
PC-DMIS Vision Manual

For PC-DMIS 2013 MR1



By Wilcox Associates, Inc.

Copyright © 1999-2001, 2002-2014 Hexagon Metrology and Wilcox Associates Incorporated. All rights reserved. PC-DMIS, Direct CAD, Tutor for Windows, Remote Panel Application, DataPage, and Micro Measure IV are either registered trademarks or trademarks of Hexagon Metrology and Wilcox Associates, Incorporated.

SPC-Light is a trademark of Lighthouse.

HyperView is a trademark of Dundas Software Limited and HyperCube Incorporated.

Orbix 3 is a trademark of IONA Technologies.

I-DEAS and Unigraphics are either trademarks or registered trademarks of EDS.

Pro/ENGINEER is a registered trademark of PTC.

CATIA is either a trademark or registered trademark of Dassault Systemes and IBM Corporation.

ACIS is either a trademark or registered trademark of Spatial and Dassault Systemes.

3DxWare is either a trademark or registered trademark of 3Dconnexion.

lp_solve is a free software package licensed and used under the GNU LGPL.

PC-DMIS for Windows uses a free, open source package called lp_solve (or lpsolve) that is distributed under the GNU lesser general public license (LGPL).

lpsolve citation data

```
-----  
Description: Open source (Mixed-Integer) Linear Programming system  
Language: Multi-platform, pure ANSI C / POSIX source code, Lex/Yacc based parsing  
Official name: lp_solve (alternatively lpsolve)  
Release data: Version 5.1.0.0 dated 1 May 2004  
Co-developers: Michel Berkelaar, Kjell Eikland, Peter Notebaert  
License terms: GNU LGPL (Lesser General Public License)  
Citation policy: General references as per LGPL  
Module specific references as specified therein  
You can get this package from:  
http://groups.yahoo.com/group/lp\_solve/
```

PC-DMIS for Windows uses this crash reporting tool:

“CrashRpt”

Copyright © 2003, Michael Carruth

All rights reserved.

Redistribution and use in source and binary forms, with or without modification, are permitted provided that the following conditions are met:

Redistributions of source code must retain the above copyright notice, this list of conditions and the following disclaimer.

Redistributions in binary form must reproduce the above copyright notice, this list of conditions and the following disclaimer in the documentation and/or other materials provided with the distribution.

Neither the name of the author nor the names of its contributors may be used to endorse or promote products derived from this software without specific prior written permission.

THIS SOFTWARE IS PROVIDED BY THE COPYRIGHT HOLDERS AND CONTRIBUTORS "AS IS" AND ANY EXPRESS OR IMPLIED WARRANTIES, INCLUDING, BUT NOT LIMITED TO, THE IMPLIED WARRANTIES OF MERCHANTABILITY AND FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE ARE DISCLAIMED. IN NO EVENT SHALL THE COPYRIGHT HOLDER OR CONTRIBUTORS BE LIABLE FOR ANY DIRECT, INDIRECT, INCIDENTAL, SPECIAL, EXEMPLARY, OR CONSEQUENTIAL DAMAGES (INCLUDING, BUT NOT LIMITED TO, PROCUREMENT OF SUBSTITUTE GOODS OR SERVICES; LOSS OF USE, DATA, OR PROFITS; OR BUSINESS INTERRUPTION) HOWEVER CAUSED AND ON ANY THEORY OF LIABILITY, WHETHER IN CONTRACT, STRICT LIABILITY, OR TORT (INCLUDING NEGLIGENCE OR OTHERWISE) ARISING IN ANY WAY OUT OF THE USE OF THIS SOFTWARE, EVEN IF ADVISED OF THE POSSIBILITY OF SUCH DAMAGE.

Inhaltsverzeichnis

Verwenden von PC-DMIS Vision.....	1
PC-DMIS Vision: Einführung.....	1
Faktoren bei der Messung mit PC-DMIS Vision.....	3
Beleuchtung.....	3
Vergrößerung	3
Qualität der Kanten	3
Grundlegende Informationen zu Zielen in PC-DMIS Vision	5
Erste Schritte	7
Schritt 1: Installieren und Starten von PC-DMIS Vision.....	7
Schritt 2: Einfahren des KMG-Nullpunkts	7
Schritt 3: Erstellen einer Optik-Tasterdatei.....	7
Schritt 4: Bearbeiten der Optik-Tastspitze	8
Schritt 5: Ausführen der Kalibrierungen	10
Schritt 6: Ändern von KMG-Optionen	10
FrameGrabber	11
Kalibrieren von Optik-Tastern	13
Optisches Zentrum kalibrieren	14
Optik kalibrieren	15
Beleuchtung kalibrieren.....	22
Tasterversatz kalibrieren	23
Beispiel-Optik-Kreisziele für die Kalibrierung von Tasterversatz-Parametern	27
Versatz des taktilen Tasters	28
Versatz für einen KMG-V-Taster.....	28
Beziehung zwischen Tastspitzen und Kalibriernormalen	29
Hinweis zu Tasterdefinitionen	30
Überlegungen zu optischen Tastern	30
Anwenden optischer Kalibrierstandard-Zertifizierungsdaten	31
Kalibriermodi Parzentralität	31
KMG-Optionen einstellen	33
KMG-Optionen: Registerkarte "Allgemein"	34
Einstellungen "Aktive Steuerungen"	34
Steuerinformation.....	35
Timer-Intervall	35
KMG-Optionen: Registerkarte "Bewegung".....	35
Kontrollkästchen "Nullpunktfahrt aktiviert"	36
Bereiche "Fahrgrenzen" und "Volumenkompensation"	36
Feld "Max. Geschwindigkeit"	36
KMG-Optionen: Registerkarte "Beleuchtung"	37

KMG-Optionen: Registerkarte "DSE"	38
KMG-Optionen: Registerkarte "Pendant" (Bedientableau).....	39
Joystick.....	39
Trackball.....	39
KMG-Optionen: Registerkarte "Steuerung Kommunikation"	40
KMG-Optionen: Registerkarte "Beleuchtungskommunikation"	40
KMG-Optionen: Registerkarte "Fehler suchen"	41
Verfügbare Vision-Setup-Optionen	43
Verwenden des Grafikfensters in PC-DMIS Vision	45
CAD-Ansicht.....	45
Importieren des Vision-Demo-Werkstücks	45
Live Ansicht.....	46
Live-Ansicht: Bildelemente	47
Live-Ansicht: Steuerelemente	49
Einrichten der Live-Ansicht	52
Verwenden des Ringlicht-Overlays in der Live-Ansicht	56
Verwenden von Kontextmenüs	57
Verwenden der Taster-Werkzeugleiste in PC-DMIS Vision.....	61
Taster-Werkzeugleiste: Registerkarte "Tasterposition"	61
Verwenden der Taster-Ergebnisanzeige mit Optiksensoren	62
Hinweis zu optischen Tastspitzen.....	63
Taster-Werkzeugleiste: Registerkarte "Messpunktziele"	63
Verfügbare Parametersätze	64
Messen von Elementen mithilfe eines optischen Tasters	65
Messlehre-Messpunktziel Elementparameter	66
Manuelle Messpunktziel-Elementparameter	66
Automatisches Messpunktziel-Elementparameter	67
Optischer Komparator Messpunktziel Parameter	70
Messpunktziele Fokussier-Parametersatz	71
Verwenden von Kontextmenüs.....	72
Steuerelemente für Messpunktziele	72
Taster-Werkzeugleiste: Registerkarte "Elementsucher"	74
Taster-Werkzeugleiste: Registerkarte "Vergrößerung"	75
Gleichzeitige Anzeige der CAD-Ansicht und der Live-Ansicht.....	76
Bearbeitung der Vergrößerung des Werkstückbildes	76
Taster-Werkzeugleiste: Registerkarte "Beleuchtung"	77
Einen vordefinierten Beleuchtungssatz auswählen.....	78
Beleuchtungsparameter speichern	78
Löschen eines Beleuchtungssatzes.....	78
Ändern der Beleuchtungswerte	79
Beleuchtungskalibrierung überschreiben.....	83
Taster-Werkzeugleiste: Registerkarte "Fokus"	83

Fokus-Parameter	84
Fokus-Graph	85
Fokus-Schaltflächen	86
Taster-Werkzeugleiste: Registerkarte "Messlehre"	87
Drehen, Verschieben und Größenanpassung von Messlehren	87
Unterstützte Messlehrentypen und Messlehre-Parameter	88
Messlehre-Schaltflächen	89
Taster-Werkzeugleiste: Registerkarte "Optik-Diagnostik"	90
Verwenden von Optik-Messlehren.....	93
Verwenden der Taster-Anzeige mit Messlehren.....	93
Fadenkreuz-Messlehre	94
Kreis Messlehre	95
Rechteck Messlehre.....	96
Winkelmesser-Messlehre	97
Radiusdiagramm Messlehre	98
Gitterdiagramm Messlehre.....	99
Erstellen von Ausrichtungen	101
Live-Ansicht-Ausrichtungen	101
Schritt 1: Manuelles Messen der Bezugselemente	101
Schritt 2: Erstellen einer manuellen Ausrichtung	102
Schritt 3: Neumessen der Bezugselemente.....	103
Schritt 4: Erstellen einer CNC-Ausrichtung.....	105
CAD-Ansicht-Ausrichtungen	106
Schritt 1: Manuelle Messung eines Kantenpunkts	107
Schritt 2: Erstellen einer manuellen Ausrichtung	108
Schritt 3: Messen der Elemente für Bezug A	108
Schritt 4: Erstellen des Bezugs A	109
Schritt 5: Messen der Bezüge B und C.....	110
Schritt 6: Erstellen einer CNC-Ausrichtung.....	112
Schritt 7: Aktualisieren der Anzeige in der CAD-Ansicht	113
Live-Ansicht-Ausrichtung mit CAD	114
Auto-Elemente mit einem Optik-Taster messen.....	115
Optik-Messmethoden.....	115
CAD-Auswahlmethode	115
Zielauswahl-Methode	117
Erforderliche Klicks für unterstützte Elemente	120
Auto-Elementerkennung.....	121
Das Dialogfeld "Auto-Element" in PC-DMIS Vision	124
Hinweis zur Terminologie bei Messpunkten	125
Bereich "Elementeigenschaften"	125
Bereich "Messeigenschaften"	127
Bereich "Erweiterte Messoptionen"	127
Befehlsschaltflächen	128

Optikfeld-Definitionen	129
Erstellen von Auto Elementen	131
Optik-Flächenpunkt.....	132
Optik-Kantenpunkt.....	134
Optik-Gerade.....	136
Optik-Kreis	138
Optik-Ellipse	140
Optik-Langloch	142
Optik-Rechteckloch	144
Optik-Kerbe.....	146
Optik-Vieleck.....	148
Kästchenauswahl zur Erstellung von AutoElementen	150
Optik-Profil 2D	150
Hinweis zur Ausführung eines Optik-Werkstückprogramms	153
Bearbeiten eines programmierten Elements unter Verwendung des Dialogfelds "Auto Element" ...	153
Verwenden der AutoTune-Ausführung	155
So funktioniert die AutoTune-Ausführung.....	155
Verwenden der Befehle "Bei Fehler"	157
Verwenden des Bilderfassungsbefehls	159
Verwenden einer einzelnen uEye-Kamera zur Erzeugung mehrerer "virtueller" Kameras....	161
Anhang A: Fehlersuche in PC-DMIS Vision.....	163
Anhang B: Hinzufügen eines Ring-Kalibriernormals.....	165
Index	167
Glossar.....	169

Verwenden von PC-DMIS Vision

PC-DMIS Vision: Einführung



In dieser Hilfedatei wird die Verwendung von PC-DMIS Vision mit Ihrem optischen Messsystem zur Messung von Elementen auf einem Werkstück erläutert.

Optische Taster bieten eine schnelle Methode zum Sammeln von vielen Messpunkten für ein einzelnes Element. Sie können das "berührungslose" Tasten auch zum Vermessen bestimmter "flacher" Elementtypen verwenden.

Beispielsweise könnte eine Platine ein Overlay in einer unterschiedlichen Farbe zur Hauptplatine haben. Ein taktile Taster würde das Element beim Fahren über das Werkstück nicht aufspüren. Mit einem Optiksensoren können Sie das Element

jedoch auf einfache Weise "erfassen".

Mit PC-DMIS Vision können Sie ein Programm für Werkstücke sowohl im Offline- als auch im Onlinebetrieb schreiben. Die Funktionen der CAD-Kamera bieten vielfältige Möglichkeiten, um dieses Programm in beiden Modi auszuführen.

PC-DMIS Vision unterstützt folgende Hardwarekonfigurationen:

- **ROI-CNC-Maschinen** – Produktreihe Onyx, Datastar und OMIS II-III
- **Produktreihe TESA Visio** – Visio 1, Visio 300 Manuell + CNC inklusive Berührungstaster Visio 500 und Visio 200.
- **Mycrona-Maschinen** – Produktreihen "Rot", "Silber" & "Blau" einschließlich Berührungstastsysteme, 'Dual-Z-Achse'- & Drehtisch-Maschinen, Punktlaser und "Mahr & Werth" (über Nachrüstung).
- **QVI/OGP** – Alle computerbasierten Modelle (Smartscope, Quest, Flash, Zip usw.)
- **KMG-V** - Optikkamera auf einer KMG-DSE. Verfügbar für KMGs von LEITZ-Firmware.
- B&S Optiv
- **Matrox Meteor FrameGrabber** - PCI
- **Matrox Cronosplus FrameGrabber** - PCI
- **Matrox Corona II FrameGrabber** - PCI
- **Matrox Morphis FrameGrabber** – PCI-X/PCI-e
- **IDS Falcon FrameGrabber** – PCI/PCI-e
- **IDS Eagle FrameGrabber** - PCI

Darüber hinaus können mit Hilfe einer allgemeinen Metronics Schnittstelle viele andere Maschinen unterstützt werden. Die Installation erfordert einige PC- Hardware-Upgrades.

Hinweis: Die Schnittstellen **MEI**, **Metronics**, **QVI**, **ROI**, **TESAI++** und **TESAVISIO** sind in der PC-DMIS 64-Bit-Version (x64) von PC-DMIS nicht verfügbar.

Diese Dokumentation enthält die folgenden Hauptthemen:

- Faktoren bei der Messung mit PC-DMIS Vision
- Grundlegende Informationen zu Zielen in PC-DMIS Vision
- Erste Schritte
- Kalibrieren von Optik-Tastern
- KMG-Optionen einstellen
- Verfügbare Vision-Setup-Optionen
- Verwenden des Grafikfensters in PC-DMIS Vision
- Verwenden der Taster-Werkzeugleiste in PC-DMIS Vision
- Verwenden von Optik-Messlehren
- Erstellen von Ausrichtungen
- Auto-Elemente mit einem Optik-Taster messen
- Verwenden der AutoTune-Ausführung
- Verwenden der Befehle "Bei Fehler"
- Verwenden des Bilderfassungsbefehls

- Verwenden einer einzelnen uEye-Kamera zur Erzeugung mehrerer "virtueller" Kameras

Folgende Anhänge sind ebenso verfügbar:

- Anhang A: Fehlersuche in PC-DMIS Vision
- Anhang B: Hinzufügen eines Ring-Kalibriernormals

Verwenden Sie diese Hilfedatei in Verbindung mit der "Haupt-Hilfedatei von PC-DMIS", wenn Sie auf ein Thema stoßen, das hier nicht erläutert wird.

Faktoren bei der Messung mit PC-DMIS Vision

Es gibt drei grundlegende Elemente, die beim Messen mit PC-DMIS Vision berücksichtigt werden sollten. Diese Faktoren werden die erreichbare Messgenauigkeit oder die Wiederholbarkeit der Messungen wesentlich beeinflussen.

1. Beleuchtung
2. Vergrößerung
3. Qualität der Kanten

Beleuchtung

Wenn Sie das Objekt nicht sehen können, können Sie es nicht messen. Beim Messen mit optischen Tastern ist die Beleuchtung der wahrscheinlich wichtigste Faktor. Auch beim Messen von Kanten ist dies der ERSTE Parameter, der aktiviert werden muss.

Der Beleuchtungstyp, die Helligkeit und die Zusammenstellung von Lichtquellen kann eine bedeutende Auswirkung auf die Genauigkeit Ihres Optiksystems haben. Soweit möglich, sollten Sie nur Beleuchtungsquellen verwenden, die sich unterhalb der Plattform befinden, da so der Betrag der Oberflächenstruktur reduziert und die Kantenerkennung verbessert wird.

Sie können die "Beleuchtung kalibrieren" und die nötigen Änderungen auf der "Taster-Werkzeugleiste: Registerkarte 'Beleuchtung'" vornehmen, um die ordnungsgemäße Beleuchtung für die Messung sicherzustellen.

Vergrößerung

Die Änderung des Vergrößerungswertes wirkt sich direkt auf die Genauigkeit des zu erwartenden Ergebnisses aus. In einigen Fällen kann der gesamte Messvorgang mit einer einzigen Vergrößerungsstufe erfolgen; es ist jedoch üblich, dass die Vergrößerungsstufe je nach Elementtyp, -größe und Genauigkeits-Voraussetzungen bearbeitet wird. PC-DMIS nimmt zur Anpassung der Modifizierung der Vergrößerungsstufe Korrekturen vor.

Die Fokusgenauigkeit wird vor allem durch die Vergrößerung beeinflusst. Je höher der Wert für die Vergrößerung ist, desto höher ist die erzielte Fokusgenauigkeit. Messungen in Z werden fast immer auf der höchsten Vergrößerungsstufe durchgeführt.

Die Vergrößerung können Sie über "Ansichtsfeldkalibrierung" kalibrieren und für optimale Messergebnisse Ihres Elements über die "Taster-Werkzeugleiste: Registerkarte 'Vergrößerung'" anpassen.

Qualität der Kanten

Die Qualität der Kante hat einen direkten Einfluss auf die Qualität des gemessenen Ergebnisses. Wenn Sie die Hilfsmittel für die Kantenqualität anpassen, kann PC-DMIS Vision etwaige Unregelmäßigkeiten an der betrachteten Kante des Elements korrigieren, das Sie gerade messen.

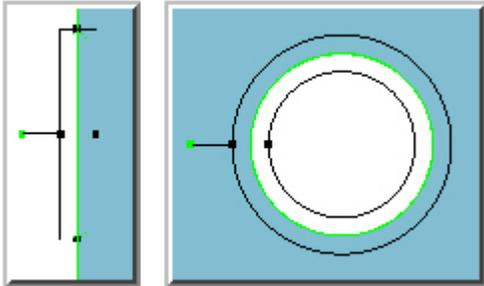
Es gibt u. a. folgende Möglichkeiten, um die Bildqualität zu verbessern:

- Stellen Sie sicher, dass Ziele nur so groß sind, dass sie idealerweise nur die Zielkante enthalten, die Sie aktuell messen wollen.
- Verwenden Sie Ringlichter (falls verfügbar), um sicherzustellen, dass die Kante scharf dargestellt und mit möglichst hohem Kontrast beleuchtet wird.
- Mit geschicktem Filtern und Probemessungen können Sie zu einem gewünschten Ergebnis kommen.

Verwenden Sie die "Taster-Werkzeugleiste: Registerkarte 'Messpunktziele'", um die Anzahl der Daten für das zu vermessende Element zu begrenzen.

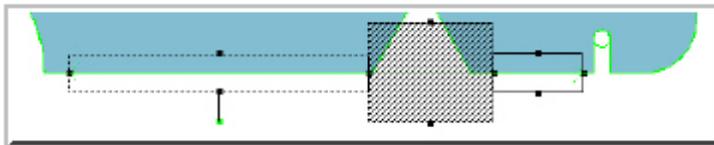
Grundlegende Informationen zu Zielen in PC-DMIS Vision

In PC-DMIS Vision positionieren Sie Ziele auf einem Element, um Messpunkte zu bestimmen. Der Typ des verwendeten Ziels wird entsprechend dem zu messenden Element automatisch ausgewählt. Im nachfolgenden Beispiel wird zur Messung eines Geradenelements die Form eines rechteckigen Ziels verwendet. Zur Messung eines Kreiselements wird ein ringförmiges Ziel verwendet.



Beispiel für Geraden- und Ringziel

Elemente können durch ein oder mehrere Ziele gemessen werden. Im nachfolgenden Beispiel wird die Linie mit Hilfe von drei Zielen gemessen, wobei das mittlere Ziel nicht zur Datenerfassung verwendet wird.



Beispiel für die Messung einer Linie anhand von drei Zielen

Die Größe des zu messenden Elements bestimmt den Umfang des Ziels. So kann beispielsweise ein kleiner Kreis, der in das Ansichtsfeld passt, mit einem einzigen Ziel gemessen werden, während für einen größeren Kreis, der die Grenzen des Ansichtsfeldes überschreitet, mehrere Ziele erforderlich sind, um seinen Umfang abzudecken. Nach der Auswahl des zu messenden Auto-Elements werden die Ziele wie folgt erstellt:

1. Durch Auswahl eines Elements aus dem CAD-Modell.
2. Durch manuelle Eingabe der Nennwerte.
3. Durch Erstellen von Messpunktzielen.

Weitere Informationen hierzu finden Sie unter dem Thema "Auto-Elemente mit einem Optik-Taster messen".

Erste Schritte

Sie sollten einigen grundlegenden Schritten folgen, um sicherzustellen, dass Ihr System ordnungsgemäß eingerichtet wurde, bevor Sie PC-DMIS Vision mit Ihrer Optikmaschine verwenden.

Hinweis: Die besten Messergebnisse erhalten Sie, wenn Sie Ihr optisches Messsystem in einem schwach beleuchteten Raum mit möglichst wenigen Fenstern aufstellen, die helles Licht hereinlassen könnten. Die Temperaturschwankungen in dem Raum sollten geringfügig sein.

Erste Schritte in PC-DMIS Vision:

Schritt 1: Installieren und Starten von PC-DMIS Vision

Prüfen Sie vor der Arbeit mit Ihrem optischen Messsystem, dass PC-DMIS Vision ordnungsgemäß auf Ihrem Computer installiert wurde.

So installieren Sie PC-DMIS Vision:

1. Setzen Sie den Dongle, der mit der **Vision**-Option programmiert ist, in Ihren Computer ein. Es muss außerdem der richtige Optiktastertyp im Auswahlfeld **Optiktyp** programmiert sein. Die Dongle-Einstellungen müssen vor der Installation von PC-DMIS ausgewählt werden, um sicherzustellen, dass die benötigten Optikkomponenten installiert werden. Bitte wenden Sie sich an Ihren PC-DMIS-Softwarehändler, falls Ihr Dongle nicht ordnungsgemäß konfiguriert wurde.
2. Installieren Sie PC-DMIS. Zu Beginn des PC-DMIS-Installationsvorgangs werden Sie aufgefordert, die FrameGrabber-Software zu installieren. Weitere Informationen hierzu finden Sie unter "FrameGrabber".
3. Prüfen Sie, dass die speziellen Kalibriertests für Ihre Optikmaschine abgeschlossen wurden. Diese Tests sollten bereits von einem geschulten Techniker durchgeführt worden sein. Ob Ihre Maschine bereit ist, können Sie überprüfen, indem Sie sich vergewissern, dass sich die folgenden Dateien auf Ihrem Computer im Stammverzeichnis der PC-DMIS-Installation befinden:
 - ***.ilc:** Dateien mit der Erweiterung .ilc werden während der Kalibrierung der Maschinenlampen erstellt. In diesen Dateien werden die Daten der Beleuchtungs-Kalibrierung für jede Kombination aus Lampe und Optiklinse gespeichert.
 - ***.ocf, *.mcf und *.fvc:** Diese Dateien werden während der Kalibrierung der Optik Ihrer Maschine gespeichert. Darin gespeichert sind Kalibrierdaten, die für die Abbildung von Pixelgrößen in realen Einheiten und für die Korrektur optischer Parazentralitäts-/Parfokalitätsfehler benötigt werden.
 - **Comp.dat:** Diese Datei wird während der Stativ-Kalibrierung Ihrer Maschine erstellt und enthält Kalibrierdaten für die Position auf der X-, Y- und Z-Achse.

Diese Kalibrierdateien sind nicht zwangsläufig vorhanden und keine Grundvoraussetzung für das Ausführen von PC-DMIS Vision. Wenn Sie PC-DMIS Vision erstmalig installieren, sind diese Dateien nicht vorhanden. Sie werden erstellt, wenn Kalibrierungen in PC-DMIS ausgeführt werden.

ACHTUNG: Nehmen Sie unter keinen Umständen Änderungen an diesen Dateien vor. In diesen Systembereichen müssen sämtliche Kalibrieranpassungen von einem geschulten Techniker vorgenommen werden.

4. Starten Sie PC-DMIS im Online-Modus, indem Sie **Start | (Alle) Programme | PC-DMIS für Windows | Online** auswählen.
5. Öffnen Sie ein vorhandenes Werkstückprogramm oder erstellen Sie ein neues Werkstückprogramm. Wenn Sie ein neues Werkstückprogramm erstellen, wird das Dialogfeld **Taster-Hilfsprogramme** geöffnet.

Schritt 2: Einfahren des KMG-Nullpunkts

Sobald Sie PC-DMIS Vision gestartet haben, können Sie den KMG-Nullpunkt einfahren.

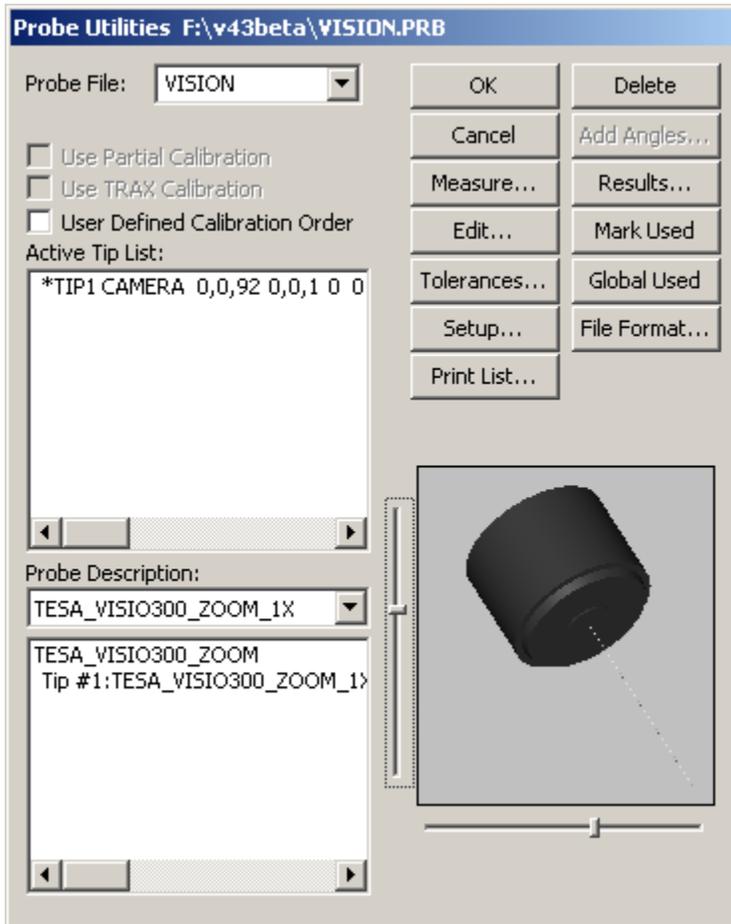
Bevor Sie fortfahren können, müssen Sie den KMG-Nullpunkt einfahren, um die Encoder-Nullposition der Maschinenskalen zu ermitteln. Die Methoden zum Einfahren des Nullpunkts sind je nach System unterschiedlich. Die meisten CNC-Optiksysteme fahren den Nullpunkt allerdings automatisch beim Starten ein.

Schritt 3: Erstellen einer Optik-Tasterdatei

Wenn Ihr Tastertyp (Kamera) noch nicht definiert wurde, müssen Sie im Dialogfeld **Taster-Hilfsprogramme** eine Tasterdatei erstellen.

So erstellen Sie eine neue Tasterdatei für Ihren Optiktaster:

1. Wählen Sie den Menüeintrag **Einfügen | Hardwaredefinition | Taster**. Es erscheint das Dialogfeld **Taster-Hilfsprogramme** wird eingeblendet. (Dieses Dialogfeld wird immer dann automatisch angezeigt, wenn Sie ein neues Werkstückprogramm erstellen.)



Dialogfeld "Taster-Hilfsprogramme"

2. Geben Sie einen Namen für die **Tasterdatei** ein, der Ihren Optik-Taster treffend beschreibt.
3. Markieren Sie: **Kein Taster definiert**
4. Wählen Sie den entsprechenden Taster aus der **Tasterbeschreibung**-Auswahlliste aus.
5. Wählen Sie bei Bedarf zusätzliche Komponenten auf dieselbe Weise für "leere Verbindungen" aus, bis Ihre Tasterdefinition vollständig ist. Die definierte Tasterspitze wird nach Abschluss des Vorgangs in der Liste **Aktuelle Tasterspitzen** angezeigt.
6. Das Tasterbild wird nicht mehr angezeigt. Dies ist normalerweise wünschenswert, da somit die Sicht auf das zu messende Werkstück nicht behindert wird. Sie können die Anzeige der Tasterkomponenten allerdings aktivieren, indem Sie auf die Tasterkomponente doppelklicken, um das Dialogfeld **Tasterkomponente bearbeiten** zu öffnen. Markieren Sie das Kontrollkästchen neben **Diese Komponente zeichnen**.

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

Schritt 4: Bearbeiten der Optik-Taster Spitze

Nachdem Sie eine Optik-Tastspitze erstellt haben, können Sie die Tasterdaten für die ausgewählte Tastspitze bearbeiten, indem Sie im Dialogfeld **Taster-Hilfsprogramme** die Option **Bearbeiten** auswählen. Je nach angegebenem Taster werden Standardwerte vorgegeben. Hierdurch wird das Dialogfeld **Taster-Daten editieren** geöffnet.

Field	Value
Tip ID:	TIP1
DMIS Label:	
X Center:	0
Y Center:	0
Z Center:	92
Lens Mag:	1
Camera ID:	0
Min FOV:	1.5
Min NA:	-1
CCD Width:	640
CCD Center X:	320
CCD Gutter (T):	3
CCD Gutter (L):	3
Calibration Date:	Unknown
Shank I:	0
Shank J:	0
Shank K:	1
CCD Pixel Size:	0.008500
Max FOV:	8.4
Max NA:	-1
CCD Height:	480
CCD Center Y:	240
CCD Gutter (B):	3
CCD Gutter (R):	3
Calibration Time:	Unknown
Up Delay:	0.000000
Latency:	-999999.0
Down Delay:	0.000000
Frames/Second:	0.000000
Depth:	
Nickname:	

Dialogfeld "Taster-Daten editieren" für Optik-Tastspitzen

Sie können die folgenden Werte für Ihre Optik-Tastspitze gemäß dem definierten Optik-Taster bei Bedarf ändern oder anzeigen:

Taster ID: Zeigt die Taster ID für die dargestellten Tasterdaten an

DMIS Label: In diesem Feld wird das DMIS Label angezeigt. Wenn DMIS-Dateien importiert werden, verwendet PC-DMIS diesen Wert, um die SNSDEF-Anweisungen in der importierten DMIS-Datei zu identifizieren.

