von den theoretischen Merkmalen des Elements entlang der Haupt- und Nebenachse des Elements scannt.