XYZ-Mitte: Mitte des Fokus der Kamera. Dieser Wert wird durch "Tasterversatz kalibrieren" aktualisiert, sodass sich Kamera und Berührungstaster in demselben Bezugssystem befinden.

Schaft IJK: Diese drei Werte liefern den optischen Vektor für die Richtung, in die die optische Linse zeigt.

Objektivvergrößerung: Zeigt die Vergrößerung des festgelegten Tasterobjektivs an.

Kamera-ID: Hier können Sie eine ID für die von Ihnen verwendete Kamera angeben. Bei Dualkamerakonfigurationen zeigt eine ganze Zahl an, ob diese Tastspitze das Bild vom FrameGrabber-Kameraeingang 0 oder 1 bezieht.

CCD-Pixelgröße: Pixelgröße, mit der die Bilddaten ausgewertet werden. Kleinere Werte zeigen eine höhere Auflösung für die Bilderfassung an.

Min. FOV: Mit diesem Wert kann die zulässige minimale Ansichtsfeldgröße angepasst werden.

Max. FOV: Mit diesem Wert kann die zulässige maximale Ansichtsfeldgröße angepasst werden.

Min. NA: Dieser Wert gibt die zulässige minimale numerische Apertur an.

Max. NA: Dieser Wert gibt die zulässige maximale numerische Apertur an.



Die numerische Apertur ist meistens auf die Mikroskopobjektivlinse aufgedruckt und wird von der Software verwendet, um angemessene Fokusbereiche zu schätzen. Der undefinierte Wert beträgt -1.

CCD-Breite: Gibt die Breite des Videobilds Ihres optischen Geräts an.

CCD-Höhe: Gibt die Höhe des Videobilds Ihres optischen Geräts an.

CCD-Zentrum X: Gibt das optische Zentrum entlang von X für das Videobild an.

CCD-Zentrum Y: Gibt das optische Zentrum entlang von Y für das Videobild an.



CCD-Breite, -Höhe und -Zentrum XY werden beim Kalibrieren des optischen Zentrums des Optiktasters verwendet und aktualisiert. Weitere Informationen finden Sie unter "Optisches Zentrum kalibrieren"

Ladungsüberl.-Rinne (OULR): Diese Werte geben die Anzahl der Zeilen oben (O) und unten (U) bzw. der Spalten links (L) und rechts (R) (in Pixel) um den Rand des Kamerabilds herum an, die bei der Kalibrierung und Messung gemieden werden sollen. Einige Kameras zeigen in diesem Bereich "tote Pixel" an.

Kalibrierdatum: Zeigt das Datum an, an dem die Optik-Tastspitze kalibriert wurde.

Kalibrieruhrzeit: Zeigt die Uhrzeit an, zu der die Optik-Tastspitze kalibriert wurde.

Fokus-Bereich

Aufwärtsverzögerung: Ungefähre Zeitverzögerung in Sekunden, bis die Fokus-Bewegung beginnt und sich stabilisiert hat, wenn die Fokus-Bewegung positiv oder aufwärts ist.

Wartezeit: Durchschnittliche Zeit in Sekunden zwischen der Stativpositionierung und der Aufzeichnung von Videodaten.

Abwärtsverzögerung: Ungefähre Zeitverzögerung in Sekunden, bis die Fokus-Bewegung beginnt und sich stabilisiert hat, wenn die Fokus-Bewegung negativ oder abwärts ist.

Einzelbilder/Sek.: Gemessene Bilder pro Sekunde während des Fokus.

Tiefe: Tabelle der Größe der X-Dimension des Ansichtsfelds und der entsprechende Faktor der Feldtiefe.

Spitzname: Benutzerdefinierter Name für die Tastspitze.

Schritt 5: Ausführen der Kalibrierungen

Bevor Sie mit Ihrem Optik-Taster mit der Messung beginnen, ist es in den meisten Fällen erforderlich, die verschiedenen Kalibrierverfahren auf Ihrem KMG durchzuführen. Hierzu gehören:

- Optisches Zentrum
- Optik
- Beleuchtung
- Tasterversatz

Informationen zum Kalibrieren Ihres Optik-Tasters finden Sie unter dem Thema "Kalibrieren von Optik-Tastern".

Um nähere Angaben zur Plattform-Kalibrierung und -Zertifizierung zu erhalten, wenden Sie sich bitte an einen Hexagon-Servicepartner.

Schritt 6: Ändern von KMG-Optionen

Da Sie jetzt Ihre Vision-Tasterdatei erstellt und die Tastspitzendaten für diesen Taster bearbeitet haben, können Sie die KMG-Optionen anpassen. Die KMG-Optionen steuern die verschiedenen Aspekte der Arbeit mit einer Optikmaschine.

So bearbeiten Sie die Optionen der Optikmaschine:

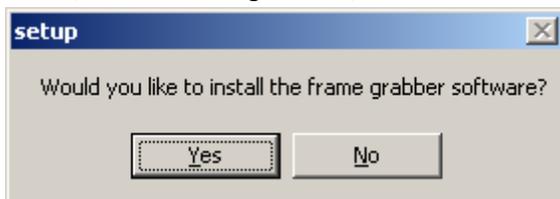
1. Wählen Sie die Menüoption **Bearbeiten | Einstellungen | KMG-Schnittstelle einrichten**, um das Dialogfeld **KMG-Schnittstelle einrichten** zu öffnen.
2. Passen Sie die Werte wie im Abschnitt "KMG-Optionen einstellen" beschrieben an.

FrameGrabber

Ein **FrameGrabber** ist ein PC-Board, das ein analoges optisches Signal in ein digitales Signal umwandelt. Dadurch entstehen einzelne Bilder, die Sie durch Software abrufen und analysieren können. PC-DMIS Vision unterstützt mehrere FrameGrabber als optische Dateneingabe. Das Livebild Ihrer analogen Kamera wird durch FrameGrabber an die Live-Ansicht in PC-DMIS weitergegeben. Neuere digitale Kameras sind mit einem FrameGrabber kombiniert, da sie bereits die Daten des optischen Bildes in digitaler Form übertragen.

 Digitale Kameras setzen zudem die Installation spezifischer Software voraus, um mit PC-DMIS Vision anzukoppeln.

Wenn Ihre Anschlussperle mit der Option **Vision** programmiert ist, aber keine FrameGrabber-Software installiert wurde, werden Sie aufgefordert, die FrameGrabber-Software zu installieren.



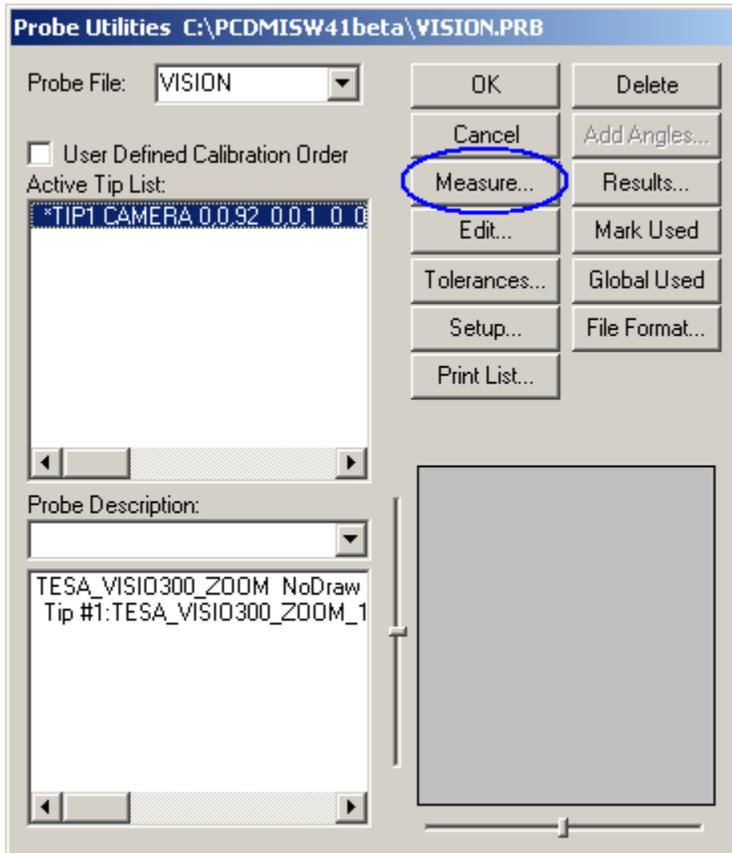
Klicken Sie auf **Ja**, um fortzufahren, oder auf **Nein**, um die Installation des FrameGrabbers zu überspringen. Sie werden aufgefordert, die Installations-CD einzufügen.



Klicken Sie auf **OK**, nachdem Sie die Installations-CD eingefügt haben, oder suchen Sie nach der ausführbaren Installationsdatei (SetupFramegrabber.exe). Wenn Sie die Installationsdatei "SetupFramegrabber.exe" gefunden haben, führen Sie das Programm aus. Wählen Sie Ihren FrameGrabber aus der Liste aus und folgen Sie den Installationsanweisungen für die FrameGrabber-Software.

Kalibrieren von Optik-Tastern

Die Kalibrierung für Ihren Optiktaster erfolgt über das Dialogfeld **Taster-Hilfsprogramme**. In den meisten Fällen sollte jede einzelne Kalibrierung abgeschlossen sein, bevor Sie mit Ihrem Optiktaster mit der Messung beginnen können. Wählen Sie einen Taster aus, der bereits aus dem **Bearbeitungsfenster** hinzugefügt worden ist, um dieses Dialogfeld aufzurufen. Klicken Sie anschließend auf **F9** oder wählen Sie die Menüoption **Einfügen | Hardwaredefinition | Taster** aus.



Dialogfeld "Taster-Hilfsprogramme" – optischer Taster wurde angegeben

Definieren Sie den Optiktaster mit den benötigten Komponenten. Wählen Sie die Tastspitze aus der Liste **Aktuelle Tastspitzen** aus und klicken Sie anschließend auf **Messen**, um das Dialogfeld **Taster kalibrieren** aufzurufen.



Dialogfeld "Taster kalibrieren"

Im Dialogfeld **Taster kalibrieren** können Sie die folgenden Kalibrierungen auswählen und ausführen. Die Kalibrierungen sollten in der untenstehenden Reihenfolge ausgeführt werden.

- Optisches Zentrum kalibrieren
- Optik kalibrieren
- Beleuchtung kalibrieren
- Tasterversatz kalibrieren

Hinweis: Bei manchen Kalibrierungen (Tasterversatz und Beleuchtung) muss zunächst die Pixelgröße kalibriert werden. Wird dies nicht getan, wird die Schaltfläche **Kalibrieren...** deaktiviert und in dem Dialogfeld wird eine Warnmeldung angezeigt. Weitere Informationen finden Sie unter "Pixelgröße" im Thema "Optik kalibrieren".

Optisches Zentrum kalibrieren

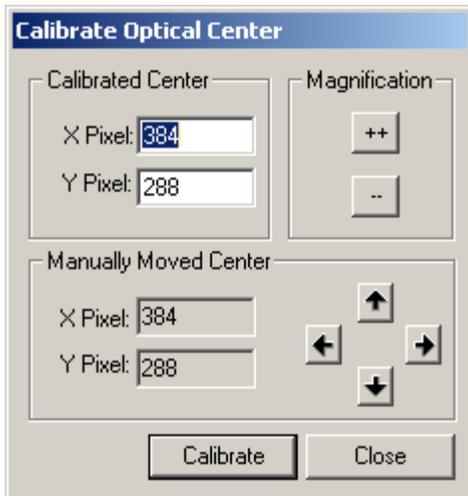
Mit diesem Verfahren wird die Position des optischen Zentrums einer Zoomzelle kalibriert. Das optische Zentrum ist der Punkt im Ansichtsfeld der Kamera, an dem sich ein Element beim Zoomen der Zelle nicht seitwärts bewegt. Mit dieser Positionsinformation werden die Bildansicht beim Ändern der Vergrößerung stabil gehalten und Messfehler zwischen Elementen bei verschiedenen Vergrößerungen minimiert. Die Optik-Hardware sollte so montiert werden, dass diese Position in der Nähe des Zentrums des Ansichtsfelds verbleibt, um das Ansichtsfeld maximal ausnutzen zu können. Bei der Kalibrierung des optischen Zentrums wird für die Feinabstimmung der Position in der Software gesorgt. Wir weisen darauf hin, dass es wünschenswert ist, zusammengehörige Elemente bei derselben Vergrößerung zu messen. Eine Zoomzelle, die die Vergrößerung ohne seitliche Verschiebung im Bild ändert, bezeichnet man als parzentrisch. Eine Zoomzelle, die die Vergrößerung ohne Fokusänderung ändert, bezeichnet man als parfokal.

Die physischen Einstellungen der optischen Kamera oder Plattform werden dadurch *nicht* geändert. Alle von Ihnen vorgenommenen Änderungen erscheinen lediglich in der **Live-Ansicht** des Grafikfensters.

Hinweis: Öffnen Sie das Dialogfeld **Taster-Werkzeugleiste** und wählen Sie die Registerkarte **Messlehre** aus. Wählen Sie vor der Kalibrierung des optischen Zentrums die Fadenkreuz-Messlehre aus. Die Fadenkreuz-Messlehre wird in der **Live-Ansicht** angezeigt.

So kalibrieren Sie das optische Zentrum:

1. Wählen Sie **Optisches Zentrum kalibrieren** aus der Auswahlliste im Dialogfeld **Taster kalibrieren** aus.
2. Klicken Sie auf **Kalibrieren**. Das Dialogfeld **Optisches Zentrum kalibrieren** wird geöffnet.



Dialogfeld "Optisches Zentrum kalibrieren"

3. Geben Sie das **Kalibrierte Zentrum** an. PC-DMIS Vision unterstützt alle Größen von Video-Bildern, wenngleich die gebräuchlichsten Größen **640 x 480** und **768 x 576** Pixel aufweisen. Bearbeiten Sie die Werte in den Feldern **X Pixel** und **Y Pixel**, um die Position der optischen Mitte des Video-Bildes anzupassen.

Achtung: Ihr Service-Techniker hat die anfänglich angezeigten Werte festgelegt. Wenn Sie physische Änderungen an der Optik oder optikbezogene Änderungen an der Kamera vornehmen, müssen die Werte für das optische Zentrum neu bewertet werden.

4. Klicken Sie auf die Schaltfläche **++**, um die höchste Vergrößerungsstufe auszuwählen. Ist die Ansicht auf die höchste Vergrößerung eingestellt, müssen Sie möglicherweise die Beleuchtung anpassen, um deutlich sehen zu können.
5. Suchen Sie ein kleines Staubpartikel und bewegen Sie das Stativ manuell so, dass das Zentrum des Fadenkreuzes und das Staubpartikel genau übereinanderliegen.
6. Klicken Sie auf die Schaltfläche **--**, um die niedrigste Vergrößerungsstufe auszuwählen. Ist die Ansicht auf die niedrigste Vergrößerung eingestellt, müssen Sie möglicherweise die Beleuchtung anpassen, um deutlich sehen zu können.
7. Wenn Zentrum des **Fadenkreuzes** und Staubpartikel nicht übereinanderliegen, dann klicken Sie auf die Pfeile im Bereich **Manuell verschobenes Zentrum**, um **Fadenkreuz** und Staubpartikel auszurichten. Nachdem das Staubpartikel ausgerichtet wurde, wiederholen Sie die Schritte **4** bis **7**.
8. Wenn das Ergebnis akzeptabel ist (und keine wahrnehmbare Verschiebung vorhanden ist bzw. die Verschiebung geringer als ein Pixel beim Wechsel von der höchsten zur niedrigsten Vergrößerung ist), dann klicken Sie auf **Kalibrieren**, um die Werte des **Kalibrierten Zentrums** auf die manuell angepassten Werte zu aktualisieren.
9. Klicken Sie auf **Schließen**, wenn die *Parzentrizität* hergestellt wurde.

Optik kalibrieren

Mit dieser Option können Sie die Optik auf dem System kalibrieren. Es werden vier verschiedene Kalibrierungen unterstützt (abhängig von Hardware und verfügbarem Kalibrierartefakt):

- **Pixelgröße:** Mit dieser Option wird die Größe des Ansichtsfelds über den gesamten Vergrößerungsbereich der Zoomzelle oder mit einer vorgegebenen Optikkonfiguration kalibriert.

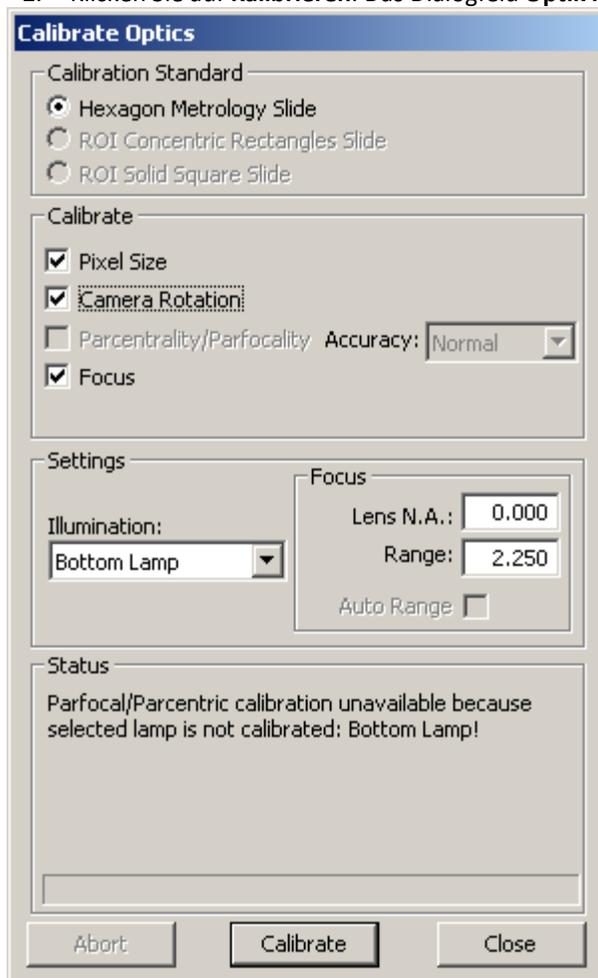
Folgen Sie den Richtlinien des Herstellers zu den optischen Kalibrierintervallen. Die optische Vergrößerung muss jedesmal neu kalibriert werden, wenn die Zoomzelle oder das Mikroskop geändert werden (beispielsweise wenn diese zur Reparatur eingesendet werden).

- **Kamera-Rotation:** Hiermit können Sie die Rotation der Kamera auf dem Stativ kalibrieren und etwaige Rotationen entfernen. Dies trifft vor allen Dingen auf KMG-V-Systeme zu.
- **Parzentralität/Parfokalität:** Mit dieser Kalibrierung wird sichergestellt, dass Objektivmittelpunkt und Zentrum des Ansichtsfeld richtig ausgerichtet sind. Diese Option ist nur verfügbar, wenn folgende Bedingungen erfüllt sind:
 - Sie verwenden ein Zoomobjektiv.
 - Die ausgewählte Lampe wurde vorher kalibriert. Informationen hierzu finden Sie unter "Beleuchtung kalibrieren".
 - Die Pixelgröße-Kalibrierung ist ebenfalls ausgewählt.
 - **Fokus:** Fokustiefe und Wartezeit werden über eine Reihe von Fokusanpassungen bei verschiedenen Vergrößerungsstufen kalibriert.

Hinweis: Wenn sich Ihre Zoomzelle automatisch kalibriert, ist eine spezielle Kalibrierung der Vergrößerung nicht erforderlich. Statt dessen erhalten Sie eine Meldung, die Sie darüber informiert, dass die Kalibrierung wie erforderlich abgeschlossen wurde.

So kalibrieren Sie die Optik:

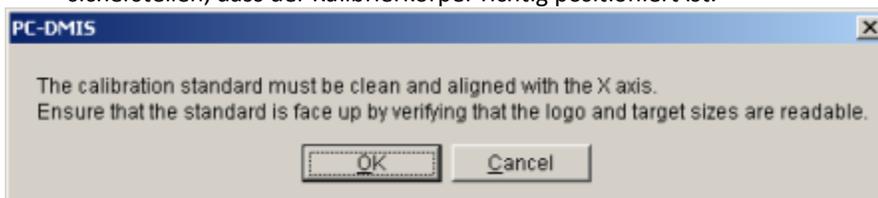
1. Wählen Sie **Optik kalibrieren** aus der Auswahlliste im Dialogfeld **Taster kalibrieren** aus.
2. Klicken Sie auf **Kalibrieren**. Das Dialogfeld **Optik kalibrieren** wird angezeigt.



Dialogfeld "Optik kalibrieren"

Achtung: Verschieben Sie während des gesamten Kalibriervorgangs nicht den Kalibrierstandard.

3. Wählen Sie die Optionsschaltfläche im Bereich **Kalibrierstandard**, die dem Kalibrierstandardtyp entspricht, den Sie zusammen mit Ihrem System erhalten haben. Zu den unterstützten Standards gehören:
 - **Hexagon Metrology-Objekträger**
 - **ROI Objekträger Konzentrische Rechtecke** (gilt nur für ROI-Maschinen)
 - **ROI Solid Quadrat-Objekträger** (gilt nur für ROI-Maschinen)
4. Wählen Sie im Bereich **Kalibrieren** die benötigten Optionen aus:
 - **Pixelgröße:** Kalibriert die Pixelgröße bei verschiedenen Vergrößerungsstufen, um die Größe eines gemessenen Elements zu bestimmen.
 - **Kamera-Rotation:** Mithilfe dieser Option kann PC-DMIS Vision bestimmen, ob eine Rotation der Kamera relativ zum Stativ vorhanden ist, und kann dann die benötigten Anpassungen vornehmen.
 - **Parzentralität/Parfokalität:** Wenn diese Option ausgewählt ist, wird die Parzentralität/Parfokalität mit Hilfe der Kalibrierung der Pixelgröße kalibriert. Durch diesen Vorgang wird die Kalibrierung des optischen Zentrums überflüssig. Diese Option ist nur dann verfügbar, wenn der Hexagon Metrology-Objekträger verwendet wird und Ihre Maschine ein Zoomobjektiv verwendet. Verwenden Sie bei Maschinen mit Objektiven mit fester Brennweite die Option "Optisches Zentrum kalibrieren". Schlagen Sie auch im Thema "Kalibriermodi Parzentralität" nach.
 - **Genauigkeit:** Es gibt zwei Möglichkeiten, um die Parzentralität/Parfokalität zu kalibrieren. Mit der Option **Normal** wird die Kalibrierung auf denselben Rechtecken vorgenommen, die für die Kalibrierung des Ansichtsfelds (Pixelgröße) verwendet wurden; diese Methode geht schneller vonstatten. Mit **Hoch** wird die Kalibrierung auf den konzentrischen Kreisen auf dem Kalibrierstandard durchgeführt. Hierdurch erhalten Sie Ergebnisse von höherer Qualität, allerdings dauert diese Methode länger.
 - **Fokus:** Mit dieser Option wird die Fokuskalibrierung für Tiefe und Wartezeit durchgeführt.
5. Wählen Sie die Kalibriereinstellungen aus:
 - **Beleuchtung:** Wählen Sie die **Lichtquelle** aus. Die Kalibrierung wird am Besten bei Verwendung einer Beleuchtung von unten durchgeführt, da der Kantenkontrast so stärker ist. Wählen Sie **<Aktuell>** aus, um die aktuellen Beleuchtungseinstellungen zu verwenden und die Beleuchtung während der Kalibrierung nicht zu verändern. KMG-V können nun das Ringlicht verwenden; diese Lichtquelle ist die Standardeinstellung.
 - **Fokus - Objektiv N.A.:** Falls bekannt, geben Sie die numerische Blende (N.A.) des aktuellen Objektivs an. Falls nicht bekannt, lassen Sie dieses Feld unausgefüllt. Dieser Wert ermöglicht dem Kalibrierprogramm, den während der Kalibrierung verwendeten Fokus zu optimieren.
 - **Fokus – Bereich:** Geben Sie den Fokus-Bereich an, wenn Sie keine numerische Blende vorgegeben haben. Damit wird der Bereich angegeben, über den sich der Fokus erstreckt.
 - **Auto-Bereich:** Aktivieren Sie dieses Kontrollkästchen, um den optimalen Fokusbereich automatisch berechnen zu lassen. Diese Option ist möglicherweise nicht auf allen Systemen verfügbar!
6. Klicken Sie auf die Schaltfläche **Kalibrieren**. In einer Meldung werden Sie darüber informiert, dass der Kalibrierkörper sauber und mit der X-Achse ausgerichtet sein muss. Sie müssen ebenfalls sicherstellen, dass der Kalibrierkörper richtig positioniert ist.



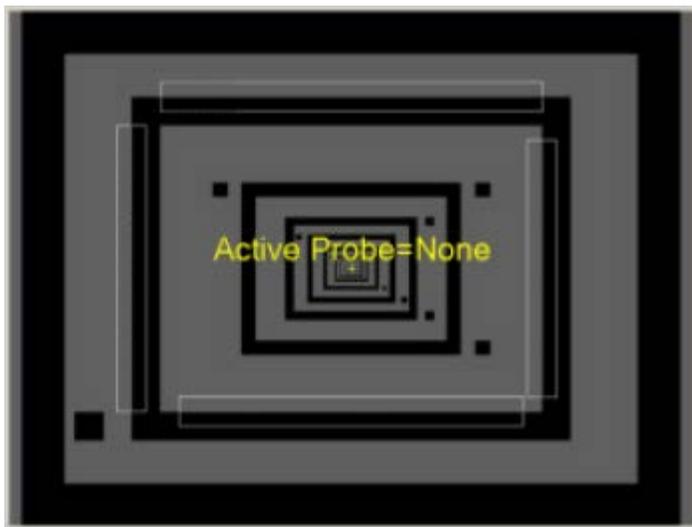
Achtung: Obwohl beim Kalibriervorgang Verfahren zum Entfernen von Rauschen und Schmutzpartikeln angewendet werden, kann ein verschmutzter Kalibrierstandard u. U. zu Kalibrierfehlern oder weniger präzisen Messwerten führen. Achten Sie darauf, Staub, Schmutz, Fingerabdrücke und andere Partikel vom Glasteil des Kalibrierstandard zu entfernen. Zur Reinigung werden üblicherweise eine milde, rückstandsfreie Reinigungslösung wie beispielsweise Franzbranntwein und ein weiches, fusselfreies Tuch verwendet. Achten Sie darauf, auch die

Glasfläche des Stativs zu reinigen, auf der der Kalibrierstandard platziert wird. Informationen zur ordnungsgemäßen Reinigung finden Sie in der Hardware-Dokumentation. Wenn das Stativ, auf dem der Kalibrierstandard platziert wird, während der Kalibrierung bewegt wird, sollte der Standard vorsichtig mit Ton oder Spachtelmasse am Stativ befestigt werden.

7. Platzieren Sie das Kalibrierartefakt so auf dem Stativ, dass die Längsseite des Standards entlang der X-Achse der Maschine verläuft. Bei ROI-Objektträgern sollte sichergestellt werden, dass die größeren Messpunktziele links (-X-Richtung), und die kleineren Messpunktziele rechts (+X-Richtung) liegen. Überprüfen Sie die Ausrichtung mit der X-Achse, indem Sie die horizontale Linie auf dem Standard beim Überfahren der X-Achse des Stativs beobachten. Die Linie sollte innerhalb des Ansichtsfelds und idealerweise sehr nah am Mittelpunkt verbleiben.
8. Klicken Sie auf **OK**. Zusätzliche Meldungen erscheinen, die Sie auffordern, das Messpunktziel zu zentrieren.
9. Platzieren Sie ein Messpunktziel so, dass es vollständig in das Sichtfeld der Kamera passt. Dieses Ziel sollte grob innerhalb des Ansichtsfelds zentriert und fokussiert werden. Der Fokus muss nicht optimal sein, sondern sollte nur einen guten Ausgangspunkt für die softwareseitige Fokussierung bilden.
10. Klicken Sie auf die Schaltfläche **OK** und wenn Sie über eine CNC-Maschine verfügen, wird automatisch auf das Messpunktziel fokussiert. Bei einer manuellen Maschine werden Sie aufgefordert, auf das Messpunktziel zu fokussieren.
11. Verwenden Sie die manuellen Steuerelemente, um das optische Messsystem zu verschieben, bis das Rechteck- oder Quadrat-Kalibrierstandard grob im Ansichtsfeld zentriert ist. PC-DMIS bestimmt die Zielgröße basierend auf Ihrer Optik.

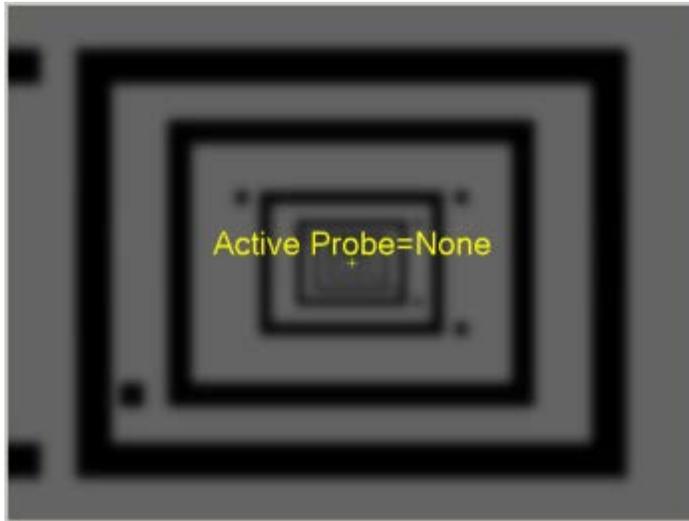
Wichtig: Ändern Sie die Z-Position oder den Fokus während des weiteren Kalibriervorgangs nicht.

12. Klicken Sie auf die Schaltfläche **OK**, nachdem Sie das Messpunktziel zentriert haben. Die Kalibrierroutine läuft automatisch auf Basis der ausgewählten Kalibrieroptionen wie folgt ab:
 - Wenn die Maschine CNC-Beleuchtungssteuerung unterstützt und eine Beleuchtungslampe im Feld "Beleuchtung" ausgewählt wurde, führt PC-DMIS Vision eine "Beleuchtung Graustufe"-Anpassung durch, wobei das Ziel (oder eine Reihe von Zielen) quer durch alle Vergrößerungen gemessen wird.
 - Wenn das System über eine manuelle Beleuchtungssteuerung verfügt, werden Sie aufgefordert, das Beleuchtungsniveau entsprechend zu erhöhen oder zu verringern.
 - Wenn **Pixelgröße** ausgewählt wurde, rückt das System je nach Bedarf zum nächsten Messpunktziel vor. Wenn Sie aufgefordert werden, die Plattform manuell zu bewegen, sollten Sie die X- und Y-Werte im Meldungsfeld so nahe wie möglich an 0 anzeigen lassen. Dieser Vorgang wird fortgesetzt, bis eine ausreichende Menge von Zielmessungen aufgenommen wurde.



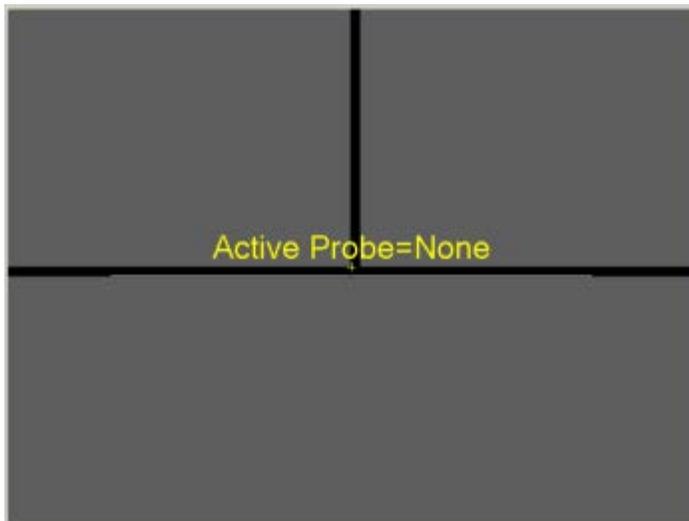
Kalibrierung der Pixelgröße

- Wenn die Option **Normale Genauigkeit Parzentralität/Parfokalität** ausgewählt wurde, führt PC-DMIS Vision eine Parzentralität/Parfokalität-Kalibrierung auf denselben Rechtecken durch, die auch für die Pixelgröße-Kalibrierung verwendet wurden.
- Wenn **Fokus** ausgewählt wurde, wechselt das System auf verschiedenen Vergrößerungsstufen zwischen Scharf- und Unschärfstellung. Fokuskalibrierungen werden durchgeführt, um Fokustiefe und Fokus-Wartezeit zu bestimmen.



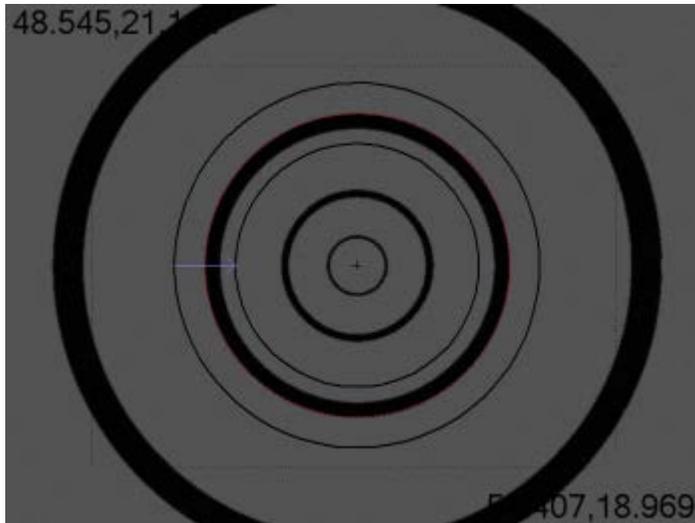
Fokuskalibrierung

- Wenn die Option **Kamera-Rotation** ausgewählt wurde, misst PC-DMIS Vision die Gerade unten am Objektträger mehrere Male an verschiedenen Positionen, sodass die Drehung der Kamera relativ zum Stativ ermittelt werden kann. Wenn der berechnete Rotationswinkel größer als 5 Grad ist, wird in einer Warnmeldung darauf hingewiesen, dass die Hardware physisch korrigiert werden sollte, um diesen Winkel zu verkleinern. Sie können zwar dennoch die Kalibrierung zur Kompensierung anwenden, es wird jedoch empfohlen, die physische DSE/die Kamera an das Stativ anzupassen. Diese Option ist nur dann verfügbar, wenn der Hexagon-Metrology-Objektträger verwendet wird.



Kalibrierung – Kamera-Rotation

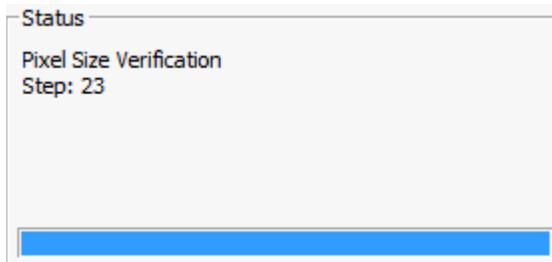
- Wenn die Option **Hohe Genauigkeit Parzentralität/Parfokalität** ausgewählt wurde, werden Sie von PC-DMIS Vision aufgefordert, den konzentrischen Kreis von Hexagon Standard im Ziel auszurichten. Richten Sie den Kreis wie unten dargestellt aus und klicken Sie auf **OK**.



Auf konzentrischen Kreisen von Hexagon Standard ausgerichtetes Ziel

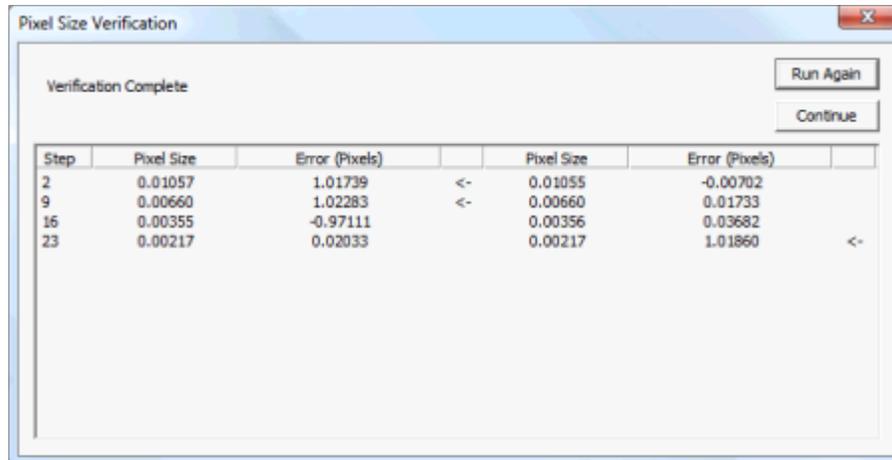
Der Kalibriervorgang wird fortgesetzt, indem fokussiert wird und eine Reihe von Messungen auf verschiedenen Vergrößerungsstufen vorgenommen werden. Hierdurch wird die Übereinstimmung von optischem Zentrum und Fokustiefe über den Fokusbereich hinweg hergestellt (d. h., dass Sie bei der Fokussierung und der anschließenden Messung eines Kreises bei einer bestimmten Vergrößerung die gleiche XYZ-Position erhalten wie bei einer anderen Vergrößerung).

13. Zum Ende der Kalibrierung erzeugt PC-DMIS im Hintergrund eine Reihe von dynamischen Werkstückprogrammen und führt diese aus, um eine grundlegende Überprüfung auszuführen, bei der eine Teilmenge der Kalibrierdaten gemessen wird. Da in diesen Werkstückprogrammen jedes Ziel gemessen wird, wird die Meldung im Bereich **Status** im Dialogfeld **Optik kalibrieren** aktualisiert und zeigt die Nummer des aktuellen Schritts an.



Statusmeldung, in der Pixelgröße und Fehler angezeigt werden

14. Wenn die Pixelüberprüfung abgeschlossen ist, zeigt PC-DMIS ggf. das Dialogfeld **Verifizierung abgeschlossen** an. Dieses Dialogfeld wird nur angezeigt, wenn sich ein Verifizierungsdatenpunkt außerhalb der Toleranz befindet. In den Spalten des Dialogfelds werden die verschiedenen gemessenen Schritte, die Pixelgröße und Fehler angezeigt. Das Symbol "<-" rechts neben dem Fehlerwert zeigt an, dass der Fehler größer ist als die festgelegte Toleranz.



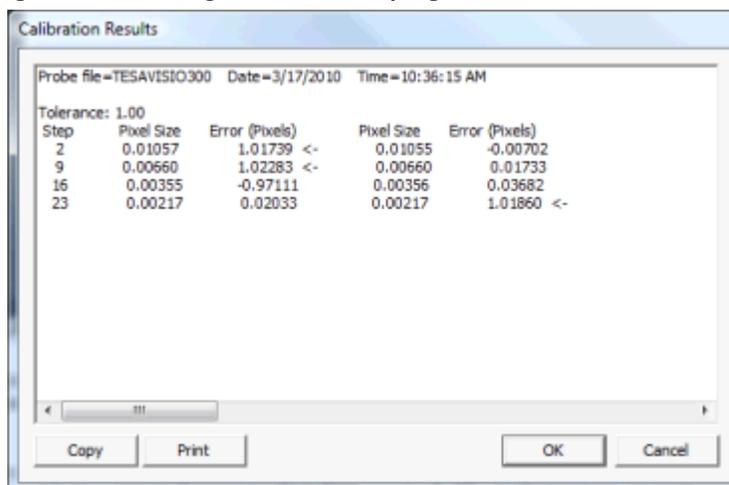
Dialogfeld "Verifizierung abgeschlossen"

Falls dieses Dialogfeld angezeigt wird, können Sie die Verifizierung erneut ausführen, indem Sie auf die Schaltfläche **Erneut ausführen** klicken. Dadurch kann bestimmt werden, ob Fehler nur Anomalien bei der Verifizierung waren. Wenn die Verifizierung mehrere Male fehlschlägt, dann versuchen Sie, die gesamte Pixelgröße-Kalibrierung erneut durchzuführen. Wenn sowohl Kalibrierung als auch Verifizierung wiederholt fehlschlagen, wenden Sie sich bitte an Ihren Maschinen-Servicepartner.

Sie können auf **Fortfahren** klicken, um die Ergebnisse der Verifizierung zu akzeptieren.

Hinweis: Der Abschnitt **ProbeCal** des PC-DMIS-Einstellungseitors enthält Registrierungseinträge, die die Pixelgröße-Kalibrierung betreffen.

15. Klicken Sie auf die Schaltfläche **Schließen**, um das Dialogfeld **Optik kalibrieren** zu schließen. Die Ergebnisse der Kalibrierung werden auch im Dialogfeld **Kalibrierergebnisse** erfasst, sodass Sie sich die Ergebnisse der Kalibrierung später bei Bedarf ansehen können, indem Sie auf die Schaltfläche **Ergebnisse** im Dialogfeld **Taster-Hilfsprogramme** klicken:



Dialogfeld "Kalibrierergebnisse"

Sie haben nun das Ansichtsfeld kalibriert. Wiederholen Sie diesen Vorgang für jedes Objektiv, das Sie auf dem KMG verwenden möchten.

Hinweis zu KMG-V: Auf einer 'KMG-V'-Kamera muss lediglich das Sichtfeld für den DSE-Winkel A0B0 kalibriert werden. Auf Wunsch können Sie ein Stück reflektierendes weißes Papier auf dem KMG-Tisch unter den "Kalibrierartefakt-Halter" platzieren (Werkstück-Nr. CALB-0001). Zum "Kalibrierartefakthalter" gehört auch eine gläserne Seite (CALB-0002) und eine Ringmesslehre (CALB-0003), die bei der Kalibrierung der KMG-V-Kamera eingesetzt werden.

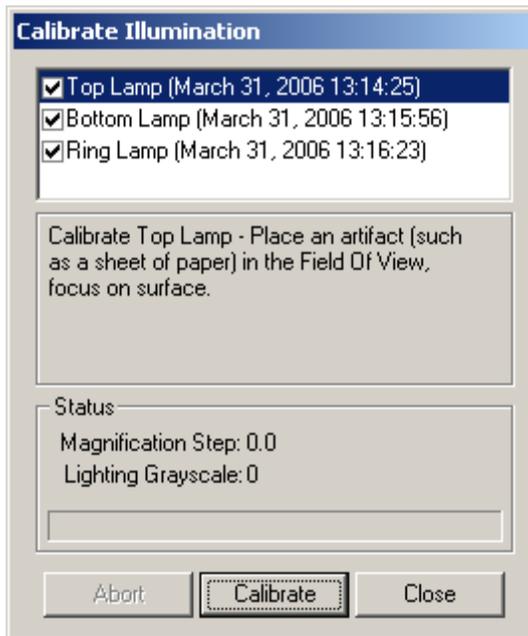
Beleuchtung kalibrieren

Mit diesem Kalibrierverfahren können Sie die Lampen für Ihre Maschine kalibrieren. Mit der Kalibrierung der Lampen wird sichergestellt, dass der Beleuchtungsbereich linear ist und sich die Beleuchtung des Werkstücks durch eine Vergrößerung in Zoomzellen im Rahmen der Leistungsfähigkeit der Hardware nicht wesentlich ändert. In den folgenden Fällen sollten Sie die Beleuchtung Ihres optischen Systems kalibrieren:

- Immer dann, wenn Sie eine Lampe auswechseln oder ersetzen, sollte diese Lampe neu kalibriert werden.
- Immer dann, wenn sich die Beleuchtung im Raum wesentlich ändert
- In regelmäßigen Abständen im Verlauf der Lebensdauer der Lampe
- Wenn Sie die Helligkeit oder die Verstärkungseinstellung der Kamera ändern
- Wenn die Optik ausgetauscht wird
- Wenn die Zoomzelle repariert wird
- Wenn die Kamera ausgetauscht wird
- Vor dem Kalibrieren der Parzentralität/Parfokalität beim "Kalibrieren der Optik", da dies für die Kalibrierung erforderlich ist

So kalibrieren Sie die Lampen:

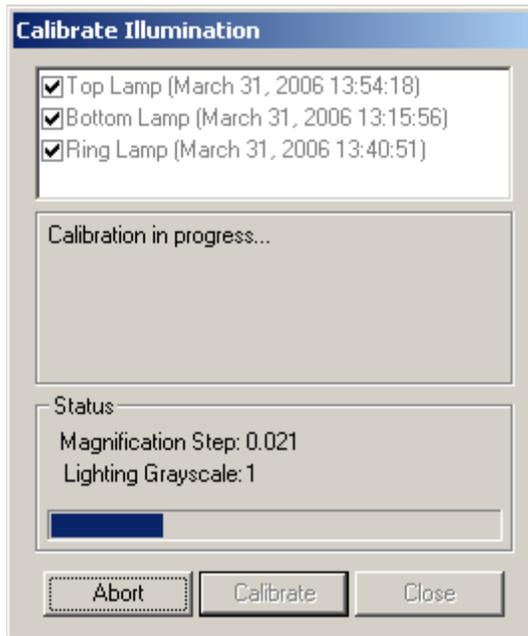
1. Wählen Sie **Beleuchtung kalibrieren** aus der Auswahlliste im Dialogfeld **Taster kalibrieren** aus.
2. Klicken Sie auf **Kalibrieren**. Das Dialogfeld **Beleuchtung kalibrieren** wird angezeigt, in dem für jede Lampe in Klammern das Kalibrierdatum angezeigt wird.



Dialogfeld "Beleuchtung kalibrieren"

3. Aktivieren Sie das Kontrollkästchen neben der Lampe, die Sie kalibrieren möchten.
4. Bereiten Sie die Kalibrierung dem Lampentyp entsprechend vor:
 - **Unter Plattform** (Unterseite/Profil)-Lampen setzen voraus, dass die Plattform während des Kalibriervorgangs freigelegt wird, wobei das Bild auf der Plattform fokussiert wird.
 - Bei **Oben** (Oberfläche/Ring)-Lampen soll ein Objekt oder ein Papierstück im Sichtfeld platziert werden, wobei das Bild auf der Oberfläche fokussiert wird.
5. Klicken Sie auf **Kalibrieren**. Die Kalibrierung startet. Der Vorgang dauert mehrere Minuten.
 - PC-DMIS Vision wählt während des Kalibriervorgangs auf Systemen mit einer Zoomzelle verschiedene Vergrößerungsstufen für die Beleuchtungskalibrierung aus, wie durch den Wert **Vergrößerungsschritt** angegeben. Dieser Wert zeigt die aktuelle Vergrößerung an und entspricht dem Wert, der auf der Registerkarte **Vergrößerung** der **Taster-Werkzeugeleiste** angezeigt wird.
 - Dieser Wert stellt auch die Beleuchtungsintensität gemäß den unterschiedlich befohlenen Beleuchtungswerten der verschiedenen Vergrößerungen fest. Die Option **Beleuchtung Graustufe**

gibt die Helligkeit dieser Beleuchtung an. Die Werte bewegen sich im Bereich von 0 (schwarz) bis 100 (weiss).



Beleuchtungs-Kalibrierung wird ausgeführt

- Wenn die Kalibrierung abgeschlossen ist, wird im Dialogfeld **Beleuchtung kalibrieren** das neue Datum für die kalibrierte Lampe angezeigt.
- 6. Klicken Sie auf die Schaltfläche **Schließen** oder führen Sie die Schritte 3 bis 5 aus, um eine weitere Lampe zu kalibrieren.
- 7. Die Schaltfläche **Abbrechen** ist nur während der Kalibrierung verfügbar. Durch diese Schaltfläche wird die Kalibrierung angehalten, alle während des Vorgangs erfassten Daten abgebrochen und alle bereits vorhandenen Kalibrierdateien für die aktuelle Lampe wieder eingesetzt.

Tasterversatz kalibrieren

Mit diesem Kalibriervorgang können Sie den Tasterversatz für Ihren optischen Taster ermitteln. Mit PC-DMIS Vision können Sie ebenso Mehrfachsensor-Konfigurationen mit verschiedenen Tastspitzentypen kalibrieren. So werden beispielsweise ein optischer Taster und ein taktile Taster mit demselben Kalibriernormal(en) gemessen, um ein gemeinsames Versatz-Bezugssystem festzulegen. Die für jede Tastspitze kalibrierten Versatzwerte werden durch Querverweise relativ zu einem gemeinsamen Kalibriernormal verlinkt, z. B. einer Ringmesslehre oder Kugel. Weitere Informationen hierzu finden Sie im Thema "Beziehung zwischen Tastspitzen und Kalibriernormalen". Durch die Kalibrierung von Tastspitzentypen (ob taktile oder eine Mischung aus taktile, optisch und Laser) mithilfe eines gemeinsamen Kalibriernormals können Messungen, die von einer Tastspitze aufgenommen wurden, mit Messungen verwendet werden, die von einer anderen Tastspitze aufgenommen wurden.

Die Tasterversatzkalibrierung wird in folgenden Fällen verwendet:

- Sie verwenden auf Ihrem Messsystem einen Berührungstaster und einen Optiktaster.
- Sie verwenden mehrere Optiktaster mit verschiedenen Vergrößerungen (z. B. ein Objektiv mit einfacher und eines mit zweifacher Vergrößerung).

Es ist nicht von Bedeutung, welcher Tastertyp zuerst kalibriert wird, obwohl auf einem KMG normalerweise mit dem Berührungstaster begonnen wird. Während des Kalibriervorganges des zweiten Tasters müssen Sie auf die Frage "Wurde das Kalibriernormal verschoben oder hat sich der Nullpunkt der Maschine verändert?" mit **Nein** antworten.

Sobald die Position des Kalibriernormals auf dem Stativ bekannt ist und der Tastspitzenversatz einmal über das Dialogfeld **Taster-Hilfsprogramme** kalibriert wurde, kann im Werkstückprogramm ein Auto-Kalibrierungsschritt für

den aktiven Taster eingefügt werden, um den Tasterversatz als Teil des Werkstückprogramms zu kalibrieren. Wie bei einem taktilen Taster basiert die Ausführung der Auto-Kalibrierung für einen optischen Taster auf den festgelegten Parametern.

Weitere Informationen zu optischen Tastern finden Sie in den Themen "Hinweis zu Tasterdefinitionen" und "Überlegungen zu optischen Tastern".

Hinweis: Die Kalibrierung des Tastspitzenversatzes wurde erweitert und unterstützt nun die Kalibrierung des Versatzes von taktilen und optischen Tastern mit einem Kugel- oder Ringkalibriernormal. Hierbei gelten die allgemeinen Regeln für die Kalibrierung des Tastspitzenversatzes und des Durchmessers.

Bevor Sie mit der Kalibrierung des optischen Tasters beginnen können, müssen Sie das Optische Zentrum (bei einer Zoomzelle), das Ansichtsfeld und die Beleuchtung für Ihren optischen Taster kalibrieren. In diesem Beispiel verwenden wir für die Messung ein Ring-Kalibriernormal.

So kalibrieren Sie den Versatz für den optischen Taster:

1. Ermitteln Sie einen Z-Messpunkt an der Seite des Rings. Die Position dieses Punktes wird in den Maschinenkoordinaten festgelegt und ist relativ zur oberen Mitte der Ringmesslehrenbohrung. Dies kann mithilfe der "Taster-Werkzeugeiste: Registerkarte 'Messlehre'" erfolgen. Diese Werte werden beim Hinzufügen eines Ring-Kalibriernormals verwendet.
2. Wählen Sie **Tasterversatz kalibrieren** aus der Auswahlliste im Dialogfeld **Optischen Taster kalibrieren** aus.
3. Wählen Sie das benötigte Normal aus der **Liste der verfügbaren Kalibriernormale** aus oder klicken Sie auf **Hinzufügen**, um ein neues Normal festzulegen.

Beispiel: Für ein 20 mm-Ring-Kalibriernormal könnten folgende Werte festgelegt werden:

- **Kalibriernormal-ID:** 20 mm Ring
- **Kalibriernormaltyp:** RING
- **Durchmesser:** 20
- **Z-Punkt-Versatz X:** 15
- **Z-Punkt-Versatz Y:** 0
- **Z-Punkt-Versatz Z:** 0
- **Anfang Bezugstiefe:** 1 (um die Abschrägung auf der Ringbohrung unterzubringen)
- **Ende Bezugstiefe:** 14
- **Fokusversatz:** -0,5 (gibt den Abstand in Z von der Stirnoberfläche zur Bohrungskreis-Fokushöhe an)

Siehe "Anhang B: Hinzufügen eines Ring-Kalibriernormals".

4. Klicken Sie auf **Kalibrieren**. Das Dialogfeld **Tasterversatz kalibrieren** wird geöffnet.

5. Stellen Sie je nach Bedarf die nachfolgenden Parameter ein.

Betriebsmodus: Wählen Sie den **Standardmodus** aus, um die Standardwerte von **Benutzerdefiniert** für die Änderung der Werte zu verwenden.

Bewegung: Für den Modus **Man.+CNC** müssen 3 manuelle Punkte zu Beginn der Abfolge aufgenommen werden, unabhängig davon, ob Sie angegeben haben, dass sich die Kalibriernormalposition geändert hat. Die übrigen Punkte werden automatisch aufgenommen. Im **CNC**-Modus werden alle Punkte automatisch aufgenommen, es sei denn, Sie haben angegeben, dass sich das Kalibriernormal bewegt hat.

Startwinkel: Winkel in Grad in einem kartesischen Koordinatensystem aus der Sicht von oben oder -Z. Ein Startwinkel von 0 würde mit +X ausgerichtet sein. Ein Startwinkel von 90 würde nach der +Y-Achse ausgerichtet sein. Der Standardwert lautet 0.

Endwinkel: Winkel in Grad in einem kartesischen Koordinatensystem aus der Sicht von oben oder -Z. Ein Endwinkel von 0 würde mit +X ausgerichtet sein. Ein Endwinkel von 90 würde nach der +Y-Achse ausgerichtet sein. Standardwert lautet 359.

Hinweis: Die hier festgelegten Start- und Endwinkel unterscheiden sich von dem Winkel, der für den taktile Taster und ein Kugel-Kalibriernormal verwendet wird; dieser bezieht sich auf den Winkel vom Kugeläquator zum Pol.

Vergrößerung: Mit dieser Option können Sie die Vergrößerung auf die Einstellung "Maximum" setzen oder die <Aktuelle> Vergrößerung verwenden. Um die höchstmögliche Genauigkeit sicherzustellen, sollten Sie bei der Versatzkalibrierung des optischen Tasters für die Vergrößerung die Einstellung "Maximum" verwenden. Die Standardeinstellung lautet "Maximum".

Zonenerfassung: Wählen Sie einen Prozentsatz aus der Auswahlliste aus, um den Anteil der Zone festzulegen, der in die Messung einbezogen wird. Der Standardwert lautet 10 %.

Hinweis: Startwinkel, Endwinkel und Prozentsatz für die Zonenerfassung definieren zusammen die Position und Größe der optischen Messziele um den Kreis herum. Bei größeren Kreisen und höheren optischen Vergrößerungen kann die Geschwindigkeit wesentlich verbessert werden, indem der Prozentsatz für die

Zonenerfassung verringert wird. Informationen hierzu finden Sie im Thema "Beispiel-Optik-Kreisziele für die Kalibrierung von Tasterversatz-Parametern".

Z-Probemessungen: Die Anzahl der Z-Probemessungen, die zur Berechnung der Z-Position durchgeführt werden. Der Standardwert lautet 5.

Beleuchtung XY: Gibt an, welche Beleuchtungsquelle für die XY-Messungen verwendet werden soll. Normalerweise wird eine Beleuchtung unterhalb des Stativs oder von unten für den Bohrungsrand der Ringmesslehre verwendet. Dieser Wert kann ebenfalls auf **<Aktuell>** eingestellt werden, um die aktuellen Beleuchtungseinstellungen zu verwenden.

Beleuchtung Z: Gibt an, welche Beleuchtungsquelle für die Z-Messungen verwendet werden soll. Normalerweise wird eine Beleuchtung von oben oder ein Ringlicht für die Oberfläche der Ringmesslehre verwendet. Dieser Wert kann ebenfalls auf **<Aktuell>** eingestellt werden, um die aktuellen Beleuchtungseinstellungen zu verwenden.

Hinweis: Die Einstellung **<Aktuell>** beinhaltet für beide Beleuchtungseinstellungen, ob Glühbirnen für die Ringlichter ein- oder ausgeschaltet sind.

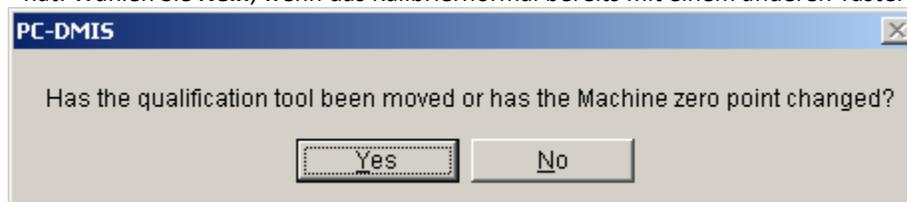
Tipp: Wenn Sie die für Ihre Kalibrierung passenden Beleuchtungseinstellungen gefunden haben, dann erstellen Sie hierfür einen Beleuchtungssatz. Damit können diese Einstellungen schnell wieder aufgerufen werden.

Parametersätze: Hiermit können Sie Sätze für Ihren optischen Taster erstellen, speichern und gespeicherte Sätze verwenden. Diese Information wird als Teil der Tasterdatei gespeichert und beinhaltet die Einstellungen für Ihren Optiktaster. Dieser Parametersatz kann einschließlich der Werkstückprogrammfunktion "Auto-Kalibrierung" bei späteren Kalibrierungen abgerufen werden.

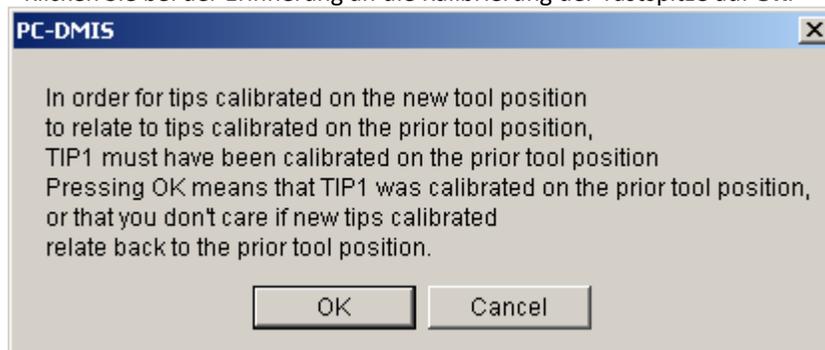
So erstellen Sie Ihre eigenen, selbst benannten Parametersätze:

- Bearbeiten Sie die gewünschten Parameter im Dialogfeld **Tasterversatz kalibrieren**.
- Geben Sie im Bereich **Parametersätze** im Feld **Name** einen Namen für den neuen Parametersatz ein, und klicken Sie auf **Speichern**. PC-DMIS zeigt eine Meldung an, die Sie über die erfolgreiche Erstellung des neuen Parametersatzes informiert. Zum Löschen eines gespeicherten Parametersatzes markieren Sie diesen einfach und klicken auf **Löschen**.

6. Klicken Sie auf **Kalibrieren**.
7. Wählen Sie **Ja**, wenn PC-DMIS die aktuelle Kalibriernormalposition auf dem Stativ noch nicht gemessen hat. Wählen Sie **Nein**, wenn das Kalibriernormal bereits mit einem anderen Tastertyp gemessen wurde.



8. Klicken Sie bei der Erinnerung an die Kalibrierung der Tastspitze auf **OK**.



9. Wenn das Kalibriernormal verschoben wurde, oder wenn die Option **Man + CNC** ausgewählt ist, nehmen Sie die 3 manuellen Fadenkreuzpunkte gleichmäßig verteilt um die obere Seite der Bohrung des

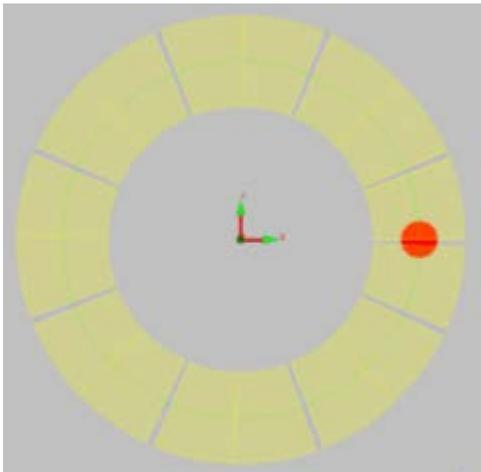
Bezugskreises auf, wobei die Plattformposition, einschließlich des Fokus, je nach Bedarf korrigiert werden kann. Die restliche Kalibrierfolge wird automatisch ausgeführt. Dabei konzentriert sich die Kalibrierung auf die obere Kante der Bohrung, misst einen Bohrkreis, bewegt sich dann zum Z-Fokusversatz relativ zur Bohrung und führt die Z-Position-Fokusmessungen durch. Die Tastspitzen-Versatzdaten werden mit dem gemessenen Versatz aufgrund der Ringkalibriernormal-Messung aktualisiert. Diese Messung bestimmt die XYZ-Position des Kalibriernormal auf der Plattform, wenn das Kalibriernormal als verschoben gilt.

Beispiel-Optik-Kreisziele für die Kalibrierung von Tasterversatz-Parametern

Die gefüllten oder kreuzschraffierten Bereiche im Zielkreis in den folgenden Beispielen zeigen an, wo keine Kantenmessungen vorgenommen werden.

Beispiel 1

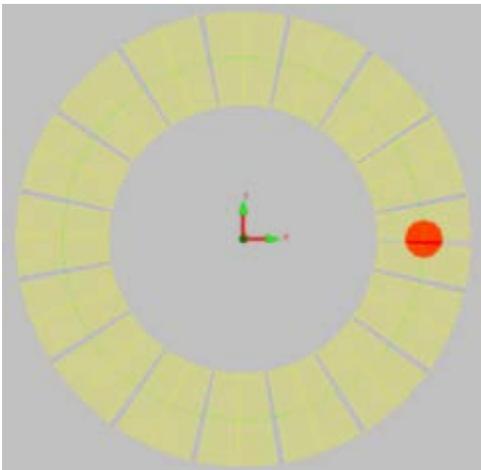
Dieses Beispiel ist eher für größere Ringdurchmesser und höhere Vergrößerungsoptiken geeignet, bei denen die Ausführungszeit niedrig gehalten wird.



Zielmuster-Startwinkel 0, Endwinkel 358 und 5 % Abdeckung

Beispiel 2

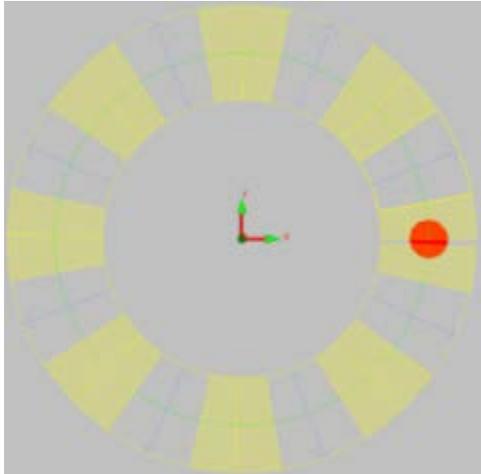
Dieses Beispiel ist eher für größere Ringdurchmesser und höhere Vergrößerungsoptiken geeignet, bei denen längere Ausführungszeiten für eine wiederholbarere Messung akzeptabel sind.



Zielmuster-Startwinkel 0, Endwinkel 358 und 10 % Abdeckung

Beispiel 3

Dieses Beispiel ist eher für kleinere Ringdurchmesser und mittlere bis geringe Vergrößerungsoptiken geeignet.



Zielmuster-Startwinkel 0, Endwinkel 358 und 50 % Abdeckung

Versatz des taktilen Tasters

Durch das Kalibrieren des Versatzes des taktilen Tasters mit demselben Normal, das auch für die Kalibrierung des optischen Tasters verwendet wurde, wird ein gemeinsames Versatz-Bezugssystem festgelegt.

So kalibrieren Sie den Versatz für den taktilen Taster:

1. Wählen Sie den Menüeintrag **Einfügen | Hardwaredefinition | Taster**.
2. Definieren Sie den taktilen Taster und die Tastspitze im Dialogfeld **Taster-Hilfsprogramme**.
3. Wählen Sie **Messen**, um das Dialogfeld **Taster kalibrieren** aufzurufen.
4. Legen Sie die folgenden Werte im Dialogfeld **Taster kalibrieren** fest:
 - **Bewegung:** Man.+CNC
 - **Durchzuführende Tätigkeit:** Tastspitze kalibrieren
 - **Kalibriermodus:** Benutzerdefiniert
 - **Startwinkel:** 0
 - **Endwinkel:** 359
 - **Liste der verfügbaren Kalibriernormale:** 20-mm-Ring (Verwenden Sie das gleiche Kalibriernormal, wie bei der Bestimmung des Versatzes für den optischen Taster.)
5. Wählen Sie die Option **Messen** aus, wenn Sie gefragt werden, ob das Kalibriernormal bewegt wurde, und klicken Sie diesmal auf **Nein**. So weiß PC-DMIS, wo sich die aktuelle Position des Kalibriernormals auf dem Stativ befindet.
6. Klicken Sie im Meldungsfeld der Tastspitze auf **OK**.
7. Sie werden über ein Meldungsfeld dazu aufgefordert, 1 Messpunkt auf der Kalibriernormalfläche unterhalb oder in der "-Y"- Richtung, von der Mitte der Bohrung aus gesehen, aufzunehmen. Wählen Sie **OK** aus und nehmen Sie dann den Kk point. Von der Kalibrieroutine wird daraufhin eine Streckenbohrmessung, eine Flächenebenen-Messung, eine präzisere Bohrmessung und dann Z-Versatzpunkt-Messungen durchführen.

Nun haben beide Taster das Normal gemessen und es liegen Versatzwerte auf Basis derselben Positionsdaten des Normals vor.

Versatz für einen KMG-V-Taster

So kalibrieren Sie den Versatz für einen KMG-V-Taster:

1. Erstellen Sie einen Berührungstaster mit sämtlichen Winkeln, aus denen Messungen mit dem optischen KMG-V-Taster aufgenommen werden.

Hinweis: Ihr Berührungstaster muss ein Sterntaster mit mindestens drei Tastspitzen sein.

2. Kalibrieren Sie alle angegebenen Winkel des Berührungstasters auf einer Kugel.
3. Messen Sie den A0B0-Winkel des Berührungstasters auf einer Ring-Messlehre.
4. Messen Sie den A0B0 des optischen Tasters auf derselben Ring-Messlehre. Klicken Sie bei der Frage, ob das Normal bewegt wurde, auf "Nein".

5. Klicken Sie auf **Winkel hinzufügen**, wenn Sie den KMG-V-Taster ausgewählt haben. An dieser Stelle wird nicht der Standard-Dialog zum Hinzufügen von Winkeln, sondern eine Liste von Berührungstastern angezeigt.
6. Wählen Sie den Berührungstaster aus, den Sie auf der Kugel kalibriert haben, und klicken Sie auf **OK**. Die Winkel und Kalibrierungen werden automatisch von PC-DMIS Vision zum KMG-V-Optiktaster hinzugefügt.

Beziehung zwischen Tastspitzen und Kalibriernormalen

Die Tastspitzenversatz-Kalibrierung basiert auf der Position des Normals auf dem Stativ. Wenn eine Tastspitze kalibriert wird und angegeben wird, dass das Normal bewegt wurde, wird die Position des Normals basierend auf dem Tastspitzenversatz ermittelt. Wenn die Tastspitze noch nicht kalibriert wurde, wird der Nennrastspitzenversatz aus der Datei probe.dat verwendet.

Es kann von Bedeutung sein, ein gemeinsames Bezugssystem für die Tastspitzenversatz-Kalibrierungen beizubehalten. Wenn mehrere Tastspitzen mit Hilfe eines herkömmlichen Tools kalibriert werden, weisen die Tastspitzen dasselbe Versatz-Bezugssystem auf. Dieses Bezugssystem kann auf ein zweites Tool erweitert werden, indem angegeben wird, dass das zweite Tool verschoben wurde und durch die Durchführung einer Tastspitzenversatz-Kalibrierung mit einer Tastspitze, die auf dem ersten Tool kalibriert wurde. Elementpositionen, die mit Tastspitzen im selben Bezugssystem gemessen wurden, sollten auf dasselbe Ergebnis kommen (im Rahmen der Messfähigkeit des Gerätes). Wenn Sie eine Tastspitze auf einem Kalibriernormal, das sich nicht im selben Bezugssystem befindet, kalibrieren und nicht angeben, dass das Kalibriernormal verschoben wurde, dann wird das Tastspitzenkalibrier-Bezugssystem auf das Kalibriernormal abgeändert. Die Lösungen mit den drastischen Unterschieden rühren vermutlich von den Elementen, die mit Tastspitzen gemessen wurden, die in unterschiedlichen Bezugssystemen kalibriert wurden, her.

Erachten Sie ein neues System, in dem keine Taster oder Kalibriernormale kalibriert wurden, in dem eine Kalibrierkugel und ein Ringkalibriernormal für die Tastspitzenkalibrierung verwendet werden. Kalibrieren Sie den taktilen Taster mit Hilfe der Kalibrierkugel und geben Sie an, dass die Kalibrierkugel verschoben wurde. Kalibrieren Sie daraufhin denselben taktilen Taster auf der Ringmesslehre und geben Sie an, dass das Kalibriernormal verschoben wurde. Die beiden Kalibriervorgänge für die Tastspitze des taktilen Tasters legen den Bezug zwischen den Kalibriernormalen und der Tastspitze des taktilen Tasters fest. Kalibrieren Sie jetzt die Tastspitze des Optiktasters auf der Ringmesslehre. Die Tastspitze des taktilen Tasters und die Tastspitze des optischen Tasters weisen nun dasselbe Versatzkalibrierung-Bezugssystem auf. Die Versatzkalibrierungen der beiden Taster mit den beiden Kalibriernormalen sind verknüpft, weil der Taster, dessen Versatz auf der Kalibrierkugel kalibriert wurde, auf dem Ringkalibriernormal kalibriert wurde, nachdem das Ringkalibriernormal als verschoben galt. Da das Ringkalibriernormal als verschoben galt (oder seine Position unbekannt ist), als die Tastspitze des taktilen Tasters mit dem Ringkalibriernormal kalibriert wurde, wurde die Position des Ringkalibriernormals auf der Plattform aufgrund des gemessenen Versatzes der Tastspitze des taktilen Tasters bestimmt. Der Versatz der Tastspitze des taktilen Tasters wurde dazu verwendet, die Plattformposition beider Kalibriernormale festzulegen, woraufhin dann der Versatz des Optiktasters auf der Plattformposition einer dieser Kalibriernormale basierte.

Die beiden Tastspitzen wären nicht querverwiesen, wenn die Tastspitze des taktilen Tasters auf der Kalibrierkugel kalibriert worden wäre und dann wäre die Tastspitze des optischen Tasters auf dem Ring kalibriert worden. Wenn die Tastspitze des taktilen Tasters auf der Kalibrierkugel kalibriert worden wäre und die Tastspitze des optischen Tasters auf dem Ringkalibriernormal, und wäre dann der taktilen Taster auf dem Ringkalibriernormal kalibriert worden, dann befänden sich die beiden Tastspitzen in dem gleich Bezugssystem, das aber nicht dasselbe Bezugssystem wäre wie die Kalibrierkugel oder eine beliebige Tastspitze, die zuvor auf der Kalibrierkugel kalibriert wurde. Die Ursache hierfür liegt darin, dass die Tastspitze des Optiktasters zur Bestimmung der Position des Ringkalibriernormals verwendet wurde, als sie als verschoben galt, aber die Tastspitze des optischen Tasters nicht auf der Kalibrierkugel kalibriert wurde. Das Bezugssystem der taktilen Tastspitzen wurde so abgeändert, dass es mit dem Ringkalibriernormal übereinstimmt. Um die Verknüpfung der Tastspitzen mit den Kalibriernormalen

beizubehalten, muss sich die auf dem gerade verschobenen Kalibriernormal verwendete Kalibriertastspitze jedesmal dann, wenn ein Kalibriernormal als verschoben gilt (was auch bedeutet, dass es sich um ein Kalibriernormal handelt, dessen Position unbekannt ist), im selben Bezugssystem befinden wie das erste Kalibriernormal.

Sie können die untere Tastspitze eines taktilen Sterntasters nur auf der Ringmesslehre kalibrieren. Ein Kugel-Kalibriernormal oder eine Kombination aus Kugel-Kalibriernormal und Ringmesslehre können verwendet werden, um die Verknüpfung zwischen Sterntastertastspitzen und optischem Taster herzustellen. Diese Verknüpfung würde normalerweise über das Kalibrieren aller Sterntastertastspitzen des taktilen Tasters auf dem Kugel-Kalibriernormal erfolgen. Anschließend wird die untere Tastspitze auf dem Ring-Kalibriernormal kalibriert und dabei wird angegeben, dass das Normal bewegt wurde. Dann wird der optische Taster auf dem Ring-Kalibriernormal kalibriert. Anschließend können Sie taktile Tastspitzen auf dem Kugel-Kalibriernormal und optische Taster auf dem Ring-Kalibriernormal kalibrieren.

Hinweis zu Tasterdefinitionen

Wird der Optiktaster von PC-DMIS im CNC-Modus kalibriert, werden hierzu vorhandene Messdaten oder, sofern Messdaten nicht verfügbar sind, die Nennwerte aus der Tasterdefinition verwendet. PC-DMIS speichert standardmäßige Tasterdefinitionen in die Datei "probe.dat", wohingegen maschinenspezifische Tasterdefinitionen in der Datei "usrprobe.dat" erstellt werden können. "Probe.date"-Dateien können während einen Deinstallationsvorgang oder der Installation eines Versions-Upgrades gelöscht oder ersetzt werden. Die Datei "usrprobe.dat" wird aber nicht gelöscht oder ersetzt.

Da die Positionierungstoleranzen für die korrekte Platzierung des Normals im Ansichtsfeld und die Scharfstellung bei Systemen mit starker Vergrößerung sehr gering sein können, ist die Erstellung von Daten in der Datei "usrprobe.dat" ein Hilfsmittel für die Feinabstimmung der Standard-Tasterattribute. Möglicherweise sind maschinenspezifische Standardwerte für den Tastspitzenversatz notwendig, um präzisere Nennversatzinformationen bereitzustellen.

Überlegungen zu optischen Tastern

Taktile Taster neigen dazu, eine Anordnung wohldefinierter mechanischer Komponenten zu sein (Taster-Anfahrpunkt, Tastergehäuse, Tastermodul, Tastspitze) mit vorhersehbarem Anfahrpunkt und Nennwert-Tastspitzenversätzen, wobei Positionsabweichungen durch die Antastbewegung gehandhabt werden können. Trotzdem, Optiksensoren sind normalerweise weniger vorhersehbar, da sie oftmals über Montageteile verfügen, die nicht dem Standard entsprechen, und bei den Arbeitsabständen, der Hardware-Anpassung oder -Kalibrierung abweichen usw. Aus diesem Grund ist es voraussichtlich schwieriger, das gewünschte Ziel mit Antastbewegungen zu suchen. Der Optiksensoren scannt nicht auf dieselbe Art und Weise wie ein taktiler Taster, sodass die Abweichungen auffällender sind.

Einige Maschinen verfügen u. U. über korrigierbare Tasterbefestigungen, wodurch die Tasterposition in den Standarddefinitionen "probe.dat" unvorhersehbar werden. Wegen solch enger Toleranzen aus höheren Vergrößerungen oder Maschinen-Abweichungen müssen Sie möglicherweise bei der ersten Kalibrierung des Tasterversatzes auf einer neuen Tastspitze eine manuelle und CNC-Ausführung durchführen, selbst dann, wenn die Position des Kalibriernormals bekannt ist. Dadurch erhalten Sie hochwertige, gemessene Versatzdaten für nachfolgende Kalibrierfolgen von Tastspitzversätzen, da der gemessene Tastspitzenversatz anstelle des Nennwertes verwendet wird.

Im Gegensatz zu anderen KMGs haben die meisten optischen Multisensor-KMGs keine einzelne Standard-Armende-Tasterhalterung. Sie verfügen stattdessen über einen Z-Ständer, der eine herstellereigene Halterung für die Optik und eine Standardhalterung für den Berührungstaster bietet. Um die Nennwerte für den Tasterversatz mit genauen relativen Versätzen zu definieren, wird häufig eine Adapterkomponente in der probe.dat- oder usrprobe.dat-Definition verwendet. Dieser Adapter definiert den Versatz zwischen dem KMG-

Taster-Bezugspunkt (wie beispielsweise Ende des ARMs) und dem Taster. Wenn Sie z. B. die Objektivfläche der Zoomzelle als Bezugspunkt auswählen, wäre eine Adapterkomponente nötig, die den Versatz zwischen Zoomzelle-Objektivfläche und Berührungstaster-Halterungspunkt definiert. Um dann einen Berührungstaster zu definieren, würden Sie den Adapter auswählen, dann den Taster (z. B. TP200) und anschließend die Tastspitze. Danach entspricht der Taster-Nennversatz zwischen optischem Taster und taktilem Taster in etwa der Hardware.

Anwenden optischer Kalibrierstandard-Zertifizierungsdaten

Während dieser Optikkalibrierung eines Optiksensors wird die Datei - wenn eine Zertifizierungs-Datendatei (fovcert.dat) im Tasterverzeichnis vorhanden ist - von PC-DMIS eingelesen und zur Anpassung der Kalibrierdaten an den Nennwert verwendet. Die Datei "fovcert.dat" unterstützt Daten für die X- und Y-Größe konzentrischer Rechtecke und für die X- und Y-Mittenpositionen der konzentrischen Kreise.

Die linke Spalte der unten stehenden Tabelle enthält die Beispiel-Nennwertdatei "fovcert.dat":

<pre> 2 [MUSTER] 0xAA [RECHTECKE] ;X-Größe Y-Größe 17,2 13,2 10,75 8,25 6,45 4,95 4,3 3,3 2,15 1,65 1,29 0,99 0,86 0,66 0,5375 0,4125 0,3225 0,2475 0,215 0,165 0,1075 0,0825 0,043 0,033 [KREISE] ; Nenndurchm MitteX MitteY 30 0,0 0,0 20 0,0 0,0 10 0,0 0,0 5 0,0 0,0 2,5 0,0 0,0 1,25 0,0 0,0 0,625 0,0 0,0 0,25 0,0 0,0 </pre>	<p>Angaben zur Date "fovcert.dat"</p> <ul style="list-style-type: none"> • Die erste Zeile muss aus der Dateischema-Nummer bestehen. • Ein Semikolon am Anfang einer Zeile bedeutet, dass es sich bei dieser Zeile um einen Kommentar handelt. • Kommentarzeilen dürfen nicht mit einem Leerzeichen beginnen. • Beim Wert [MUSTER] handelt es sich um eine hexadezimal Bitmaske, die die in X und Y zu messenden Kanten des Rechtecks kennzeichnet. Die Position der Kanten verläuft von links nach rechts und von oben nach unten. Der Wert 0xAA hexadezimal ist beispielsweise 1010 1010 binär. Dies wird so umgesetzt, dass die erste und die dritte Kante in der X-Richtung, und die erste und die dritte Kante in der Y-Richtung für eine rechteckige Messung einzusetzen ist. • Alle Werte werden in mm angegeben.
---	--

Kalibriermodi Parzentralität

Für die Kalibrierung der Parzentralität gibt es drei Modi:

- **Modus 1:** Dieser Modus verwendet Konzentritätsdaten aus der Datei fovcert.dat. Wenn die Datei "fovcert.dat" vorhanden ist und Konzentritäts-Zertifizierungsdaten enthält, dann wird von PC-DMIS dieser Kalibriermodus angewandt.
- **Modus 2:** In diesem Modus wird eine Reihe von Kreisen gemessen, die dann miteinander verknüpft werden, damit ein Konzentritätsfehler im Kalibriernormal automatisch korrigiert werden kann. Wenn sich in der Datei "fovcert.dat" keine Konzentritätsdaten befinden und wenn der Registrierungseintrag `ProbeQualVisionParCalibrationUseBridging` (der sich im Abschnitt **USER_ProbeCal** des Einstellungs-Editors befindet) weiterhin auf die Standardeinstellung TRUE gesetzt bleibt, dann wird dieser Modus angewandt.
- **Modus 3:** Dieser Modus misst die standardmäßig konzentrischen Kreise und geht davon aus, dass sie vollkommen konzentrisch sind. Wenn die Datei "fovcert.dat" keine Konzentritätsdaten enthält und der Registrierungseintrag `ProbeQualVisionParCalibrationUseBridging` auf FALSE (UNWAHR) gesetzt ist, dann verwendet PC-DMIS diesen Kalibriermodus.

Bei dem ähnlichen Registrierungseintrag [ProbeQualVisionParCalibrationXYSamples](#), der sich in demselben Abschnitt des Einstellungs-Editors befindet, lautet die Standardeinstellung 3. Dieser Eintrag definiert, wie oft ein vorgegebener Kreis während einer parzentrischen Hochkalibrierung nach einer vorgegebenen Vergrößerung gemessen wird.

KMG-Optionen einstellen

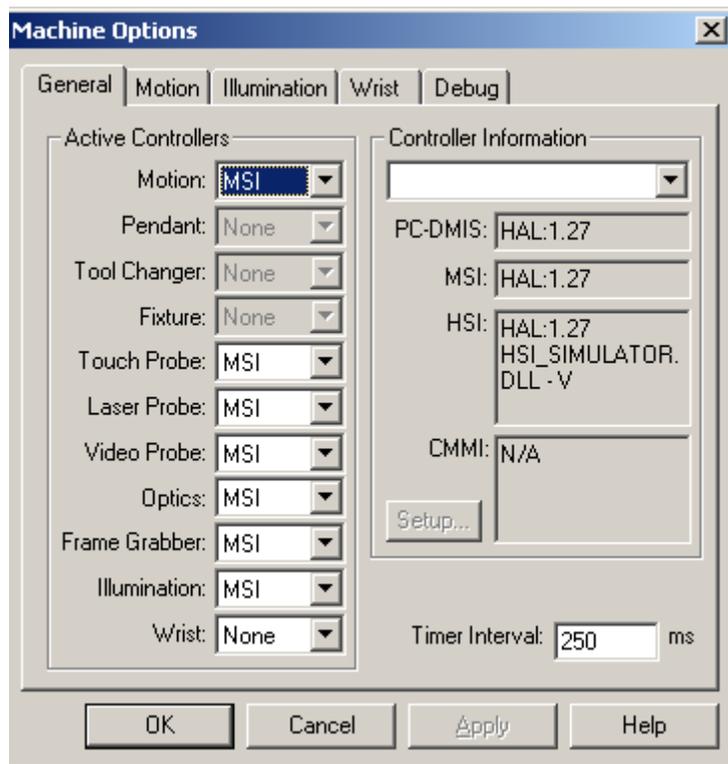
Wählen Sie die Menüoption **Bearbeiten | Einstellungen | KMG-Schnittstelle einrichten** aus. Es erscheint das Dialogfeld **KMG-Optionen**. Die dargestellten Registerkarten in diesem Dialogfeld können je nach dem Typ Ihrer optischen Maschine und je nachdem, ob Sie im Online- oder im Offline-Modus arbeiten, verschieden sein. Mit einer typischen Maschine gehen Sie allerdings so vor:

- Aktive **Hardware-Komponenten** angeben, die Sie mit Ihrem optischen Messsystem verwenden möchten. Dadurch haben Sie potenziell die Möglichkeit, einige Komponenten Ihrer optischen Maschine weiterhin zu nutzen, wenn bestimmte Hardware-Komponenten defekt sind. Siehe KMG-Optionen: Registerkarte "Allgemein".
- **Geschwindigkeits- und Fahrgrenzen der Maschine** ändern. Siehe KMG-Optionen: Registerkarte "Bewegung".
- Geben Sie die auf Ihrem KMG **verfügbaren Lampen** an. Siehe "KMG-Optionen: Registerkarte "Beleuchtung"". Verfügbar sowohl im Online- als auch im Offline-Modus.
- Einstellungen für Ihr **DSE** festlegen. Siehe "KMG-Optionen: Registerkarte "DSE"".
- **Geschwindigkeitsparameter** für das manuelle Steuergerät festlegen. Siehe "KMG-Optionen: Registerkarte "Pendang" (Bedientableau)".
- Bestimmen Sie den **Kommunikationsanschluss** und die Einstellungen für die Verbindung Ihres Rechners zu Ihrem optischen Messgerät. Siehe die Registerkarten "KMG-Optionen: Registerkarte "Steuerung Kommunikation"" und "KMG-Optionen: Registerkarte "Beleuchtungskommunikation".
- Speichern Sie für eine **Fehlersuche** alle Kommunikationsvorgänge zwischen PC-DMIS Vision und der optischen Maschine. Siehe "KMG-Optionen: Registerkarte "Fehler suchen"".

Hinweis KMG-V: Wenn Sie PC-DMIS Vision mit dem KMG-V-Taster auf einem KMG ausführen, sind nicht alle der oben genannten Registerkarten verfügbar. Um die Einrichtung der Standard-KMG-Steuereinheit aufzurufen, wählen Sie die Schaltfläche **Einrichten** im Bereich **CMMI** auf der Registerkarte **Allgemein**.

Hinweis: Viele der Funktionen, die früher über das Dialogfeld **KMG-Optionen** aufgerufen wurden, finden Sie jetzt im Dialogfeld **Taster-Hilfsprogramme** als Teil des zentralisierten Kalibriervorgangs. Die Kalibrierung erfolgt jetzt taster-spezifisch. Der Kalibriervorgang ist jetzt sensorspezifisch.

KMG-Optionen: Registerkarte "Allgemein"



Dialogfeld "KMG-Optionen" - Registerkarte "Allgemein"

Über die Registerkarte **Allgemein** können Sie Steuereinheiten zur Verwendung mit PC-DMIS aktivieren oder deaktivieren. Sie müssen PC-DMIS neu starten, wenn Sie irgendwelche der Optionen auf dieser Registerkarte ändern. Folgende drei Hauptbereiche sind auf dieser Registerkarte vorhanden:

- Einstellungen "Aktive Steuerungen"
- Steuerinformation
- Timer-Intervall

Einstellungen "Aktive Steuerungen"

Der Bereich **Aktive Steuerungen** definiert, welche KMG-Schnittstelle von PC-DMIS verwendet werden soll, um jede der Hardwarekomponenten zu steuern, während PC-DMIS online operiert. Folgende drei Optionen stehen zur Auswahl: **MSI**, **CMMI** oder **Keine**.

- **MSI:** (Multi Sensor Interface). Wählen Sie diese Option aus, wenn Sie möchten, dass das MSI den Steuerungsbereich übernimmt. Bei bestimmten Optikmaschinen (z. B. ROI, TESA und MYCRONA) laufen ALLE aktiven Steuerungen, die sich auf der Maschine befinden, über das MSI. Auf einem KMG sind normalerweise nur die optikspezifischen Steuerungen (Beleuchtung, Optik, FrameGrabber) auf MSI eingestellt. Andere Steuerungen (Bewegung, Pendant, Tasterwechsler, DSE, Berührungstaster, Laser-Taster) verwenden die standardmäßige KMG-Schnittstelle (CMMI).
- **CMMI:** Wählen Sie diese Option für einen Optiktaster auf einem KMG aus (z. B. die KMG-V-Kamera), auf dem die ursprüngliche Steuereinheit (z. B. LEITZ) zur Steuerung von Bewegung, Berührungstaster, DSE, Laser-Taster und Tasterwechslerelementen beim Betrieb der Maschine verwendet wird.
- **Keine:** Wählen Sie diese Option aus, wenn die Hardwarekomponente nicht vorhanden oder defekt ist. Wenn die Komponente defekt ist, können Sie durch Auswahl dieser Option funktionsfähige Teile der optischen Maschine weiterhin verwenden.

Hinweis: Die Auswahl von MSI und CMMI ist NICHT einander ausschließend. Es ist zulässig, die Steuereinheit MSI mit einer CMMI-Steuereinheit bei der Auswahl zu kombinieren.

Steuerinformation

Der Bereich **Steuerinformation** zeigt die Steuerung an, die von PC-DMIS während der Online-Ausführung erkannt wurde. Dieser Bereich enthält vier Anzeigefelder mit folgenden Angaben:

- **Auswahlliste Steuerung:** Wählen Sie Ihr KMG-Modell für Schnittstellen aus, die mehrere KMG-Modelle unterstützen. Für die Metronics-Schnittstelle würde man beispielsweise die Typen "TESA VISIO 300 Manuell", "TESA VISIO 300 CNC" und "Benutzerdefiniert" auswählen. Diese Option MUSS eingestellt werden, um die Konfigurationseinstellungen für das KMG ordnungsgemäß für das Ziel-KMG einstellen zu können. Bei Schnittstellen, die nur einen KMG-Typ unterstützen, wird diese Option automatisch voreingestellt.
- **PC-DMIS-Verbindungsfähigkeit:** Zeigt die unterstützte Version der HAL-Schnittstelle (Hardware Abstraction Layer) für diese Version von PC-DMIS an. Die HAL-Version sollte für PC-DMIS, MSI und HSI gleich sein. Es wird eine Warnmeldung angezeigt, wenn Unterschiede festgestellt werden.
- **MSI-Verbindungsfähigkeit (Multi-Sensor Interface):** Zeigt die unterstützte Version der HAL-Schnittstelle für diese MSI an.
- **HSI (Hardware Specific Interface):** Zeigt die während der Ausführung verwendete HSI an. Diese Komponente steuert das spezielle Hardwaregerät.
- **CMMI (Coordinate Measuring Machine Interface):** Zeigt den Namen der CMMI-Schnittstelle an, die verwendet werden soll. Klicken Sie auf **Einrichten...**, um die KMG-Schnittstellen-Einrichtungsoptionen für die CMMI-Steuereinheit (z. B. B&S LEITZ) zu öffnen.

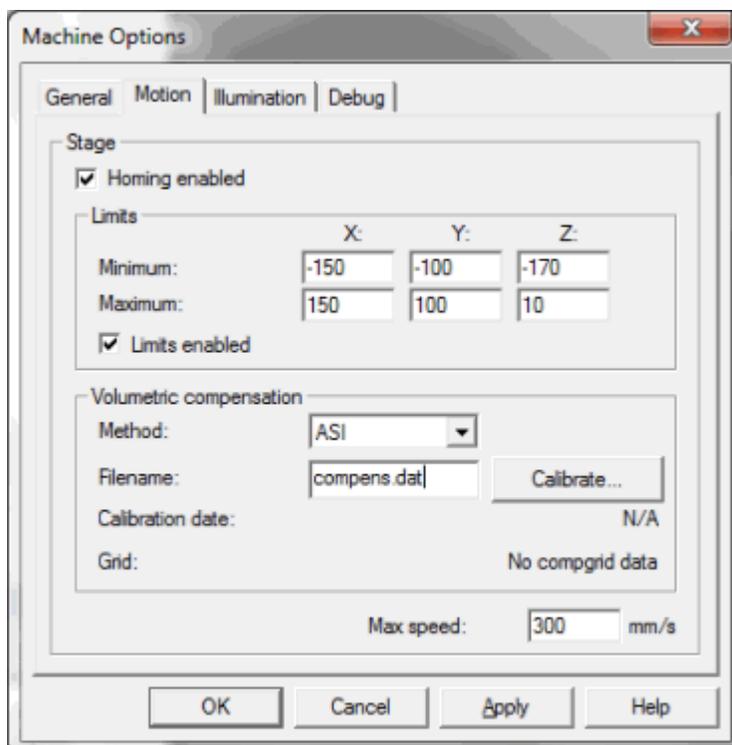
Sie sollten diese Angaben Ihrem technischen Kundendienst zur Verfügung stellen, wenn Sie ein Problem melden.

Timer-Intervall

Das Feld **Timer-Intervall** gibt die maximale Dauer an, die PC-DMIS Vision wartet, bevor die Hardware nach einer aktuellen Bewegung, Beleuchtung und nach Optik-Einstellungen gefragt wird.

Achtung: Verändern Sie diesen Wert **nicht ohne Anleitung durch einen technischen Fachmann.**

KMG-Optionen: Registerkarte "Bewegung"



Dialogfeld "KMG-Optionen" – Registerkarte "Bewegung"

Auf der Registerkarte **Bewegung** können sie die Bewegungsparameter Ihres KMGs definieren. Ihr Service-Techniker hat bereits die Bewegungsoptionen während der Installation dieses Systems eingestellt.

Hinweis: Bei KMG-V ist diese Registerkarte nicht verfügbar.

Kontrollkästchen "Nullpunktfahrt aktiviert"

Die Nullpunktfahrt muss dann durchgeführt werden, wenn Sie die Plattform zusammen mit einer Aufspannung verwenden. Bei Systemen, die eine segmentierte lineare oder nicht-lineare Fehlerkorrektur verwenden, ist auch die Nullpunktfahrt erforderlich. Eine bestimmte Plattformposition muss identifiziert werden, damit die Plattformposition mit den Fehlerkorrekturdaten korrelieren kann. Dieser Vorgang legt den Maschinennullpunkt fest. Bei Auswahl dieses Kontrollkästchens setzt PC-DMIS beim Start die Maschine auf den Nullpunkt. Bei einigen Geräten wird dieser Status so lange beibehalten, bis er abgeschaltet wird. Wenn das Gerät keine Nullpunktfahrt erfordert oder nicht dafür konfiguriert ist, hat die Auswahl dieses Kontrollkästchens keine Wirkung.

Bereiche "Fahrgrenzen" und "Volumenkompensation"

Diese Bereiche definieren die Fahrgrenzen und die Volumenkompensation Ihres KMGs. Der Service-Techniker hat die optimalen Einstellungen für Fahrgrenzen und Volumenkompensation für Ihr System bereits festgelegt. Nur ein geschulter Service-Techniker sollte das Dienstprogramm "Plattformkalibrierung" ausführen. Der Dialog zeigt das Datum und die Uhrzeit der letzten durchgeführten Plattformkalibrierung an.

Kontrollkästchen **Grenzen aktiviert**: Mit dieser Option können Sie die Überprüfung der Grenzen ausschalten. Der einzige Zeitraum, in dem Sie diese Überprüfung normalerweise deaktivieren, ist bei bestimmten Systemen gegeben, wenn Sie eine Plattformkalibrierung durchführen und Sie bis an die Fahrgrenze der Plattform gehen müssen. Wir raten davon ab, diese Überprüfung zu einem anderen Zeitpunkt zu deaktivieren, da sie die Hardware vor Beschädigung durch Bewegung außerhalb ihrer Grenzen schützen kann.

Kalibrieren: Diese Schaltfläche löst das Plattformkalibrierungsverfahren aus. Um nähere Angaben zu erhalten, wenden Sie sich bitte an einen Hexagon-Servicepartner.

Achtung: Verändern Sie diese Werte **nicht** ohne Anleitung durch einen technischen Fachmann.

Das Feld **Kalibrierdatum** ist das Datum, an dem zum letzten Mal auf die Schaltfläche **Kalibrieren** geklickt wurde, um eine neue oder aktualisierte Kalibrierdatei zu erzeugen.

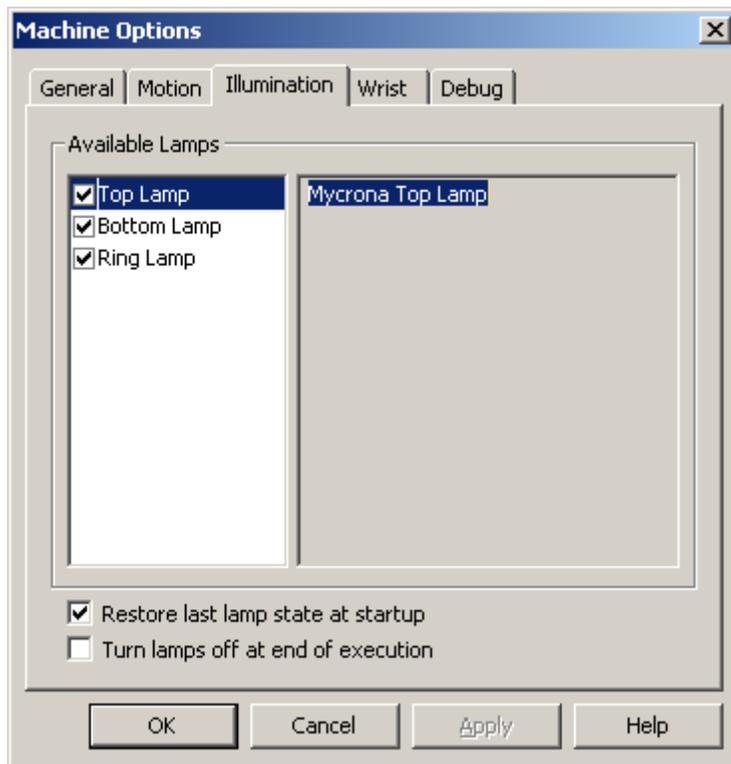
Im Feld **Raster** wird die aktuelle Datenformat-Version, die für die Rasterdaten in der Hybrid-Volumenkompensation verwendet wurde, angezeigt. Sollten Sie andere Linsen als die, die zur Erfassung der Rasterdaten, die für die Hybrid-Volumenkompensation gebraucht werden, verwenden, dann muss das Feld **Raster** die KompRaster-Version 2 oder höher angeben. Sollte dies nicht der Fall sein, dann wenden Sie sich bitte an Ihren Hexagon-Servicepartner.

Feld "Max. Geschwindigkeit"

Das Bearbeitungsfeld **Max. Geschw.** gibt die Geschwindigkeit der CNC-Bewegungen an. Wenn Sie der Ansicht sind, dass es nötig ist, den Prozentsatz der Bewegungsgeschwindigkeit zu ändern, dann nehmen Sie diese Änderung am besten auf der Registerkarte **Bewegung** im Dialogfeld **Parametereinstellungen** vor.

Achtung: Verändern Sie diesen Wert **nicht** ohne Anleitung durch einen technischen Fachmann.

KMG-Optionen: Registerkarte "Beleuchtung"



Dialogfeld "KMG-Optionen": Registerkarte "Beleuchtung"

Auf der Registerkarte **Beleuchtung** können Sie die Lampen auswählen, die von den herstellerseitig verfügbaren Lampen auf Ihrem KMG installiert wurden.

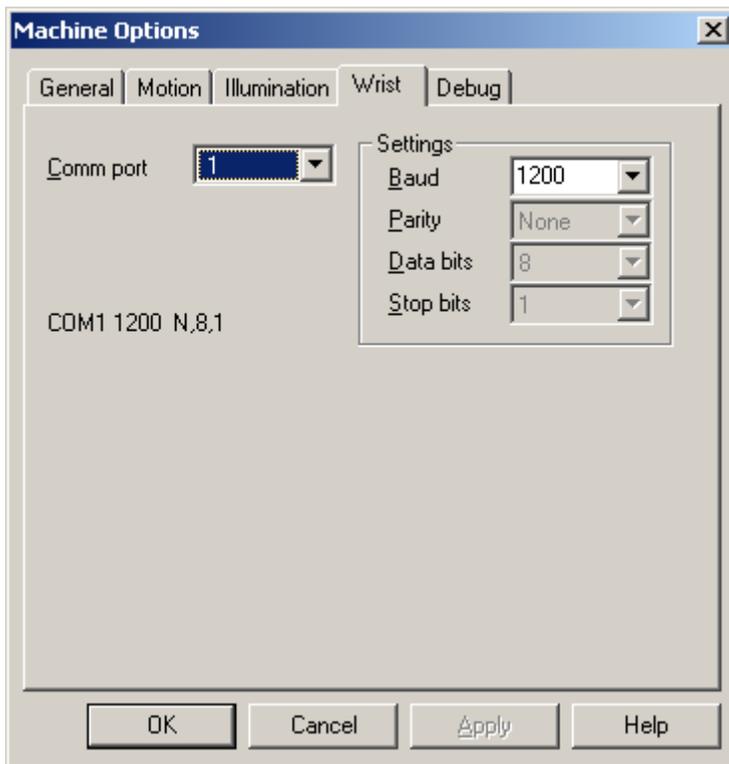
Markieren Sie das Kontrollkästchen neben den Lampen aus der Liste der verfügbaren Lampen, die physisch auf dem KMG installiert wurden.

Wenn Sie die Option **Letzten Lampenstatus beim Programmstart wiederherstellen** aktivieren, werden die Lampen beim Starten von PC-DMIS auf den zuletzt verwendeten Status gesetzt.

Wenn Sie die Option **Lampen am Ende der Ausführung abschalten** auswählen, werden die Lampen ausgeschaltet, wenn das Werkstückprogramm abgeschlossen ist. Diese Funktion wird nicht für die Ausführung einzelner Elemente verwendet (Strg+E oder Jetzt messen oder Test), sondern nur für Ausführungen wie z. B. Vollständig, Block ausführen oder Ausführen ab dem Cursor. Die Option ist standardmäßig ausgeschaltet.

Hinweis: Die Beleuchtungs-Kalibrierung wird über das Dialogfeld **Taster-Hilfsprogramme** durchgeführt. Siehe das Thema "Beleuchtung kalibrieren".

KMG-Optionen: Registerkarte "DSE"

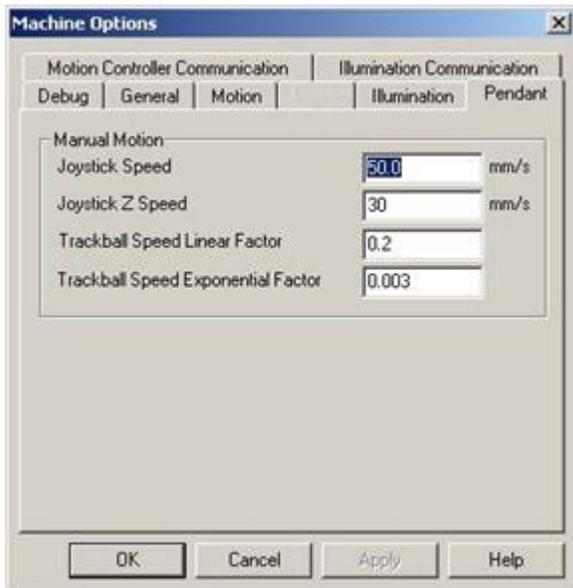


Dialogfeld "KMG-Optionen": Registerkarte "DSE"

Mit der Registerkarte **DSE** können Sie den Kommunikationsanschluss und die Einstellungen zur Verbindung Ihres Computers mit dem DSE-Steurelement des optischen Systems angeben. Diese Funktion ist nur für solche optischen KMGs verfügbar, die mit einer geeigneten Tastspitze ausgestattet sind und bei denen die Dongle-Option **DSE** ausgewählt wurde (z. B. Mycrona).

Hinweis zu KMG-V: Auf einem KMG-V ist diese Registerkarte nicht verfügbar, weil die DSE-Steuerung über die vorhandene CMMI-Schnittstelle erfolgt.

KMG-Optionen: Registerkarte "Pendant" (Bedientableau)



Dialogfeld "KMG-Optionen" - Registerkarte "Pendant"

Auf der Registerkarte **Pendant**, die nur auf ausgewählten KMGs verfügbar ist, können Sie die Geschwindigkeitsparameter für den manuellen Steuerkasten definieren. Bei dem manuellen Steuerkasten handelt es sich um die Hardware-Komponente, die PC-DMIS Vision dazu verwendet, den Optiksensoren manuell zu den Elementen, die gemessen werden sollen, hin- und wieder wegzufahren. Diese manuelle Steuerung ist entweder ein Joystick oder ein Joystick mit einem Trackball.

Die meisten optischen Systeme verfügen nur über einen Joystick, während andere Systeme sowohl einen Joystick, als auch eine Rollkugel besitzen. Sie können die Geschwindigkeit des Optiksensors einstellen, indem Sie die Werte in den bereitgestellten Feldern verändern. Die Geschwindigkeit wird in mm/Sek. angegeben.

Joystick

Wenn Ihr System einen Joystick unterstützt, sollten Sie diesen für eine rasche Ausrichtung des optischen Tasters verwenden. Verwenden Sie die Felder **Joystickgeschwindigkeit** und **Joystick-Z-Geschwindigkeit**, um die Geschwindigkeit festzulegen, mit der der optische Taster in den Bereich der Optikmessung hineingefahren wird. Die Geschwindigkeit wird in Millimetern pro Sekunde gemessen. Je nach System variieren die vorgeschriebenen minimalen bzw. maximalen Werte. Informationen zu etwaigen Geschwindigkeitsbeschränkungen finden Sie in der Dokumentation zu Ihrem optischen Messgerät.

Trackball

Unterstützt Ihr System zur Steuerung von Hand einen Trackball, sollten Sie diesen zur Feineinstellung des Optik-Tasters verwenden. Verwenden Sie den Trackball, sobald der Optik-Taster in Position ist und Sie die Optik-Messung am Werkstück vornehmen wollen.

- Um die langsame Reaktionsgeschwindigkeit des Trackballs zu verbessern, erhöhen Sie den Wert im Feld **Trackballgeschwindigkeit - Linearer Faktor**.
- Um eine schnellere Reaktionszeit zu erzielen, erhöhen Sie den Wert im Feld **Trackballgeschwindigkeit - Exponentialfaktor**.

Wenn Sie ein ROI-System verwenden, lautet die Standardeinstellung 0.2 für **Trackballgeschwindigkeit – Linearer Faktor** und 0.003 für **Trackballgeschwindigkeit – Exponentialfaktor**.

KMG-Optionen: Registerkarte "Steuerung Kommunikation"



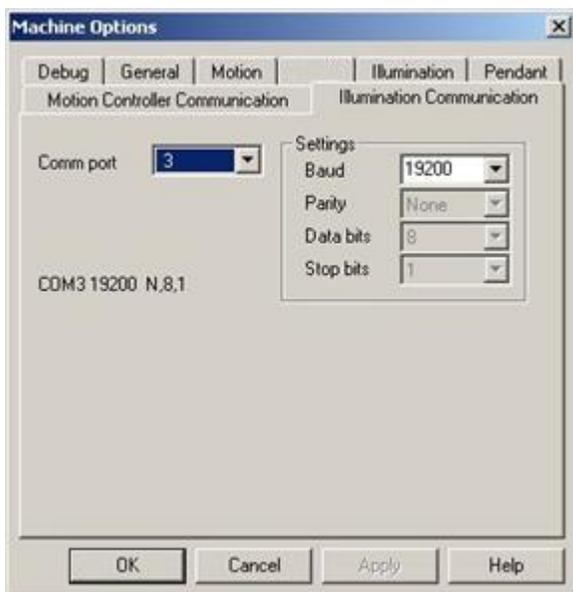
Dialogfeld "KMG-Optionen" - Registerkarte "Steuerung Kommunikation"

Über die Registerkarte **Steuerung Kommunikation** können Sie den Kommunikationsanschluss und die zur Verbindung Ihres Computers zur Steuereinheit des optischen Systems verwendeten Einstellungen angeben.

Hinweis: Für 'TESA Visio1'-Maschinen steht eine einzelne Registerkarte "KMG-Steuerung" für Bewegung und Beleuchtung zur Verfügung.

Für Metronics (z. B. TESA VISIO 300) und Mycrona-Schnittstellensysteme gibt es keine Registerkarten "Steuerung".

KMG-Optionen: Registerkarte "Beleuchtungskommunikation"



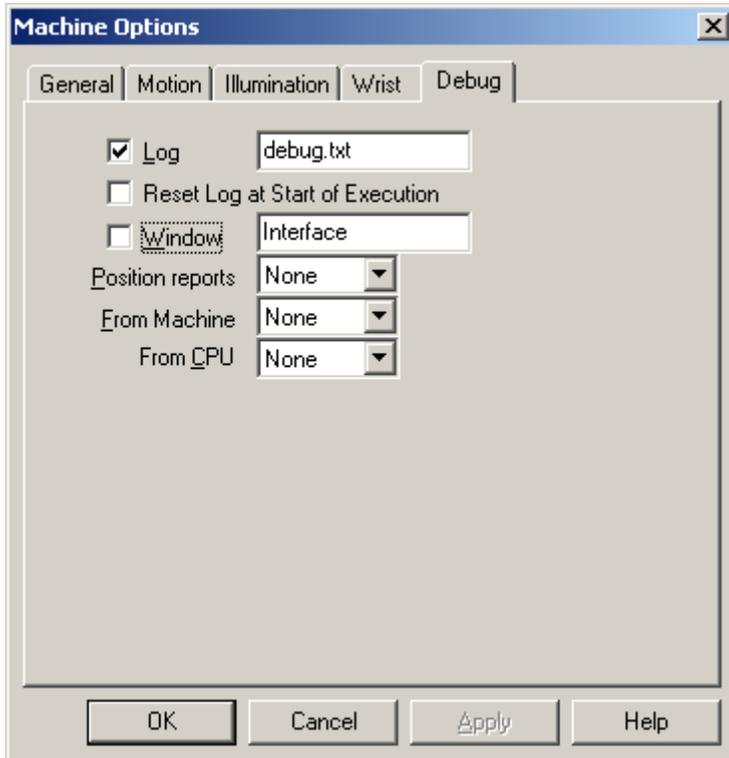
Dialogfeld "KMG-Optionen" - Registerkarte "Beleuchtungskommunikation"

Mit der Option **Beleuchtungskommunikation** können Sie den Kommunikationsanschluss und die Einstellungen angeben, die zur Verbindung Ihres Computers mit den Beleuchtungsinstrumenten des optischen Systems verwendet werden.

Hinweis: Für 'TESA Visio1'-Maschinen steht eine einzelne Registerkarte "KMG-Steuerung" für Bewegung und Beleuchtung zur Verfügung.

Für Metronics (z. B. TESA VISIO 300) und Mycrona-Schnittstellensysteme gibt es keine Registerkarten "Steuerung".

KMG-Optionen: Registerkarte "Fehler suchen"



Dialogfeld "KMG-Optionen" - Registerkarte "Fehler suchen"

PC-DMIS Vision kann eine Datei erstellen, in der alle Kommunikationsvorgänge zwischen Soft- und Hardware während der Ausführung des Werkstückprogramms aufgezeichnet werden. Diese Debug-Datei ist beim Feststellen der Ursache jeglicher Probleme, die mit dem optischen Messsystem auftreten könnten, hilfreich.

Weitere Informationen zum Erzeugen einer Debug-Datei finden Sie unter dem Thema "Erzeugen einer Debug-Datei" in der Kern-Hilfedatei von PC-DMIS.

Hinweis für KMG-V: Bei der Ausführung auf einem KMG-V wird die Registerkarte "Fehler suchen" über das Dialogfeld **CMMI einrichten** aufgerufen. Optikbezogene und standardmäßige KMG-Fehlerinformationen werden in dieselbe debug.txt-Datei geschrieben.

Verfügbare Vision-Setup-Optionen

Neben der Einstellung der Maschinenoptionen gibt es einige Programmooptionen, die nur für die Optikanwendung gelten und die Sie über das Dialogfeld **Setup-Optionen (Bearbeiten | Voreinstellungen | Setup)** einrichten können. Auf der Registerkarte **Allgemein** erscheinen folgende Kontrollkästchen, die bei Optikmaschinen eingesetzt werden:

Vision-Tasterladen-Dialoge ausblenden

Suppress Vision Load Probe Dialogs

Diese Einstellung betrifft optische Multisensor-Maschinen. Sie trägt dazu bei, die 'Taster laden'-Meldungen für den Optiksensoren zu verkürzen, indem das Dialogfeld **Taster-Hilfsprogramme** bei der Erstellung eines Werkstückprogrammes und bei der Einfügung des letzten aktiven Optiksensors ausgeblendet wird. Dies geschieht nur, wenn folgende Bedingungen erfüllt sind:

- Die Option 'Vision' muss auf Ihrer Anschlussperre aktiviert sein.
- Die Art des zu verwendenden Optiksystems unterscheidet sich von einem Optik-KMG.
- Der zuletzt geladene Taster war ein Optiktaster.

Hinweis: PC-DMIS speichert den zuletzt verwendeten Optiktasternamen im Eintrag `LastProbeFileMultisensor`, der sich im Bereich **Option** des PC-DMIS-Einstellungseditors befindet.

Fokus Entlang Kameravektor

Focus Along Camera Vector

Im Standardmodus für elementbasierte Fokussiervorgänge wird der Kameravektor, und nicht der Elementnormalenvektor verwendet. Wenn Sie den Elementnormalenvektor verwenden möchten, müssen Sie die Markierung dieses Kontrollkästchens aufheben. Diese Einstellung gilt für das aktuelle Werkstückprogramm.

Auto Kantenstärke

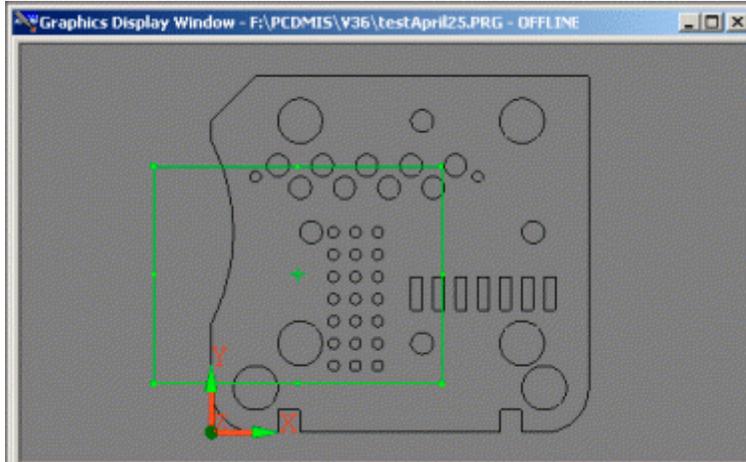
Auto Edge Strength

Hierüber wird bestimmt, ob PC-DMIS die Kantenstärke aufgrund von Lernergebnissen aktualisiert. Bei der standardmäßigen Vorgehensweise wird die Kantenstärke während der Lernzeit automatisch überprüft und entsprechend aktualisiert. Wenn Sie die Markierung dieses Kontrollkästchens aufheben, bleibt die Kantenstärke vor und nach dem Lernvorgang unverändert.

Verwenden des Grafikfensters in PC-DMIS Vision

In PC-DMIS Vision können Sie zwischen zwei Ansichtsmodi im Grafikfenster hin- und herschalten. Hierbei geht es um die **CAD Ansicht** und die **Live Ansicht**.

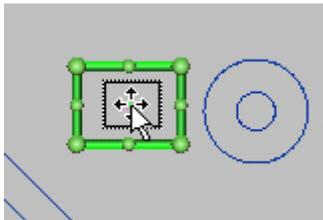
CAD-Ansicht



Beispiel einer CAD-Ansicht mit dem Sichtfeld des Optiksensors

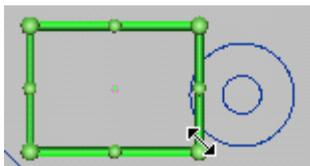
Die **CAD-Ansicht** ist die standardmäßige Ansicht des Werkstücks und funktioniert auf die gleiche Weise wie bei der Standard-Software von PC-DMIS. Genauere Informationen zur **CAD-Ansicht** finden Sie unter "Das Grafikfenster" im Abschnitt Navigieren durch die Benutzeroberfläche in der Hauptdatei der Online-Hilfe von PC-DMIS.

Der grüne rechteckige Bereich in der CAD-Ansicht wird als "Sichtfeld" oder "Ansichtsfeld" (FOV) bezeichnet. Das FOV stellt die Ansicht durch die Optikkamera dar. Die Sichtfeldmitte verfügt über ein Fadenkreuz. Auf einer Maschine, die eine CNC-Bewegung unterstützt, können Sie auf dieses Fadenkreuz klicken und es ziehen, um das Ansichtsfeld an eine neue Position auf dem Werkstück zu verschieben:



Bewegen des FOVs

Auf einer Maschine, die den CNC-Optikwechsel unterstützt, können Sie auch die Größe des Ansichtsfelds ändern (vergrößern bzw. verkleinern), indem Sie die Ecken des grünen Feldes ziehen. Hierdurch wird die derzeitige Vergrößerung geändert:



Größe des FOVs anpassen

Importieren des Vision-Demo-Werkstücks

Es können CAD-Modelle in verschiedenen Formaten importiert werden, um Werkstückprogramme zu erstellen. Für Beispiele in dieser Hilfedatei, bei denen CAD-Daten verwendet werden, wird das Vision-Demo-Werkstück "HexagonDemoPart.igs" verwendet. So importieren Sie das Demo-Werkstück:

1. Wählen Sie die Menüoption **Datei | Import | IGES** aus oder klicken Sie auf die Schaltfläche **IGES importieren**  auf der Vision-Symboleiste.
2. Navigieren Sie im Dialogfeld **Öffnen** zum Speicherort der Datei "HexagonDemoPart.igs" und öffnen Sie diese, indem Sie auf **Import** klicken. Die Datei befindet sich normalerweise im PC-DMIS-Installationsverzeichnis.
3. Wenn das Dialogfeld **IGES-Datei** geöffnet wird, klicken Sie auf **Verarbeiten**, um die Demo-Datei zu verarbeiten. Klicken Sie anschließend auf **OK**, um den Importvorgang abzuschließen. Das CAD-Demowerkstück wird in der **CAD-Ansicht** angezeigt.

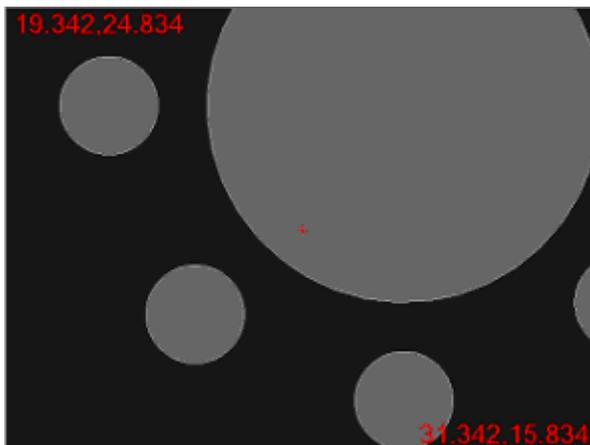
Live Ansicht



Beispiel einer Live-Ansicht des Grafikfensters

Wenn sich das Programm im *Online-Betrieb* befindet, zeigt die Registerkarte **Live Ansicht** die aktuelle "Echtzeit"-Ansicht der Optikkamera an.

Wenn sich das Programm im *Offline-Betrieb* befindet, zeigt die Registerkarte **Live Ansicht** eine "simulierte" Ansicht einer Optikkamera basierend auf der importierten CAD-Zeichnung an. Es wird sowohl die Geometrie als auch die Beleuchtung simuliert. Dieser Vorgang wird als *CAD-Kamera* bezeichnet.

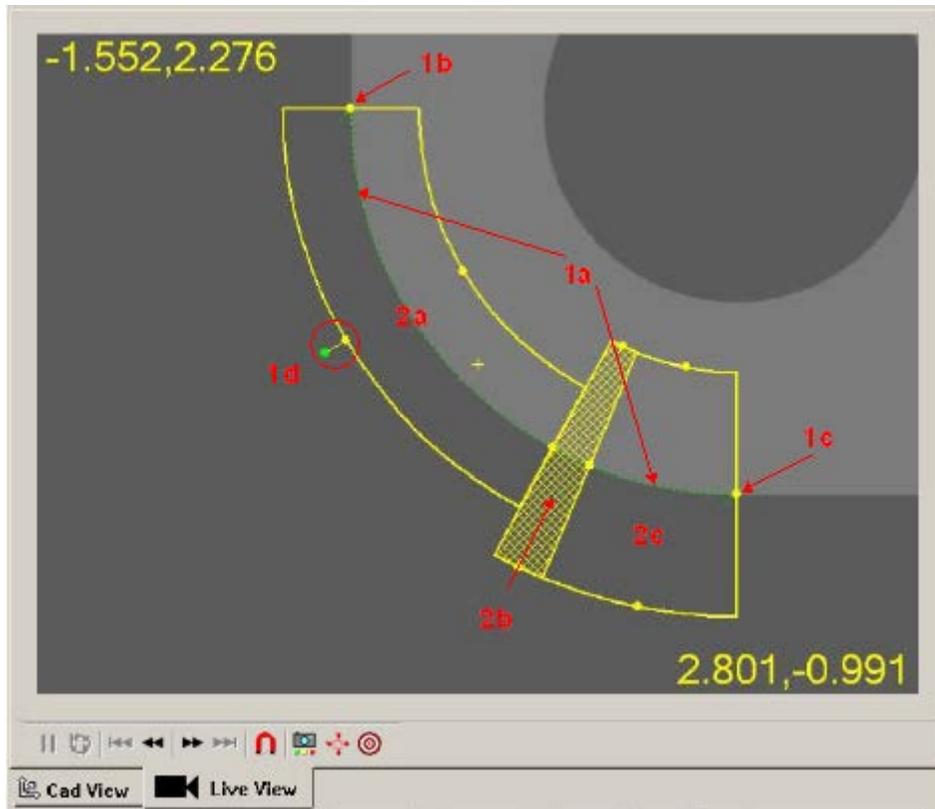


Simulierte Live-Ansicht (CAD-Kamera)

Tip: Sie können mit der rechten Maustaste auf das Bild klicken und den Mauszeiger ziehen. Dadurch wird im Grunde das Bild unterhalb der Kamera gezogen, wodurch Sie das Sichtfeld an einer neuen Position auf dem Werkstück platzieren können. Dies funktioniert nur auf einer CNC-Maschine oder im Offline-Betrieb.

Live-Ansicht: Bildelemente

In diesem Thema werden die verschiedenen Bildelemente beschrieben, die auf der Registerkarte **Live-Ansicht** zur Verfügung stehen.

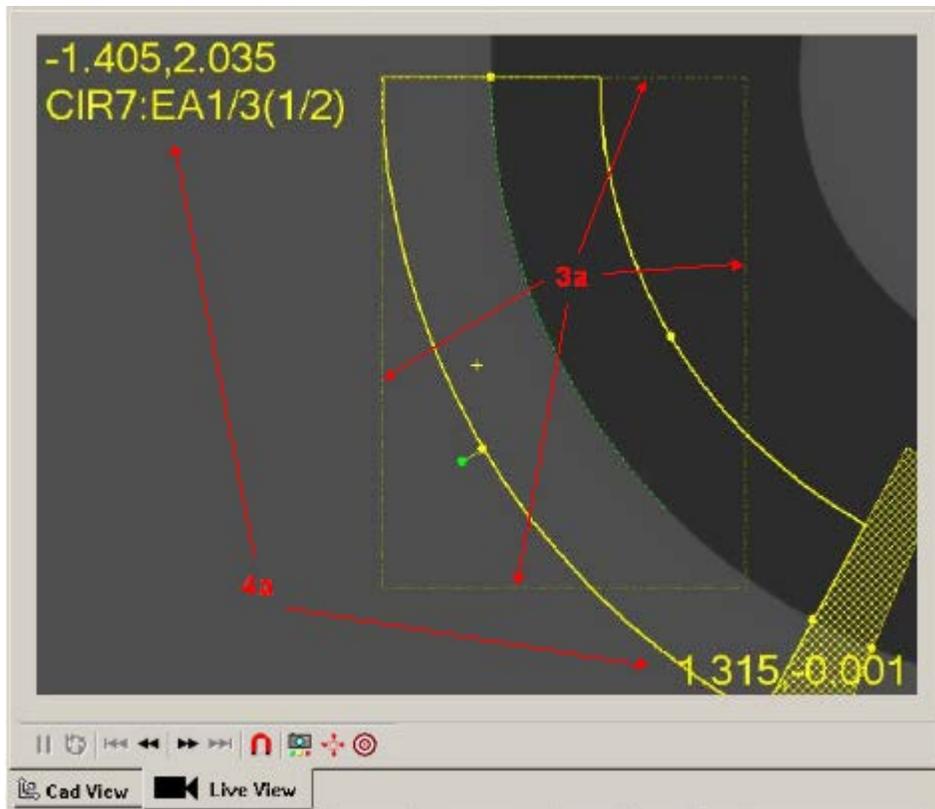


PC-DMIS Vision: Anzeige von Tracker und Zielen in der Live-Ansicht

Sie können die Elemente in der Live-Ansicht ändern, indem Sie auf die Griffe (grüne oder gelbe Punkte) klicken und an die gewünschte Position ziehen. Mithilfe der Griffe können Größe, Ausrichtung und Start- und Endwinkel für die Ziele geändert werden.

Tracker: Die visuelle Benutzeroberfläche für Elemente. In dem oben dargestellten Kreiselement zeigt der Tracker die Größe des Kreises an (**1a** - grüner gepunkteter Kreis zwischen den Linien der hellen gelben Doppelkreisform) und ermöglicht die Änderung des Startwinkels (**1b**), Endwinkels (**1c**) und der Ausrichtung (**1d**) - zum Ändern den grünen *Punktgriff* am Ende der Linie ziehen).

Ziel: Dies sind individuell ansprechbare Benutzerschnittstellen zur Punkterkennung. Sie können für jeden Ausschnitt die Zielparameter steuern, indem Sie auf das Ziel klicken oder indem Sie die Griffe ziehen. Zielparameter werden auf der Registerkarte **Messpunktziele** der **Taster-Werkzeugleiste** geändert. Im obigen Kreiselement hat der Kreis drei Ziele (**2a**, **2b** und **2c**). Für jedes Ziel existieren leicht unterschiedliche Parameter zur Punkterkennung. **2a** besitzt eine geringere Scanbreite. **2b** ist so konfiguriert, dass KEINE Punkte erkannt werden.



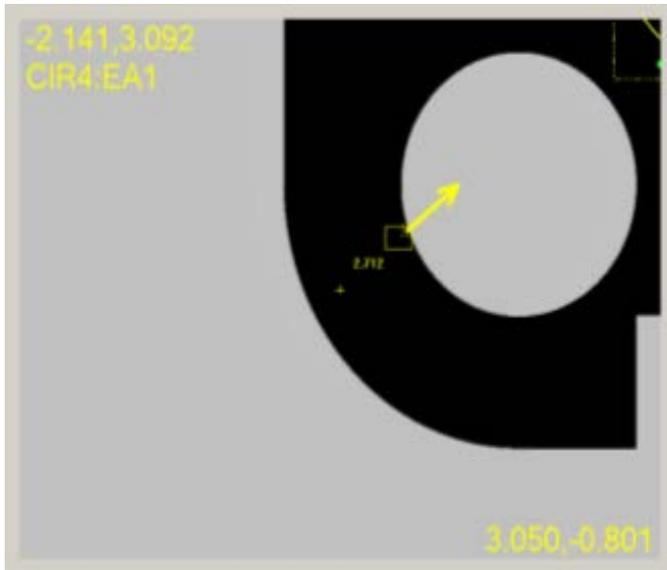
PC-DMIS Vision: Live-Ansicht von ROI- und FOV-Koordinaten

ROI (Regions of Interest, Bereiche von Interesse): Während der Laufzeit muss PC-DMIS Vision ein Ziel mitunter in Stücke aufteilen, sodass jedes Stück in das Ansichtsfeld passt. ROIs unterscheiden sich dahingehend von Zielen, als dass Ziele größer als das Ansichtsfeld sein können. Bei ROIs gibt es keine Benutzerinteraktion, mit Ausnahme einiger optischer Anzeigen (**3a**: das AutoShutter-Halo für das Stück links oben stellt den ROI dar; das Zielstück, das bei der gewählten Vergrößerung sicher in das Ansichtsfeld passt).

FOV-Koordinaten: Die Overlay-Zahlen oben und unten im Bildschirm listen die X- und Y-Positionen für die obere linke und untere Ecke des FOV auf (**4a**). Wenn Sie in der Live-Ansicht mit der rechten Maustaste klicken und dann ziehen, erscheinen andere Zahlen in Klammern, die die Entfernung, über die sich die Kamera bewegen wird, anzeigen. Zusätzliche Informationen sind je nach derzeitig ausgewählter Registerkarte **Taster-Werkzeugleiste** verfügbar, aber im obigen Beispiel sind Element- und Zielname zu sehen.

AutoShutter & Auto-Kompass: Je nach den Einstellungen in der Live-Ansicht greifen alle manuellen Elemente, die Sie mit "Automatische Ziele" vermessen, auf die Technologien "AutoShutter" und "Auto-Kompass" zurück. Unter "Einrichten der Live-Ansicht" finden Sie weitere Informationen zu Einstellungen für AutoShutter und Auto-Kompass, die sich im Dialogfeld **Kameraansicht einrichten** befinden.

Auto-Kompass: Diese Funktion unterstützt den Bediener bei der Bewegung des Stativs, sodass das nächste Element in das Ansichtsfeld gerückt wird, indem ein Pfeil und die zurückzulegende Entfernung angezeigt werden.



PC-DMIS Vision: Anzeige von Auto-Kompass in der Live-Ansicht

Sie sollten das Stativ so bewegen, dass das gesamte gestrichelte, rechteckige Feld bequem innerhalb des Ansichtsfelds liegt.



PC-DMIS Vision: Anzeige eines farbigen Licht-Countdowns in der Live-Ansicht

AutoShutter: Sobald sich das Ziel im Sichtfeld befindet, wird ein farbiger Licht-Countdown auf der Live-Ansicht angezeigt. Damit wird die Plattformstabilität überprüft, bevor eine automatische Kantenerkennung für alle Ziele auf der aktuellen Live-Ansicht erfolgt.

Hinweis: Wird eine Stativbewegung während des Auto Shutters erkannt, werden die Punkte verworfen und der Countdown zum erneuten Messen wird automatisch neu gestartet.

Live-Ansicht: Steuerelemente

In diesem Thema werden die Steuerelemente beschrieben, die sich im unteren Bereich der Registerkarte **Live-Ansicht** befinden.

Live-Ansicht einfrieren:  Wenn Sie auf diese Schaltfläche klicken, wird die Aktualisierung der Live-Ansicht-Anzeige "unterbrochen". Diese Option ist hilfreich, wenn etwas zur Analyse auf dem Bildschirm verbleiben soll, oder wenn Sie eine Bildschirmskopie anfertigen möchten, während die Messung gleichzeitig im Hintergrund fortgeführt wird. Um die Live-Ansicht neu zu starten, lassen Sie diese Taste wieder los.

Zum vorherigen Ziel fahren:  Mit dieser Schaltfläche wird das Sichtfeld zum vorherigen Messpunktziel auf einer Liste von Messpunktzielen verschoben.

Rückwärts auf Ziel springen:  Mit dieser Schaltfläche wird das Sichtfeld entlang eines Ziels in Richtung des vorherigen Ziels teilweise zurückbewegt. Dadurch können Sie besser erkennen, wie ein komplettes Element gemessen werden kann, selbst dann, wenn es nicht innerhalb des Sichtfeldes passt.

Vorwärts auf Ziel springen:  Mit dieser Schaltfläche wird das Sichtfeld entlang eines Ziels in Richtung des nächsten Ziels teilweise nach vorne bewegt. Dadurch können Sie besser erkennen, wie ein komplettes Element gemessen werden kann, selbst dann, wenn es nicht innerhalb des Sichtfeldes passt.

Zum nächsten Messpunktziel fahren:  Mit dieser Schaltfläche wird das Sichtfeld zum nächsten Messpunktziel auf einer Liste von Messpunktzielen verschoben.

Umschalter "Auf Kante einrasten":  Diese Schaltfläche bewirkt, dass ausgewählte Punkte zur Erstellung von Elementen auf dem nächstgelegenen Kantenpunkt einrasten. Ist diese Option nicht ausgewählt, bleiben ausgewählte Punkte dort, wo sie angeklickt wurden. Weitere Informationen zu dieser Funktion finden Sie unter "Einrichten der Live-Ansicht".

Auf Kante einrasten wird auch während der Ausführung manueller Ziele verwendet. Sobald Sie ein manuelles Ziel ziehen und ablegen, während diese Option eingeschaltet ist, führt PC-DMIS eine Kantenerkennung durch. Dadurch wird das Fadenkreuz an der Kante eingerastet.

Umschalter AutoShutter:  Wenn Sie diese Schaltfläche auswählen, wird die AutoShutter-Funktion zur Vermessung von Elementen aktiviert. Weitere Informationen über dieses Element finden Sie unter "Einrichten der Live-Ansicht".

Umschalter Kompass:  Wenn Sie diese Schaltfläche auswählen, zeigt der AutoKompass einen Pfeil und den zurückzulegenden Abstand zum nächsten Ziel an. Weitere Informationen über dieses Element finden Sie unter "Einrichten der Live-Ansicht".

Umschalter "Ziel einblenden":  Wenn Sie diese Schaltfläche auswählen, wird die Zielanzeige zwischen dem Grafikfenster und dem Live-Ansicht-Fenster hin- und hergeschaltet. Dies hat die gleiche Funktion wie die Schaltfläche "Ziel einblenden" im Dialogfeld "Auto-Element". Dies ist besonders nützlich, wenn Sie das Schnellstart-Fenster verwenden, aber das Dialogfeld "Auto-Element" nicht geöffnet ist.

Umschalter "Ziel sperren":  Hiermit wird der Sperrstatus der Zielanzeige im Grafikfenster oder dem Live-Ansicht-Fenster umgeschaltet. Wenn diese Zielanzeige gesperrt ist, können Sie nicht auf das Ziel klicken und es an eine neue Position auf der Registerkarte **Live-Ansicht** ziehen.

Graustufe ein-/ausblenden:  Hiermit wird ein Graustufenbild der Registerkarte **Live-Ansicht** ein- bzw. ausgeschaltet. Diese Schaltfläche erscheint nur dann, wenn eine Farbkamera verwendet wird. Bei schwarz/weiß- oder Monochrom-Kameras erscheint dieses Symbol nicht.

Transparenz:  Die Auswahl dieser Option führt zur Anzeige eines *Schiebereglers* unterhalb dieser Schaltfläche. Der Schieberegler kann gezogen werden und setzt damit die Transparenz des in der Live-Ansicht angezeigten Overlays. Die Transparenz wird immer wieder aktualisiert, wenn Sie den Schieberegler ziehen. Die Transparenz des Oberlays kann nur an dieser Stelle eingestellt werden. Der Standardwert lautet 50%. 0% = vollständige Transparenz / unsichtbar. 100% = Vollkörper.



Vergrößerung:  Die Auswahl dieser Schaltfläche führt zur *Anzeige eines Schiebereglers* unterhalb dieser Schaltfläche. Sie können mit dem Schieberegler die Vergrößerung der Live-Ansicht einstellen, ohne dabei auf die Registerkarte Vergrößerung auf der Taster-Werkzeugleiste zuzugreifen. Die Vergrößerung

wird immer wieder aktualisiert, wenn Sie den Schieberegler ziehen. Weitere Informationen zum Thema Vergrößerung finden Sie unter "Taster-Werkzeugleiste: Registerkarte Vergrößerung".



Messlehre-Overlay:  Mit dieser Schaltfläche wird, wenn sie ausgewählt ist, die Anzeige des derzeit ausgewählten Messlehre-Overlays umgeschaltet. Durch Auswahl des schwarzen "Nach unten"-Pfeils wird unterhalb der Schaltfläche die Symbolleiste **Messlehre-Schaltblock** eingeblendet, und Sie haben damit die Möglichkeit, einen anderen, anzuzeigenden Messlehretyp auszuwählen. Weitere Informationen zu den Messlehren finden Sie im Thema "Taster-Werkzeugleiste: Registerkarte 'Messlehren'".



Auto-Vermeidung:  Mit dieser Schaltfläche wird, wenn sie ausgewählt wird, ein Vorgang "Elementvermeidung" für das Element, das gerade bearbeitet wird, durchgeführt, wobei Ziele, die eine Punktdichte von Null aufweisen, automatisch an den erkannten Vermeidungsbereichen hinzugefügt werden.

SensiFocus:  Hiermit wird der automatische Vorgang "SensiFocus" in der Mitte der Registerkarte **Live-Ansicht** ausgeführt.

- Auf einer CNC-Maschine wird dadurch das Stativ automatisch bewegt und kehrt anschließend zurück in die Fokussierposition. Die Parameter für diesen Fokussiervorgang *stammen nicht* aus der Registerkarte **Fokus** auf der **Taster-Werkzeugleiste**. Sie basieren stattdessen auf verfügbaren Daten wie Pixelgröße, Fokustiefe, Bildfrequenz und so weiter. Die Fokuszzielgröße ist fest und befindet sich in der Mitte der Registerkarte **Live-Ansicht**.
- Diese Schaltfläche ist bei manuellen Maschinen deaktiviert.

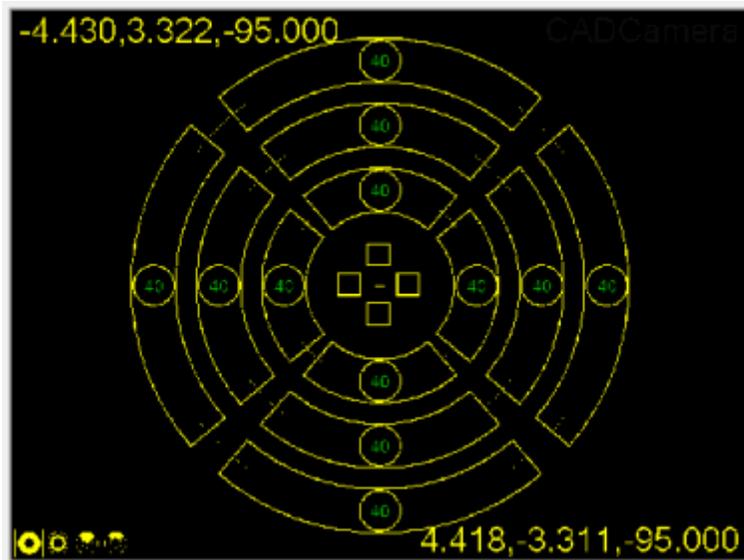
SensiLight:  Haben Sie diese Schaltfläche ausgewählt, wird an gleicher Stelle eine automatische Anpassung mit "sinnvoller Beleuchtung" durchgeführt, um optimale Ergebnisse zu erzielen. Während dieser automatischen Anpassung wird die Registerkarte **Beleuchtung** schnell ausgewählt. Lesen Sie die Beschreibung zu SensiLight unter "Automatisches Messpunktziel – Kantenparametersatz", wenn Sie weitere Informationen über SensiLight als Parameter für Kantenelemente benötigen.



[Ober-/Unter-/Not-]Beleuchtung: Sobald eine dieser Schaltflächen ausgewählt ist, erfolgt die *Anzeige eines Schiebereglers* unterhalb der entsprechenden Schaltfläche. Sie können mit dem Schieberegler die Beleuchtungsintensität der Lampe festlegen, ohne dabei auf die Registerkarte **Beleuchtung** in der **Taster-Werkzeugleiste** zuzugreifen. Die Beleuchtung wird immer wieder aktualisiert, wenn Sie den Schieberegler ziehen. Weitere Informationen zum Thema Beleuchtung finden Sie unter "Taster-Werkzeugleiste: Registerkarte 'Beleuchtung'".

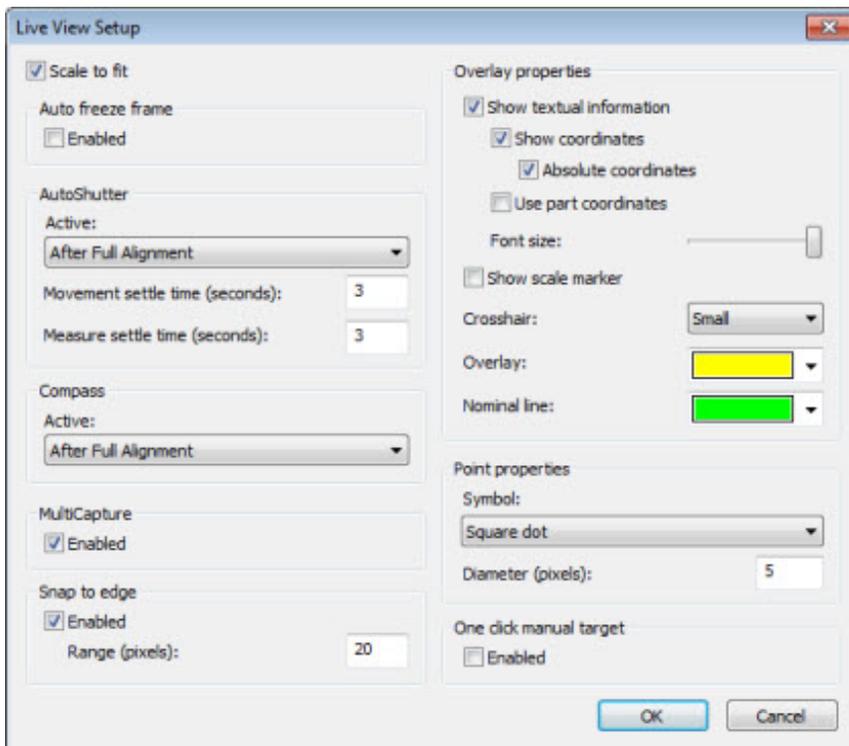


Ringlicht-Overlay:  Diese Schaltfläche unterscheidet sich in ihrer Funktion leicht von den obigen Schaltflächen **Oberes Licht**, **Unteres Licht** und **Notlicht**. Mit dieser Schaltfläche wird die Anzeige vom Ringlicht-Overlay auf der Registerkarte **Ringlicht-Overlay** auf der Registerkarte **Live-Ansicht** umgeschaltet. Klicken Sie auf den schwarzen Pfeil, der nach unten zeigt, um den Schieberegler anzuzeigen. Weitere Informationen zum Thema Beleuchtung finden Sie unter "Taster-Werkzeugleiste: Registerkarte 'Beleuchtung'".



Laser-Umschalter:  Ist diese Schaltfläche aktiviert, können Sie damit den Laser an- oder ausschalten. Diese Option ist nur bei Systemen verfügbar, die mit Laser-Taster oder Laser-Pointer ausgestattet sind (z. B. TESA VISIO 300 und TESA VISIO 500).

Einrichten der Live-Ansicht



Dialogfeld "Kameraansicht einrichten" - Manueller Modus

Es erscheint das Dialogfeld **Live-Ansicht einrichten**, wenn Sie die Menüoption **Bearbeiten | Grafikfenster | Kameraansicht einrichten** auswählen oder mit der rechten Maustaste auf die Registerkarte **Kameraansicht** klicken und **Einrichten** aus dem daraufhin eingblendeten Kontextmenü auswählen.

Diese Option ist nur verfügbar, wenn Ihre Anschlussperre mit der Option Vision programmiert ist.

In dem Dialogfeld **Live-Bild einrichten** können Sie einrichten, wie das Bild auf der Registerkarte **Live-Ansicht** des Grafikfensters angezeigt werden soll. Die Registerkarte enthält folgende Steuerelemente:

Das Kontrollkästchen Größe **Größe anpassen** - Mit diesem Kontrollkästchen wird festgelegt, ob die Anzeige **anpassen** ist nur auf manchen des Werkstücks auf die Größe des Grafikfensters skaliert werden soll.
optischen Maschinen verfügbar.

Rahmen 'Auto einfrieren'

Wenn das Kontrollkästchen **Aktiviert** markiert ist, wird dadurch die Schaltfläche "Live-Ansicht **einfrieren**" automatisch für die Dauer der Programmausführung ein- und ausgeschaltet, sodass die Messpunkte auf dem Bildschirm so lange eingefroren werden, bis die nächsten Punkte angezeigt werden können. Dies ist auch für Maschinen nützlich, bei denen "Bildriss" während der Plattformverschiebungen vorkommt.

AutoShutter

AutoShutter erkennt, wenn ein Ziel (das aus mehreren ROIs bestehen kann), für die Messung von Punkten bereit ist. Ob ein Ziel bereit ist, wird anhand von drei Kriterien bewertet: das ROI befindet sich vollständig im Sichtfeld, das Stativ ruht, die benutzerdefinierten Verzögerungen sind verstrichen. Sind diese Kriterien erfüllt, erfasst PC-DMIS automatisch die Punkte und wechselt zum nächsten ROI.

Die Optionen in diesem Bereich werden verwendet, wenn das **Umschaltfeld AutoShutter**  unten in der **Live-Ansicht** ausgewählt ist (Siehe "Live-Ansicht-Steuerelemente").

Hinweis: AutoShutter wird nicht bei CNC-Modus-Elementen mit aktivierter manueller Bereitstellung ausgelöst.

Aktiv: Bestimmt, wann die AutoShutter-Funktion zur Messung von Elementen verwendet wird: **Immer, Nach partieller Ausrichtung** und **Nach vollständiger Ausrichtung**

Beruhigungszeit nach Bewegung: In diesem Feld können Sie eine Zeitspanne für die Beruhigung (in Sekunden) angeben, nach deren Ablauf die Punkterkennung ausgelöst wird, nachdem das aktuelle, nicht vollständig im Ansichtsfeld angezeigte ROI vollständig in das Ansichtsfeld gerückt wurde. Der Benutzer kann dieses Feld verwenden, um die automatische Auslösung leicht zu verzögern, um die Positionierung des ROI im Ansichtsfeld zu überprüfen/verbessern.

Beruhigungszeit nach Bewegung (Sekunden) - In diesem Feld können Sie eine Zeitspanne für den Beruhigungszeitraum (in Sekunden) angeben, nach dessen Ablauf die Punkterkennung für das ERSTE ROI eines Elements selbst dann ausgelöst wird, wenn sich dieses ROI bereits vollständig im Sichtfeld befindet. Der Benutzer kann dieses Feld verwenden, um die automatische Auslösung leicht zu verzögern, um die Positionierung des ROI im Sichtfeld zu überprüfen/zu verbessern. Dieser Wert wird nur auf das erste ROI eines Elements angewendet.

Hinweis: Der Wert im Feld **Beruhigungszeit nach Bewegung** ist maßgeblich, wenn es zu Konflikten mit dem Wert im Feld **Beruhigungszeit Messelement** kommen sollte.

Kompass

Hinweis: Die **Kompasselemente** stehen nur im manuellen Modus zur Verfügung.

Diese Funktion unterstützt den Bediener bei der Bewegung des Stativs, sodass das nächste Element in das Ansichtsfeld gerückt wird, indem ein Pfeil und die zurückzulegende Entfernung angezeigt werden.

Aktiv: Bestimmt, wann die **Kompass**-Funktion zur Messung von Elementen verwendet wird: **Immer, Nach partieller Ausrichtung** und **Nach vollständiger Ausrichtung**

Die Option **Aktiv** wird verwendet, wenn das **Kompass-Umschaltfeld**  unten in der **Live-Ansicht** ausgewählt ist (siehe "Live-Ansicht-Steuerelemente").

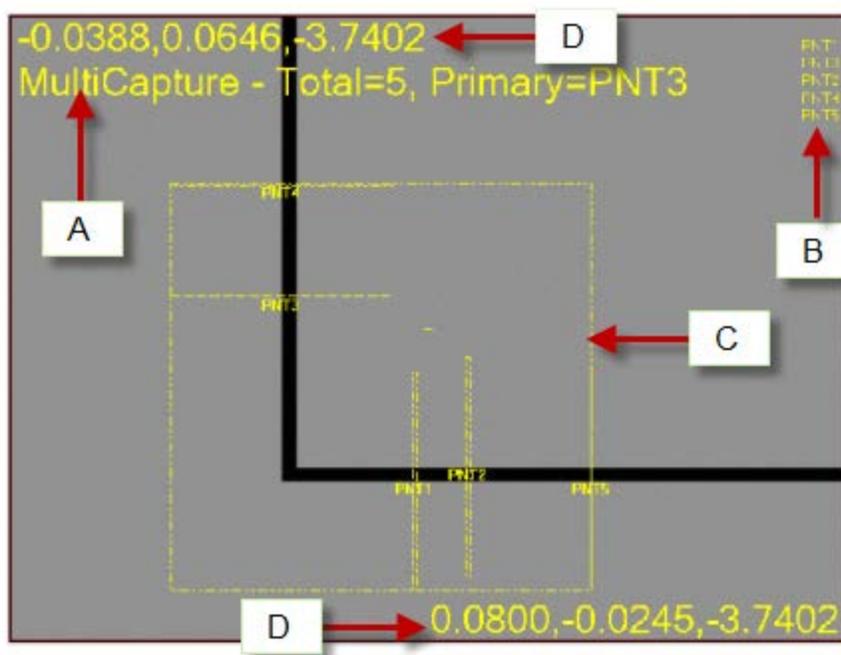
MultiCapture

Um die Ausführung zu beschleunigen, wird die Software durch die MultiCapture-Funktion veranlasst, bevorstehende Elemente im Werkstückprogramm zu analysieren und Gruppen zu erstellen, die mit einem einzelnen Kamerabild ausgeführt werden können (Live-Ansicht). Diese werden gebündelt und gleichzeitig ausgeführt. Diese Funktionalität wird angewandt, wenn das Kontrollkästchen **Aktiviert** markiert ist.

Dieses Kontrollkästchen wird von PC-DMIS standardmäßig markiert. Es ist ratsam, diese Funktion zu aktivieren, da dadurch die Messung beschleunigt wird. Möglicherweise gibt es mitunter Anlässe, bei denen Sie mehr visuelle Daten zu jedem Element während dessen Messung erhalten möchten. In diesen Fällen können Sie die Markierung dieses Kontrollkästchens aufheben.

Hinweis: Der Bereich **MultiCapture** in diesem Dialogfeld ist nur im CNC-Modus aktiv bzw. im manuellen Modus, wenn die Bedingungen für die AutoShutter-Funktion erfüllt sind.

Angenommen, Sie haben zum Beispiel fünf Kantenpunkt-Elemente, die alle in einer einzigen Live-Ansicht hineinpassen, und die Funktion "MultiCapture" ist aktiviert. Während der Ausführung zeigt PC-DMIS einen MultiCapture-Overlay für den Elementsatz als eine Einheit an und bietet Informationen darüber, welche und wieviele Elemente sich in der Gruppe befinden, anstatt dass die Maschine die fünf Kantenpunkt-Elemente separat misst. Daraufhin werden sie alle gleichzeitig ausgeführt, so, als würde nur ein Element ausgeführt werden. In dem nachfolgenden Beispiel eines MultiCapture-Overlays werden fünf Kantenpunkte angezeigt, die zu einer Gruppe zusammengefasst wurden. Das Overlay liefert folgende Informationen:



- **A:** Der MultiCapture-Eintrag zeigt an, dass Sie sich im MultiCapture-Modus befinden. Es wird die Gesamtzahl der zu messenden Elemente in der aktuellen Gruppe angezeigt sowie das Hauptelement in dieser Gruppe.
- **B:** Hier werden alle Elemente innerhalb des MultiCapture-Bereichs angezeigt, die gemessen werden.
- **C:** Dieses gepunktete Feld ist der MultiCapture-Bereich. Hierin werden alle Elemente für die aktuelle Gruppe eingefasst.
- **D:** Diese Zahlen liefern die XYZ-Koordinaten für die obere linke und untere rechte Ecke des MultiCapture-Bereichs.

Auf Kante einrasten

Wenn das Kontrollkästchen **Aktiviert** wird, erkennt PC-DMIS Vision die nächste Kante und rastet auf diese Kante Zielankerpunkte, wenn Elemente auf der Registerkarte **Live-Ansicht** programmiert werden. Der Wert im Feld **Bereich (Pixel)** gibt die Distanz, über die nach dieser Kante gesucht wird, an. Wenn Sie eine unscharfe Kante nicht fokussieren können, könnte es notwendig sein, dieses Kontrollkästchen zu deaktivieren, um manuelle Messpunkte

zuverlässig bei der Programmierung eines Elements anzugeben. Dies gilt auch während der Ausführungszeit für manuelle Ziele.

Mit dem Umschalter "Auf Kante einrasten" , der sich im unteren Teil der **Live-Ansicht** befindet, kann diese Funktion auch aktiviert oder deaktiviert werden (siehe "Live-Ansicht-Steuerungen").

Overlay-Eigenschaften

In diesem Bereich können Sie die Eigenschaften für verschiedene Overlay-Elemente, die auf der Registerkarte **Live-Ansicht** erscheinen, einstellen.

Textinfo: Mit diesem Kontrollkästchen werden die verschiedenen Livebild-Overlay-Informationen auf der Registerkarte **Live-Ansicht** ein- bzw. ausgeblendet.

Koordinaten einblenden: Mit diesem Kontrollkästchen wird bestimmt, ob innerhalb der Registerkarte **Live-Ansicht** Koordinaten angezeigt werden sollen.

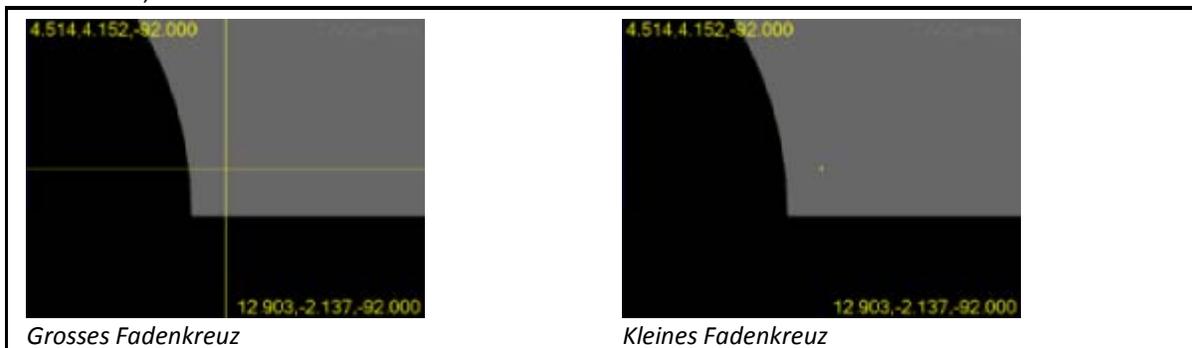
Absolute Koordinaten: Wenn dieses Kontrollkästchen ausgewählt ist, werden die überlagerten Koordinaten als absolute Werte angezeigt. Bei absoluten Werten zeigen die Koordinaten oben links und unten rechts die tatsächliche Position dieser Eckpunkte in den derzeitigen Maschinenkoordinaten an. Wenn diese Option nicht ausgewählt ist, werden relative Werte angezeigt. Bei Relativwerten wird die Ecke oben links als 0,0 angezeigt, und die Ecke unten rechts zeigt Länge und Breite des Sichtfeldes in aktuellen Maßeinheiten an.

Werkstückkoordinaten verwenden: Mit diesem Kontrollkästchen wird bestimmt, ob Koordinaten als Werkstückkoordinaten dargestellt werden oder nicht.

Schriftgröße: Mit diesem Schieberegler kann die Schriftgröße des Overlay-Textes geändert werden.

Skalenanzeiger anzeigen: Hiermit wird auf der unteren linken Seite der Registerkarte **Live-Ansicht** ein Skalenanzeiger eingeblendet.

Fadenkreuz: Diese Liste enthält die drei Optionen **Keine**, **Klein** und **Groß**. Wenn Sie die Option **Groß** auswählen, erstreckt sich das Fadenkreuz über alle Seiten der Registerkarte **Live-Ansicht**. Wählen Sie **Klein** aus, wird das Fadenkreuz als kleines Pluszeichen in der Mitte der Live-Ansicht dargestellt. Wenn Sie **Keine** auswählen, erscheint kein Fadenkreuz.



Overlay: Über diese Liste können Sie die Farbe auswählen, die für die überlagerten Grafiken und den Text auf der Registerkarte **Live-Ansicht** verwendet wird. Die Einstellung wirkt sich auf Messpunkte, Ziele, Messlehren sowie Textinfos für FOV-Koordinaten, Vergrößerung und Fokus aus. Die Standardfarbe ist rot.

Farbe Nennwert Gerade: In dieser Liste können Sie die Farbe für die Nennwertgerade in den Zielen auswählen.

Punkteigenschaften

Wenn PC-DMIS ein Optikelement ausführt, werden die erkannten Kantenpunkte in die Registerkarte **Live-Ansicht** gezeichnet. Obwohl diese Punkte während der Ausführung nur für einen Moment eingeblendet werden, werden sie beim Bearbeiten und Testen von Elementen nicht so schnell gelöscht. In diesem Bereich können Sie Größe und Form der Punkt-Overlays, die in die Registerkarte **Live-Ansicht** gezeichnet werden, steuern.

Symbol: Mit dieser Liste wird bestimmt, wie Punktsymbole angezeigt werden sollen. Zu den Optionen gehören **Eckiger Punkt**, **Runder Punkt** oder **Keine** (damit überhaupt keine Punkte gezeichnet werden).

Durchmesser (Pixel): Hiermit können Sie die Größe der dargestellten eckigen oder runden Punktsymbole festlegen.

Ein Klick manuellen Ziel

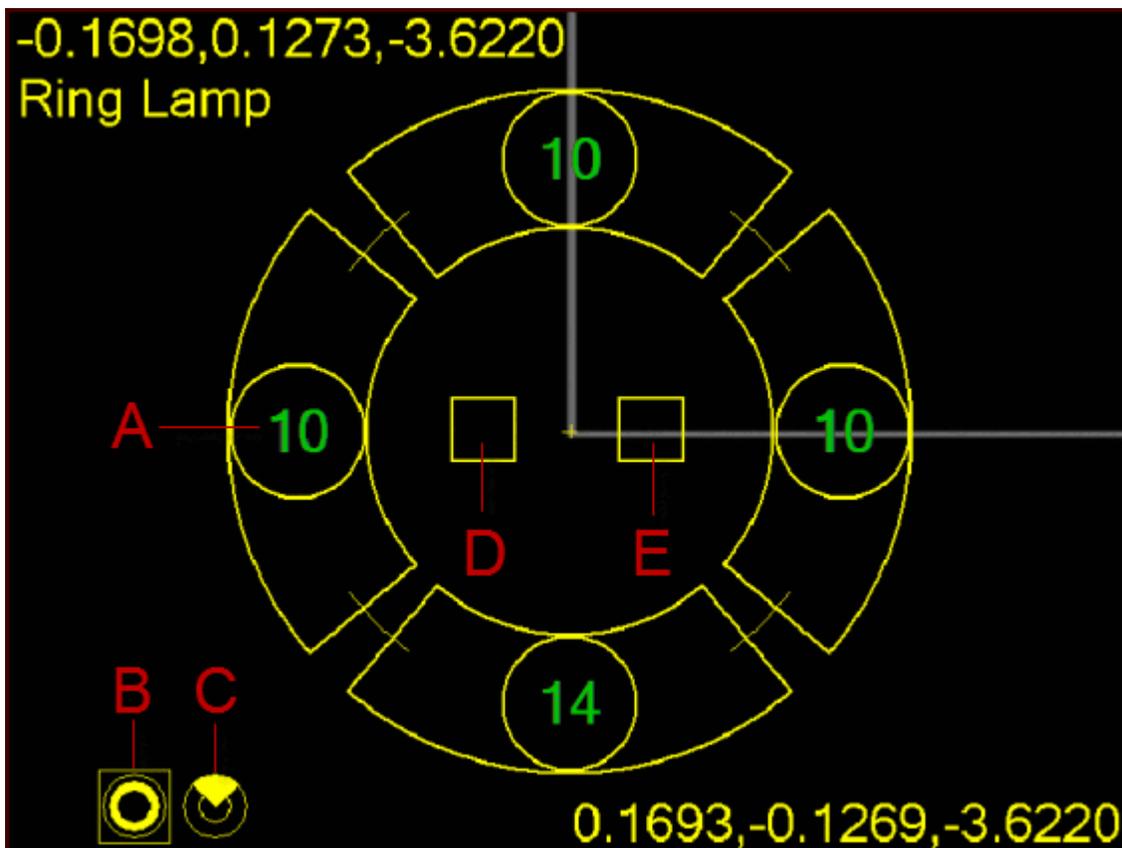
Markieren Sie das Kontrollkästchen **Aktiviert** in diesem Bereich, um das Einzelklick-Element "Manuelle Messpunktziele" zu aktivieren. Wenn dieses Element zur Ausführungszeit aktiviert ist, erscheint der Mauszeiger als ein größeres schwarz-weißes Fadenkreuz  in der Anzeige der Live-Ansicht. Anstatt ein manuelles Ziel an eine gewünschte Position auf einem Element zu ziehen und dort abzulegen, positionieren Sie das Fadenkreuz auf die anvisierte Position und klicken die linke Maustaste. Wenn die Option "Auf Gitter einrasten" aktiviert ist, führt PC-DMIS automatisch die Kantenerkennung durch, um das Fadenkreuz auf der Kante einzurasten.

Verwenden des Ringlicht-Overlays in der Live-Ansicht

Die Registerkarte **Live-Ansicht** bietet auch die Möglichkeit, ein Overlay-Bild der Ringlicht-Glühbirnen anzuzeigen. Sie können dieses Bild-Overlay aktivieren, indem Sie entweder auf das **Ringlicht**-Symbol auf der Registerkarte **Live-Ansicht** oder auf das **Ringlicht-Overlay**-Symbol auf der **Live-Ansicht** klicken.

Dieses Overlay entspricht dem Ringlicht-Bild, das auf der Registerkarte **Beleuchtung** in der Taster-Werkzeugleiste angezeigt wird. Durch Klicken in verschiedene Bereiche dieses Bild-Overlays können Sie einige der Funktionen ausführen, die auch auf der Registerkarte **Beleuchtung** verfügbar sind.

Das grafische Ringlicht-Overlay sieht in etwa wie im folgenden Beispielbild aus. Je nach konfiguriertem Ringlicht-Typ kann Ihr Bild-Overlay von diesem Beispiel abweichen:



Beispiel: Grafisches Overlay des Ringlichts in der Registerkarte Live-Ansicht

A - Diese gelben Kreise mit grünen Nummern stellen die verschiedenen Glühbirnen sowie die Helligkeit jeder Glühbirne dar. Sie können auf die Konturen der Lampe klicken, um sie an- bzw. auszuschalten. Ob ein Bereich mit Glühbirnen oder ein gesamter Glühbirnenring betroffen ist, hängt davon ab, ob **Ring wechseln** (Objekt B) oder **Bereich ändern** (Objekt C) ausgewählt ist. Wenn Sie nur über einen einzigen Glühbirnenring verfügen -

wie im obigen Beispiel veranschaulicht - dann wäre natürlich durch Auswahl der Option **Bereich ändern** nur die einzelne Glühbirne in diesem Bereich betroffen.

B – Beim Klicken auf dieses Symbol wird das Ringlicht in den Modus "Ring ändern" versetzt. Dadurch können Sie die Einstellungen für den gesamten Glühbirnenring ändern. Diese Funktionsweise entspricht dem Klicken auf das Symbol **Ring ändern** auf der Registerkarte **Beleuchtung** in der Taster-Werkzeuleiste. Siehe "Ringlicht-Steuermodi".

C – Beim Klicken auf dieses Symbol wird das Ringlicht in den Modus "Abschnitt ändern" versetzt. Dadurch können Sie die Einstellungen für alle Glühbirnen in einem bestimmten Abschnitt ändern. Wenn Sie auf eine Zahl in einem Kreis klicken, ändert sich die Farbe aller Zahlen in diesem Abschnitt in grün. Zahlen in anderen Abschnitten werden rot angezeigt. Diese Funktionsweise entspricht dem Klicken auf das Symbol **Abschnitt ändern** auf der Registerkarte **Beleuchtung** in der Taster-Werkzeuleiste. Siehe "Ringlicht-Steuermodi".

D – Beim Klicken auf dieses Rechteck werden die Lampeneinstellungen um einen Abschnitt gegen den Uhrzeigersinn verschoben. Siehe Positionieren von Ringlichtsegmenten.

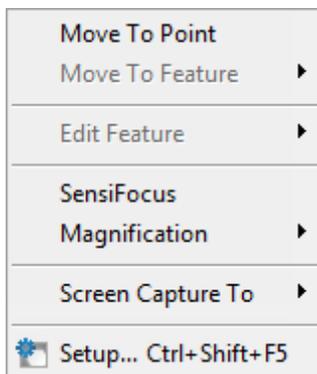
E – Beim Klicken auf dieses Rechteck werden die Lampeneinstellungen um einen Abschnitt im Uhrzeigersinn verschoben. Siehe Positionieren von Ringlichtsegmenten.

Verwenden von Kontextmenüs

Häufig verwendete Befehle und Optionen können über zwei Menüverknüpfungen aufgerufen werden.

Menü "Live-Ansicht"

Öffnen Sie zum Aufrufen des Kontextmenüs **Live-Ansicht** die Registerkarte **Live-Ansicht** und klicken Sie mit der rechten Maustaste auf die Live-Ansicht, aber nicht auf ein Ziel.



Zum Punkt bewegen: Wenn Sie diese Option auswählen, wird eine Bewegung ausgeführt, bei der der Punkt, an dem der Rechtsklick ausgeführt wurde, ins Zentrum der Live-Ansicht gerückt wird.

Untermenü Zum Element bewegen: Bei Auswahl eines der zehn nächstgelegenen Elemente aus diesem Untermenü wird der Mittelpunkt des ausgewählten Elements ins Zentrum der Live-Ansicht gerückt.

Untermenü Element bearbeiten: Bei Auswahl eines der zehn nächstgelegenen Elemente aus diesem Untermenü wird das Dialogfeld **Auto Element** geöffnet, in dem Sie die Eigenschaften für das ausgewählte Element bearbeiten können. Weitere Informationen finden Sie unter "Das Dialogfeld "Auto-Element" in PC-DMIS Vision".

Hinweis: Die in den Untermenüs **Zum Element bewegen** und **Element bearbeiten** aufgeführten Elemente sind in aufsteigender Reihenfolge nach ihrem Abstand sortiert.

SensiFokus: Damit wird ein automatischer SensiFokus in der Live-Ansichts-Position ausgeführt, auf die Sie mit der rechten Maustaste geklickt haben, um das Kontextmenü aufzurufen. Weitere Informationen zur Schaltfläche "SensiFokus" finden Sie im Abschnitt "Live-View-Steuerung".

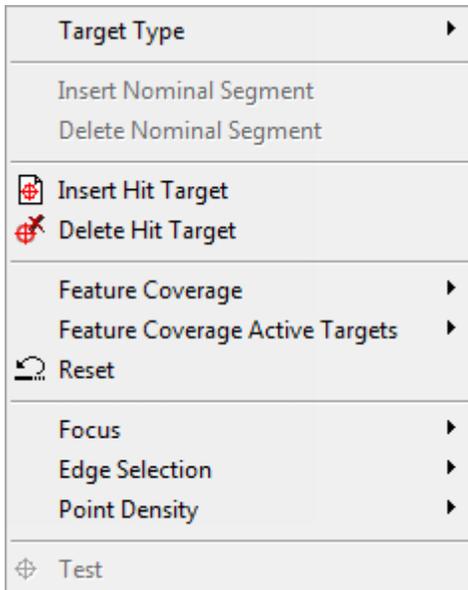
Untermenü Vergrößerung: Dieses Untermenü bietet eine weitere Möglichkeit, um die Vergrößerung der Kameraansicht auf das Werkstück zu verändern. Dieses Untermenü enthält Menüoptionen, die genauso wie die im Abschnitt "Ändern der Vergrößerung des Werkstückbilds" beschriebenen Tastaturkürzel funktionieren.

Untermenü Bildschirmkopie in: Über dieses Untermenü können Sie eine Bildschirmkopie der Registerkarte **Live-Ansicht** in einer Datei, in der Zwischenablage oder in einem PC-DMIS-Protokoll speichern. Die aktuell ausgewählte Ansicht (**CAD-Ansicht** oder **Live-Ansicht**) bestimmt, welche Anzeige erfasst wird.

Einrichten: Mit dieser Menüoption wird das Dialogfeld **Live-Ansicht einrichten** aufgerufen. Siehe "Einrichten der Live-Ansicht".

Menü "Live-Ansicht – Ziel"

Klicken Sie zum Aufrufen des Menüs **Live-Ansicht – Ziel** mit der rechten Maustaste auf ein Ziel in der **Live-Ansicht**.



Untermenü Art des Ziels: Klicken Sie mit der rechten Maustaste auf ein Ziel und wählen Sie eine der folgenden Zielarten aus: Automatisches Ziel, Manuelles Ziel, Messlehreziel und Optischer Komparator. Ausführliche Informationen zu den einzelnen Zielarten finden Sie unter "Taster-Werkzeugleiste: Registerkarte Messpunktziele".

Nennwertsegment einfügen: Um ein Segment einzufügen, klicken Sie mit der rechten Maustaste auf die gewünschte Position und wählen Sie die Menüoption **Nennwertsegment einfügen** aus. Hierdurch wird ein Griff auf dem Ziel platziert, an dem Sie ziehen können, um die Form dem Ziel entsprechend anzupassen. So kann beispielsweise eine V-Kerbe, die Sie zum Ziel hinzufügen möchten, auf einer geraden Kante vorhanden sein.

Nennwertsegment löschen: Um ein Nennwertsegment zu löschen, klicken Sie mit der rechten Maustaste auf den Griff und wählen Sie die Menüoption **Nennwertsegment löschen** aus. Hierdurch wird der ausgewählte Griff entfernt. Dies ist nützlich, um die Nennwertform eines Ziels durch Entfernen von Details zu "vereinfachen".

Hinweis: Das Einfügen und Löschen von Nennwertsegmenten wird nur für Profil-2D-Elemente verwendet. Mithilfe dieser Optionen können Sie Segmente zu einer Profil-2D-Form hinzufügen oder daraus entfernen, um eine genauere Übereinstimmung mit dem Element zu erzielen.

Messpunktziel einfügen: Um ein neues Messpunktziel einzufügen, klicken Sie mit der rechten Maustaste auf die gewünschte Position und wählen Sie die Menüoption **Messpunktziel einfügen** aus. Beim Klicken auf die Schaltfläche **Messpunktziel einfügen** auf der **Taster-Werkzeugleiste** wird anders als bei der soeben beschriebenen Option wahllos ein neues **Messpunktziel** eingefügt.

Messpunktziel löschen: Um ein Messpunktziel zu löschen, klicken Sie mit der rechten Maustaste auf das gewünschte Ziel und wählen Sie die Menüoption **Messpunktziel löschen** aus.

Elementabdeckung: Mithilfe dieses Menüs können Sie die Abdeckung für ein Element rasch ändern. Je nach ausgewähltem Prozentsatz der Abdeckung werden Ziele neu erstellt oder entfernt. Weitere Informationen zu diesen Typen finden Sie im Thema "Messpunktziel-Steuerung".

Zielelement-Zonenerfassung Aktive Ziele: Dieses Menü bestimmt die Anzahl der zur Anzeige des ausgewählten Prozentsatzes der Zonenerfassung in der Liste **Zielelement Zonenerfassung** verwendeten Ziele. Weitere Informationen zu diesen Typen finden Sie im Thema "Messpunktziel-Steuerung".

Rücksetzen: Um die Zielbereiche eines Elements zurückzusetzen, klicken Sie mit der rechten Maustaste auf ein Ziel des gewünschten Elements und wählen Sie die Menüoption **Rücksetzen** aus. Hierdurch wird das gesamte, zuvor hinzugefügte Ziel gelöscht; das einzelne Standardziel bleibt bestehen.

Fokus: Mit diesem Ein-/Ausschalter kann vor der Zielmessung ein Fokus durchgeführt werden. Jeder Zielabschnitt kann vor der Kantenerkennung einen Fokus ausführen. Dieser Umschalter hat dieselbe Funktion wie die Option unter "Taster-Werkzeugleiste: Registerkarte 'Fokus'".

Untermenü **Kantenauswahl:** Klicken Sie mit der rechten Maustaste auf ein Ziel und wählen Sie eine der folgenden Methoden zur Zielkantenauswahl aus: **Automatisches Ziel, Manuelles Ziel, Messlehreziel** und **Optischer Komparator**. Ausführliche Informationen finden Sie unter "Taster-Werkzeugleiste: Registerkarte 'Messpunktziele'".

Untermenü **Punktdichte:** Um die Ziel-**Punktdichte** zu ändern, klicken Sie mit der rechten Maustaste auf ein Ziel und wählen Sie die gewünschte Menüoption aus dem Untermenü **Punktdichte** aus. Weitere Informationen zu den verfügbaren **Punktdichte**-Optionen finden Sie unter "Kantenparametersatz".

Test: Um ein Element zu testen, klicken Sie mit der rechten Maustaste auf ein Element und wählen Sie die Menüoption **Test** aus. Weitere Informationen zum Testen von Elementen finden Sie unter "Optikoptionen – Befehlsschaltflächen".

Verwenden der Taster-Werkzeugleiste in PC-DMIS Vision

Die **Taster-Werkzeugleiste** ist nicht nur in PC-DMIS Vision vorhanden, sondern ist Bestandteil der PC-DMIS-Standardsoftware. Diese Werkzeugleiste enthält auf den derzeit verwendeten Tastertyp abgestimmte Registerkarten und Informationen. Wenn ein Optik-Taster aktiv ist, enthält die **Taster-Werkzeugleiste** verschiedene Optik-Taster-Parameter, die zur Erfassung der Datenpunkte verwendet werden, die von Werkstückprogrammen benötigt werden.

Achtung: Auf Ihrem Dongle muss die **Vision-Option** programmiert sein und es muss ein gültiger Optiktastertyp ausgewählt sein. Es muss außerdem ein unterstützter Optiktaster verwendet werden, um auf die verschiedenen Registerkarten im Zusammenhang mit PC-DMIS Vision zugreifen zu können.

Über die **Taster-Werkzeugleiste** können in Verbindung mit dem Dialogfeld **Auto Element** die Parameter festgelegt werden, anhand derer Auto-Elemente gemessen werden. Funktionen wie beispielsweise Tasterbewegung, Vergrößerung, Beleuchtung, Fokus und Messlehrenmessung können unabhängig von der Erstellung von Auto-Elementen ausgeführt werden.

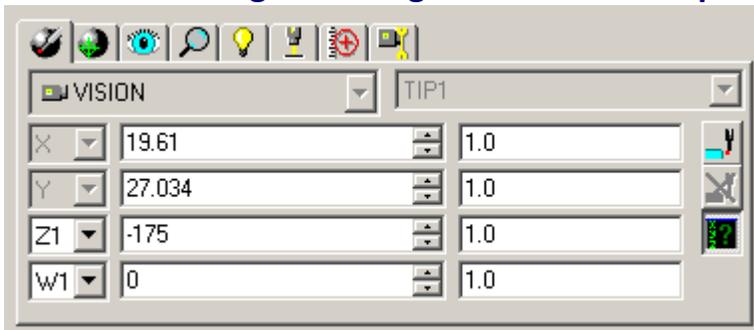
Über die Menüoption **Ansicht | Weitere Fenster | Taster -Werkzeugleiste** wird die **Taster-Werkzeugleiste** eingeblendet.

Die **Taster Werkzeugleiste** enthält folgende Optikparameter für diese Registerkarten:



1. Tasterposition
2. Messpunktziele
3. Elementsucher
4. Vergrößerung
5. Beleuchtung
6. Fokus
7. Messlehre
8. Optik-Diagnostik

Taster-Werkzeugleiste: Registerkarte "Tasterposition"



Taster-Werkzeugleiste - Registerkarte "Tasterposition"

Auf der Registerkarte **Tasterposition** können Sie den Taster/die Kamera so positionieren, dass er/sie sich über dem zu messenden Element befindet. Es handelt sich bei dieser Funktion um eine Art "virtuellen Joystick".

So positionieren Sie den optischen Taster:

1. Passen Sie den **Inkrementwert** im Bearbeitungsfeld **Inkrement** an,  um den Betrag, um den der Wert im Bearbeitungsfeld **Aktuelle Position** erhöht oder vermindert werden soll, festzulegen.
2. Klicken Sie auf die Pfeile **Nach oben** und **Nach unten**, um den Wert im Bearbeitungsfeld **Aktuelle Position** zu ändern  . Hierdurch wird der **optische Taster** veranlasst, sich um den

angegebenen Wert in Echtzeit zu verschieben. Ersatzweise können Sie den Wert eingeben und die EINGABE-Taste drücken, um den **optischen Taster** zu bewegen.

Bei Maschinen mit mehreren Achsen (beispielsweise zwei Drehtische) kann auch der gegenwärtig aktive Drehtisch ausgewählt werden.

Wenn Sie in der **Taster-** und **Tastspitzen-**liste der **Taster-Werkzeugleiste** keine Angaben vorfinden, müssen Sie zunächst einen Taster definieren. Weitere Informationen zu dieser Vorgehensweise finden Sie im Abschnitt "Definieren von Tastern" der Hauptdokumentation über PC-DMIS.

Hinweis: Da Sie diese Registerkarte für alle Tastertypen verwenden können (taktiler, optischer oder Laser-Taster), werden in dieser Hilfedatei nur Themen bezüglich PC-DMIS Vision behandelt. Allgemeine Informationen zur Werkzeugleiste für Taster finden Sie unter "Verwenden der Taster-Werkzeugleiste" in der Hauptdatei der Hilfedatei von PC-DMIS.

Schaltflächen auf der Registerkarte "Tasterposition":

	Wenn Sie auf die Schaltfläche Messpunkt aufnehmen klicken, wird ein Kantenpunkt in der Mitte des Sichtfeldes gemessen. Der Kantenpunkt muss in einem Bereich von 60 Pixel um den Mittelpunkt des Sichtfeldes liegen, damit er gemessen werden kann.
	Wenn Sie auf die Schaltfläche Messpunkt entfernen klicken, wird der Ankermesspunkt entfernt, den Sie soeben mit einem Klick auf die linke Maustaste aufgenommen haben. Diese Schaltfläche bleibt deaktiviert, bis Sie einen manuellen Messpunkt eingegeben haben.
	Das Klicken auf die Schaltfläche Taster-Anzeige öffnet das Taster-Anzeigefenster. Sie können dieses Fenster auf einfache Weise in der Größe verändern oder neu positionieren. Weitere Informationen finden Sie im Thema "Verwenden der Taster-Ergebnisanzeige mit Optiksensoren".
	Die Schaltfläche Laser ein-/ausschalten ist bei Systemen mit Laser-Taster oder eingebautem Laser-Pointer verfügbar (z. B. TESA VISIO 300 und 500). Mit dieser Schaltfläche wird der Laser ein- bzw. ausgeschaltet.

Verwenden der Taster-Ergebnisanzeige mit Optiksensoren



X	3.768
Y	6.584
Z	0.000
VX	3.768
VY	6.584
VZ	0.000
DX	-3.768
DY	-6.584
DZ	0.000
Mag	86.6x
W	0.000
Hits	0

Taster-Anzeigefenster

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 Hauptdatei der Hilfedatei von PC-DMIS erläutert. Bei der Verwendung eines Optiksensors erscheinen folgende zusätzliche Anzeigen im Fenster:

Vergr.: Dieser Wert zeigt die momentane Vergrößerungseinstellung der Kamera an. Alle Änderungen, die Sie auf der Registerkarte **Vergrößerung** vornehmen, wirken sich auch auf diese Zeile der **Taster-Ergebnisanzeige** aus. Siehe "Taster-Werkzeugleiste: Registerkarte 'Vergrößerung'".

VX / VY / VZ: Wenn Sie einen Optiktaster verwenden, zeigen die X-, Y- und Z-Werte die Koordinaten des Fadenkreuzes im Zentrum des Ansichtsfelds (field of view; FOV) an. Die Werte VX, VY und VZ geben die Position des Elementziels oder der Messlehre bezüglich der aktuellen Ausrichtung an.

DX / DY / DZ: Die Werte DX, DY und DZ geben den Unterschied zwischen der Kamera und der Elementposition an. Es muss die Option **Abstand zum Ziel** im Dialogfeld **Taster-Anzeige einrichten** ausgewählt sein, damit diese Werte angezeigt werden. Weitere Informationen hierzu finden Sie unter "Einrichten der Ergebnisanzeige" im Abschnitt "Voreinstellungen" in der PC-DMIS-Hauptdokumentation.

W: Zeigt die aktuelle Drehtisch-Achse für einen einzelnen Drehtisch an.

V: Bei der Verwendung eines gestapelten Drehtisches wird in der Taster-Anzeige auch ein V-Wert für eine zweite Rotationsachse angezeigt.

Hinweis zu optischen Tastspitzen

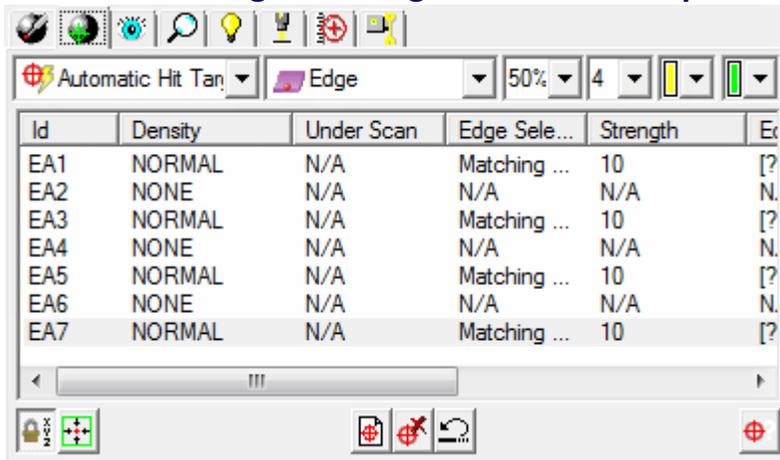
Synonym für die Bezeichnung "Tastspitze" werden AB-Winkel, AB-Positionen, Spitze, Tastspitzenwinkel usw. verwendet.

Das Konzept eines Optiktasters entspricht bis zu einem gewissen Grad dem eines taktilen Tasters. Verständlicherweise hat ein Optiktaster keinen physischen Kontakt zum Werkstück, aber sowohl bei taktilen als auch bei optischen Tastern wird der Ausdruck "Tastspitze" dazu verwendet, verschiedene Positionen eines 'Dreh-/Schwenk'-Tastkopfes anzugeben. Die *tatsächliche* Tastspitze auf einem Optiksensord enthält das optische System (die Kamera).

Wenn Sie einen Taster aus der Liste **Taster** oder eine Tastspitze aus der Liste **Tastspitzen** auswählen, fügt PC-DMIS Vision einen TASTERLADEN/- bzw. einen TASTSPITZE/-Befehl in das Bearbeitungsfenster ein.

Wenn PC-DMIS Vision diese Befehle ausführt, werden die zugehörigen Tasterdefinitionen durchgeführt.

Taster-Werkzeugleiste: Registerkarte "Messpunktziele"

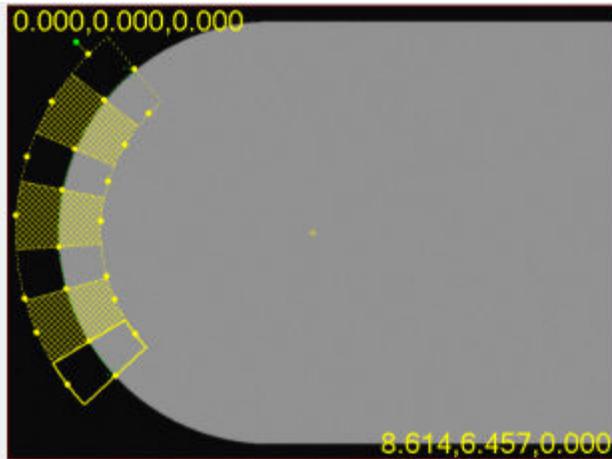


Taster-Werkzeugleiste - Registerkarte "Messpunktziele"

Diese Registerkarte erscheint nur dann, wenn Sie einen unterstützten Optiktaster definieren und anwenden.

Auf der **Registerkarte Messpunktziele** werden die Parameter für Kantenerkennung und Fokus angezeigt, die zur Elementmessung angewendet werden.

Beim Verwenden eines Optiksensors können Sie Einstellungen vornehmen und die Messpunktziele testen. Mit dieser Option können Sie außerdem die Standardziele in Unterziele aufteilen, wobei jedes einzelne Ziel den eigenen Parametersatz erhält. Sie können beispielsweise einen Kreis mit dem einzelnen Standardziel messen oder den Kreis in einzelne Bögen mit einem eigenen Ziel-Parametersatz für jeden Bogen aufteilen. Diese Ziel-Parameter umfassen Kantenerkennung, Beleuchtung, Punktdichte usw..



Id	Density	Under Scan	Edge ...	Strength	Edge .
EA1	NORMAL	N/A	Matc...	10	[?]->[?]
EA2	NONE	N/A	N/A	N/A	N/A
EA3	NORMAL	N/A	Matc...	10	[?]->[?]
EA4	NONE	N/A	N/A	N/A	N/A
EA5	NORMAL	N/A	Matc...	10	[?]->[?]
EA6	NONE	N/A	N/A	N/A	N/A
EA7	NORMAL	N/A	Matc...	10	[?]->[?]

Beispiel eines Bogens mit sieben Zielen; mit vier aktiven (normalen) Zielbereichen. Beachten Sie, dass jedes Ziel in der Liste der Ziele einen eigenen Zielparametersatz aufweist

Die Ziele eines Elements und deren zugehörige Parameter werden auch als Reihe in der Zielliste der Registerkarte eingeblendet. Sie können mehr als ein Ziel definieren. Wenn Sie ein oder mehrere Ziele aus der Liste auswählen, ist zu sehen, dass Sie in der Registerkarte **Live-Ansicht** des Grafikfensters als fettgedruckt dargestellt werden.

Doppelklicken Sie auf die Objekte in der Liste, um die Parameter für ein Ziel zu ändern. Sie können mehrere Ziele gleichzeitig ändern, indem Sie mehrere Zielreihen in der **Taster-Werkzeugleiste** auswählen und dann mit der rechten Maustaste klicken.

Messpunktziele werden sowohl in der **Live-Ansicht** als auch in der **CAD-Ansicht** angezeigt. Obwohl die Messpunktziele in jeder der beiden Ansichten in der Größe verändert werden können, werden sie der Einfachheit halber zweidimensional dargestellt, da die **Live Ansicht** ebenfalls eine zweidimensionale Anzeige des Werkstücks verwendet.

Verfügbare Parametersätze

Mit Hilfe der Liste **Parametersätze** auf der Symbolleiste der Registerkarte können Sie den Parametersatz für die Einstellung der Messpunktziel-Parameter, die aktuell angezeigt werden, ändern.

Je nach Elementtyp, auf den gezielt werden soll, zeigt die Liste **Parametersatz** in der oberen Symbolleiste eine oder mehrere Optionen an: **Kante**, **Filter**, **Fokus** und **RGB-Vermengung**.

 **Kante:** Mit diesem Parametersatz werden die Kantenparameter für das Messpunktziel, die zum Erfassen der Kantenpunkte auf dem Element verwendet werden, definiert.

 **Filter:** Dieser Parameter definiert alle auf die erfassten Kantenpunkte zu verwendenden Filter und deren zugehörige Parameter. Filter können dazu verwendet werden, Ausreißer aus einem Kantenpunktsatz zu entfernen. Des Weiteren können Sie vor der Messung das Bild bereinigen.

 **Fokus:** Mit diesem Parameter wird definiert, ob das Messpunktziel vor der Erfassung der Kantenpunkte einen Fokus durchführen soll oder nicht, und, wenn dies der Fall ist, werden die Fokus-Parameter bestimmt.

Symbol	Elementtyp	Verfügbare Parametersätze
--------	------------	---------------------------

	Flächenpunkt	Fokus
	Kantenpunkt	Kante, Fokus
	Linie	Kante, Fokus, Filter
	Kreis	Kante, Fokus, Filter
	Langloch	Kante, Fokus, Filter
	Rechteckloch	Kante, Fokus, Filter
	Profil 2D	Kante, Fokus, Filter

 **RGB-Vermengung:** Dieser Parametersatz enthält die Farbvermengungs-Steuerelemente Rot (R), Grün (G) und Blau (B) zum Überschreiben der Standardfarbe bei der Bildverarbeitung und in der Live-Ansicht.

Id	R (Edge)	G (Edge)	B (Edge)
EA1	0.700	0.200	0.100

Wenn alle Werte auf "-1" gesetzt sind, dann verwendet PC-DMIS den internen Standardwert. Die Werte definieren eine Ratio. Aus diesem Grund würden die Werte 0,7, 0,2 und 0,1 zu 70% in rot, zu 20% in grün und zu 10% in blau erscheinen, wenn sie zur Berechnung der Graustufe verwendet werden.

Bei Einsatz einer Farbkamera werden die Bilddaten in eine Graustufung konvertiert, bevor die Kante verarbeitet worden ist, sodass die Helligkeit der Graustufe aufgrund der individuellen Helligkeitswerte Rot, Grün und Blau berechnet werden. Bei Einstellung auf den Graustufen-Modus wird in der Live-Ansicht auch das Farbgewichtete Bild angezeigt.

In den Beispielen weiter unten finden Sie eine Erläuterung der spezifischen Parameter und deren Anwendung.

Messen von Elementen mithilfe eines optischen Tasters

Sie können die Messmethode, die Sie anwenden möchten, durch Auswahl aus der Liste **Art des Ziels** auf der Registerkarte **Messpunkt-Ziele** angeben. Je nach Elementtyp gibt es bis zu vier Methoden zur Aufnahme einer Elementmessung mit dem Optiksensord:

Die folgenden Beispiele verwenden ein Kreiselement.

Methode 1 – Messlehre-Messpunktziel - Bei der manuellen Methode "Messlehre-Messpunktziel" müssen Sie die Größe des Elements (in diesem Fall ein Kreis) grafisch anpassen und so positionieren, dass es mit dem Element auf der Registerkarte **Live-Ansicht** des Grafikfensters übereinstimmt. Sie können so auch erkennen, dass sich das Bild innerhalb der Toleranzbänder befindet. Bei einem Kreis wird dadurch die X- und Y-Position sowie der Durchmesser festgelegt. Parameter für diesen Modus werden im Thema "Messlehre-Messpunktziel Elementparameter" behandelt.

Methode 2 - Manuelles Messpunktziel – Bei der Methode "Manuelles Messpunktziel" müssen Sie eine festgelegte Anzahl von Punkten um das Element (in diesem Fall ein Kreis) herum platzieren. PC-DMIS Vision verwendet diese Punkte dann zum Berechnen des Elements. Sie können eine beliebige Zahl von Messpunktzielen zur Unterstützung der Elementmessung verwenden. Parameter für diesen Modus werden im Thema "Manuelle Messpunktziel-Elementparameter" behandelt.

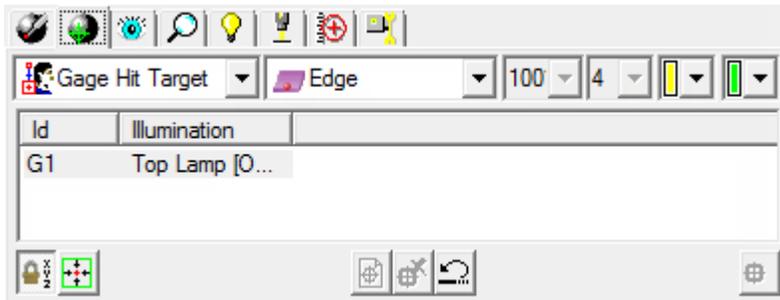
Methode 3 - Automatisches Messpunktziel – Die Methode "Automatisches Messpunktziel" wendet die Bildbearbeitung zur automatischen Erkennung eines Elements (in diesem Fall ein Kreis) an. Danach wird der Kreis aufgrund der definierten Messpunktziele berechnet. Parameter für diesen Modus werden im Thema "Automatische Messpunktziel-Elementparameter" behandelt.

Methode 4 – Optischer Komparator Messpunktziel - Die Methode "Optischer Komparator Messpunktziel" wendet ein oberes und ein unteres Toleranzband zur Zielmessung an. Während der Elementausführung werden Sie feststellen, dass sich das Element innerhalb dieses Toleranzbandes befindet. Sie können dann im Dialogfeld **Ausführungsoptionen** auf **Fortfahren** (AKZEPTIEREN) oder **Überspringen** (FEHLER) klicken, um das Element so anzunehmen oder abzulehnen. Parameter für diesen Modus werden im Thema "Optischer Komparator Messpunktziel - Kantenparametersatz" behandelt.

Messlehre-Messpunktziel Elementparameter

Folgende Parameter erscheinen in den Spaltenüberschriften der Zielliste auf der Registerkarte **Messpunktziele** beim Messen von Elementen mithilfe der Messmethode **Messlehre** (Informationen zu verfügbaren Messmethoden finden Sie unter "Messen von Elementen mithilfe eines Optiktasters"):

Kantenparametersatz



Um einen Wert zu ändern, klicken Sie mit der rechten Maustaste auf den aktuellen Wert für das gewünschte Ziel. Wenn es zu einem Wert keine Angabe gibt (k. A.), ist dieser Parameter auf den aktuellen Satz "nicht anwendbar".

ID: Dieses Feld zeigt eine eindeutige Namenskennung für den Eintrag in der Liste der Messpunktziele an. Die gleiche ID wird im QuickInfo-Text für das Ziel in der Registerkarte **Live Ansicht** des Grafikfensters verwendet.

Beleuchtung: Hier werden die Beleuchtungswerte, die für das Messpunktziel verwendet werden sollen, angezeigt. Wenn Sie die Beleuchtung für ein bestimmtes Messpunktziel ändern möchten, wählen Sie das Ziel entweder auf der Registerkarte **Messpunktziele** oder auf der Registerkarte **Live Ansicht** des Grafikfensters aus und ändern die Beleuchtung auf der Registerkarte **Beleuchtung**. Weitere Informationen zu diesem Vorgang finden Sie unter "Taster-Werkzeugleiste: Registerkarte 'Beleuchtung'".

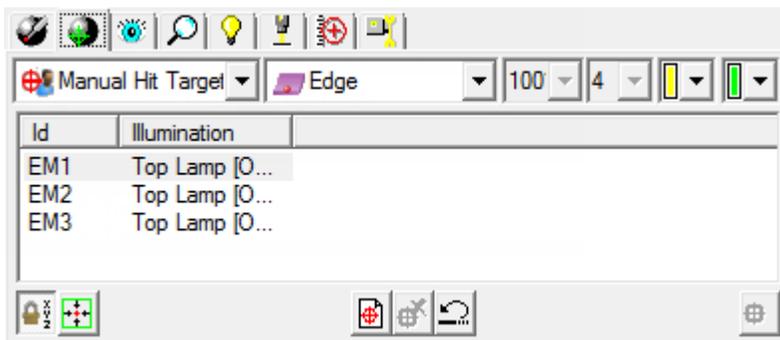
Fokussier-Parametersatz

Informationen finden Sie unter "Messpunktziel Fokussier-Parametersatz".

Manuelle Messpunktziel-Elementparameter

Folgende Parameter erscheinen in den Spaltenüberschriften der Zielliste auf der Registerkarte **Messpunkt-Ziele** beim Messen von Elementen mit Hilfe der Messmethode **Manuelles Messpunktziel** (Informationen zu verfügbaren Messmethoden finden Sie unter "Messen von Elementen unrer Verwendung eines Optiktasters"):

Kantenparametersatz



Doppelklicken Sie auf den aktuellen Wert für das gewünschte Ziel, um einen Wert zu ändern. Wenn es zu einem Wert keine Angabe gibt (k. A.), ist dieser Parameter auf den aktuellen Satz "nicht anwendbar". Um einen Parameter für mehrere Messpunktziele gleichzeitig zu ändern, wählen Sie die Messpunktziele aus, klicken mit der rechten Maustaste auf eines der Ziele und ändern dann den Wert. Damit wird der Wert für alle ausgewählten Messpunktziele aktualisiert.

ID: Dieses Feld zeigt eine eindeutige Namenskennung für den Eintrag in der Liste der Messpunktziele an. Die gleiche ID wird im QuickInfo-Text für das Ziel in der Registerkarte **Live Ansicht** des Grafikfensters verwendet.
Beleuchtung: Hier werden die Beleuchtungswerte, die für das Messpunktziel verwendet werden sollen, angezeigt. Wenn Sie die Beleuchtung für ein bestimmtes Messpunktziel ändern möchten, wählen Sie das Ziel entweder auf der Registerkarte **Messpunktziele** oder auf der Registerkarte **Live Ansicht** des Grafikfensters aus und ändern die Beleuchtung auf der Registerkarte **Beleuchtung**. Weitere Informationen zu diesem Vorgang finden Sie unter "Taster-Werkzeugleiste: Registerkarte 'Beleuchtung'".

Fokussier-Parametersatz

Informationen finden Sie unter "Messpunktziel Fokussier-Parametersatz".

Automatisches Messpunktziel-Elementparameter

Folgende Parameter erscheinen in den Spaltenüberschriften der Zielliste auf der Registerkarte **Messpunktziele** beim Messen von Elementen mit Hilfe der Messmethode **Automatisches Messpunktziel** (Informationen zu verfügbaren Messmethoden finden Sie unter "Messen von Elementen mit Hilfe eines Optiktasters"):

Automatisches Messpunktziel – Kantenparametersatz

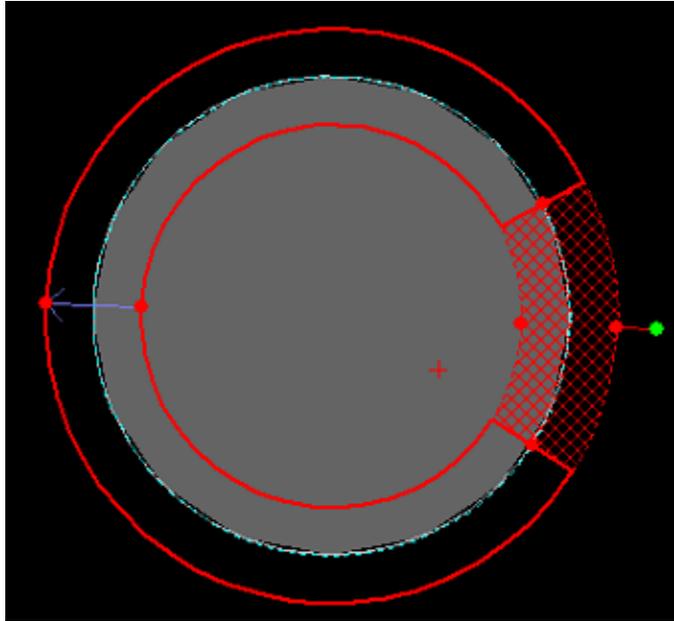
Id	Density	Under Scan	Edge Sele...	Strength	Ec
EA1	NORMAL	N/A	Matching ...	10	[?]
EA2	NONE	N/A	N/A	N/A	N.
EA3	NORMAL	N/A	Matching ...	10	[?]
EA4	NONE	N/A	N/A	N/A	N.
EA5	NORMAL	N/A	Matching ...	10	[?]
EA6	NONE	N/A	N/A	N/A	N.
EA7	NORMAL	N/A	Matching ...	10	[?]

Um einen Wert zu ändern, klicken Sie mit der rechten Maustaste auf den aktuellen Wert für das gewünschte Ziel. Wenn es zu einem Wert keine Angabe gibt (k. A.), ist dieser Parameter auf den aktuellen Satz "nicht anwendbar".

ID: Dieses Feld zeigt eine eindeutige Namenskennung für den Eintrag in der Liste der Messpunktziele an. Die gleiche ID wird im QuickInfo-Text für das Ziel in der Registerkarte **Live Ansicht** des Grafikfensters verwendet.

Dichte: Dieses Feld zeigt den Messpunktdichte-Typ für das aktuelle Messpunktziel an. Zur Auswahl stehen:

- **Keine:** Es werden keine Punkte zurückgegeben. Verwenden Sie diesen Typ, um einen Bereich auf dem Ziel auszugrenzen. Ausgegrenzte Bereiche werden durch eine Kreuzschraffur oben auf dem Element gekennzeichnet.



Ein Messpunktziel mit einem ausgegrenzten Bereich, der durch die Kreuzschraffur ausgewiesen ist

- **Niedrig:** Gibt eine minimale Anzahl von Punkten zurück (ein Punkt alle zehn Pixel). Verwenden Sie diesen Dichte-Typ, wenn sich die Elementform in diesem Bereich nicht wesentlich ändert oder sie keinen kritischen Bereich des Werkstücks darstellt.
- **Normal:** Gibt die Standardzahl an Punkten (ein Punkt alle vier Pixel) für diesen Elementtyp zurück.
- **Hoch:** Gibt eine Höchstzahl an Punkten zurück (ein Punkt je Pixel). Verwenden Sie diesen Dichte-Typ, wenn sich die Elementform in diesem Bereich drastisch ändert oder einen kritischen Bereich des Werkstücks darstellt.

Unter Scan: Dieses Feld definiert (in aktuellen Einheiten) die "Unter Scan"-Entfernung, die auf nicht-vermischte Bereiche innerhalb eines Messpunktziels angewendet wird (beispielsweise eine Ecke, die aus zwei Kanten besteht). PC-DMIS Vision gibt keine Punkte von "Unter Scan"-Bereichen auf einem Messpunktziel zurück und die Anzeige lässt den ignorierten Bereich erkennen. PC-DMIS versucht, den **Unter Scan**-Wert auf einen passenden Standardwert zu setzen.

Kantenauswahl: PC-DMIS Vision versucht, die geeignetsten Mittel zur Erkennung einer Kante zu finden und anzuwenden. Folgende Methoden werden unterstützt:

- **Hauptkante:** Bei Verwendung der unteren Lampe zur Beleuchtung des Werkstücks können Sie oft beste Ergebnisse erzielen, indem Sie die Haupt- bzw. stärkste Kante zurückgeben.
- **Nächster Nennwert:** Mit dieser Methode wird die geeignete Kante erkannt, die der Nennwertkante am nächsten liegt. Mit dieser Funktion können Sie eine nicht-dominante Kante auf einfache Weise zur Messung auswählen.
- **Abgestimmte Kante:** Mit dieser Methode wird die Kante gesucht, deren Größe und Lage am besten mit der Größe und Lage des erforderlichen Elements übereinstimmt. Hierbei handelt es sich um die standardmäßige Kantenerkennungsmethode. Informationen dazu, wie Sie diesen Kantenauswahltyp beschleunigen, finden Sie im Thema "Fehlersuche in PC-DMIS Vision".
- **Festgelegte Kante:** Diese Methode geht in die aktuell definierte Scan-Richtung und wählt eine festgelegte Kante aus den erkannten Kanten aus, deren Stärkenwert den Kantenstärken-Schwellenwert überschreitet. Das Grafikfenster blendet die Scan-Richtung mithilfe eines blauen Pfeils im Messpunktziel ein. Sie können diese Richtung umkehren, um Kanten in einer bevorzugten Reihenfolge auszuwählen.

Stärke: Dieses Feld zeigt den Schwellenwert für die Kantenstärke zur Verwendung während der Elementmessung an. Beim Suchen nach einer Kante werden Kanten mit einer zugewiesenen 'Stärke' unterhalb dieses Schwellenwerts ignoriert. Sie können den vordefinierten Wert auf einen neuen Wert im Bereich von 0-

255 einstellen. Je größer die Zahl, desto stärker die Kante. Wenn PC-DMIS Vision nicht ausreichend viele Punkte auf einer Kante zurückgibt, verringern Sie diesen Wert probeweise. Wenn Vision eine Zahl falsch erkannter Kantenpunkte zurückgibt, erhöhen Sie diesen Wert probeweise.

Randpolarität: Dieser Wert bestimmt, ob die Kante, die betrachtet und gefunden wird, von schwarz zu weiß übergeht, von weiß zu schwarz übergeht oder keins von beidem. Der Wert kann für folgende Kantentypen angegeben werden: **Hauptkante**, **Nächster Nennwert**, **Abgestimmte Kante** und **Festgelegte Kante**.

Durch das Festlegen der Randpolarität können Kanten mit einer bestimmten Polarität aus den Algorithmen ausgeschlossen werden, wodurch die Geschwindigkeit verbessert wird. Wenn die Polarität beispielsweise auf []>[] eingestellt wird, werden alle Kanten ausgeschlossen, die nicht von schwarz nach weiß verlaufen, so wie es auch bei Hauptkanten der Fall ist.

Messpunkt-Zielrichtung: Mit diesem Wert wird die Richtung festgelegt, die der Algorithmus bei Bestimmung der Polarität verwendet. Zum Beispiel: Es tritt ein Ziel in einer Richtung auf, und dessen Kante verläuft von weiß nach schwarz ([]>[]), in der anderen Richtung würde dieselbe Kante jedoch von schwarz nach weiß verlaufen ([]>[]). Dieser Wert ist stets für den Typ **Festgelegte Kante** verfügbar. Wenn die Polarität auf etwas anderes als beliebig nach beliebig [?]>[?] eingestellt ist, ist der Wert auch für folgende Typen verfügbar:

Hauptkante, **Nächster Nennwert** und **Abgestimmte Kante**.

Festgelegte Kante #: Dieser Wert zeigt an, welche Kante für die soeben erläuterte Erkennungsmethode **Festgelegte Kante** verwendet wird. Sie können einen Wert von 1-10 angeben.

SensiLight: Hierüber wird bestimmt, ob die Maschine vor der Messung eine automatische Beleuchtungsanpassung zum Erzielen eines optimalen Fokussierungsergebnisses durchführen soll oder nicht. Bei Einstellung auf NEIN setzt PC-DMIS die Beleuchtung auf die erlernten Prozentsätze und die Helligkeit wird nicht automatisch angepasst. SensiLight ist die Abkürzung für "Sensible Lighting" (Sinnvolle Beleuchtung). Wenn SensiLight zum Zeitpunkt der Ausführung eingeschaltet ist, wird eine kurze Prüfung durchgeführt, um sicherzustellen, dass die Beleuchtung weder zu stark noch zu schwach ist. Ist dies der Fall, wird die Beleuchtung automatisch an die aktuellen Bedingungen angepasst. Der Bediener hat die Möglichkeit, diese neue Beleuchtungseinstellung zu speichern. Die neuen, verbesserten Einstellungen werden dann bei der nächsten Messung des Elements verwendet.

Beleuchtung: Hier werden die Beleuchtungswerte, die für das Messpunktziel verwendet werden sollen, angezeigt. Wenn Sie die Beleuchtung für ein bestimmtes Messpunktziel ändern möchten, wählen Sie das Ziel entweder auf der Registerkarte **Messpunktziele** oder auf der Registerkarte **Live Ansicht** des Grafikfensters aus und ändern die Beleuchtung auf der Registerkarte **Beleuchtung**. Weitere Informationen zu diesem Vorgang finden Sie unter "Taster-Werkzeugleiste: Registerkarte 'Beleuchtung'".

Automatisches Messpunktziel – Filterparametersatz

Id	Clean Filter	Strength (Cl...	Outlier Filter	Distance Th...	St
EA1	YES	2	YES	03	2.
EA2	N/A	N/A	N/A	N/A	N.
EA3	NO	N/A	NO	N/A	N.
EA4	N/A	N/A	N/A	N/A	N.
EA5	NO	N/A	NO	N/A	N.
EA6	N/A	N/A	N/A	N/A	N.
EA7	NO	N/A	NO	N/A	N.

Um einen Wert zu ändern, klicken Sie mit der rechten Maustaste auf den aktuellen Wert für das gewünschte Ziel. Wenn es zu einem Wert keine Angabe gibt (k. A.), ist dieser Parameter auf den aktuellen Satz "nicht anwendbar".

ID: Dieses Feld zeigt eine eindeutige Namenskennung für den Eintrag in der Liste der Messpunktziele an. Die gleiche ID wird im QuickInfo-Text für das Ziel in der Registerkarte **Live Ansicht** des Grafikfensters verwendet.

Rauschfilter: Diese Option bestimmt, ob Staub und kleine Rauschpartikel vor der Kantenerkennung vom Bild entfernt werden.

Stärke (Rauschfilter): Gibt die Größe eines Objekts (in Pixel) an. Unterhalb dieser Größe wird das Objekt als Staub oder Rauschen betrachtet.

Ausreißerfilter: Hierüber wird bestimmt, ob eine Ausreißerfilterung für dieses Messpunktziel erforderlich ist oder nicht.

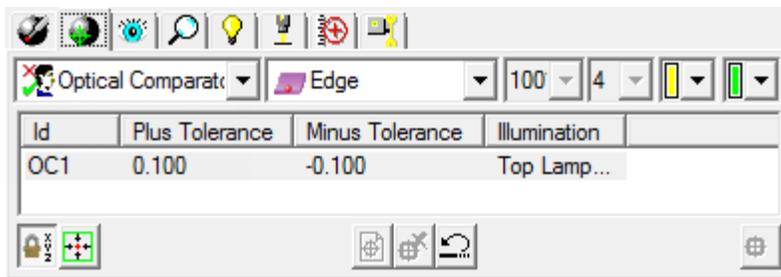
Abstand-Schwellenwert (Ausreißerfilter): Über dieses Feld wird der Abstand in Pixeln angegeben, den ein Punkt vom Nennwert entfernt sein kann, bevor er diesen ignoriert.

Std-Abw-Schwellenwert (Ausreißerfilter): Die Standardabweichung eines Punkts muss sich deutlich von der der anderen Punkte unterscheiden, damit dieser als Ausreißer betrachtet wird.

Optischer Komparator Messpunktziel Parameter

Folgende Parameter erscheinen in den Spaltenüberschriften der Zielliste auf der Registerkarte **Messpunktziele** beim Messen von Elementen mithilfe der Messmethode **Optischer Komparator** (Informationen zu verfügbaren Messmethoden finden Sie unter "Messen von Elementen mithilfe eines Optiktasters"):

Kantenparametersatz



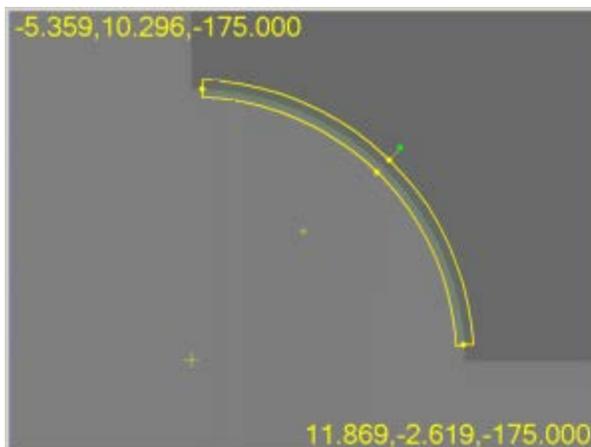
Um einen Wert zu ändern, klicken Sie mit der rechten Maustaste auf den aktuellen Wert für das gewünschte Ziel.

Wenn es zu einem Wert keine Angabe gibt (k. A.), ist dieser Parameter auf den aktuellen Satz "nicht anwendbar".

ID: Dieses Feld zeigt eine eindeutige Namenskennung für den Eintrag in der Liste der Messpunktziele an. Die gleiche ID wird im QuickInfo-Text für das Ziel in der Registerkarte **Live Ansicht** des Grafikfensters verwendet.

Obere Toleranz: Gibt die obere Toleranz an, mit der ein Ziel während seiner Ausführung visuell verglichen wird.

Untere Toleranz: Gibt die untere Toleranz an, mit der ein Ziel während seiner Ausführung visuell verglichen wird.



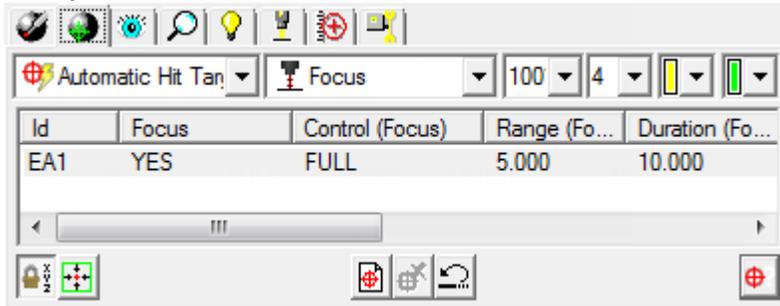
Beispiel für einen optischen Komparator mit oberen und unteren Toleranzbändern

Beleuchtung: Hier werden die Beleuchtungswerte, die für das Messpunktziel verwendet werden sollen, angezeigt. Wenn Sie die Beleuchtung für ein bestimmtes Messpunktziel ändern möchten, wählen Sie das Ziel entweder auf der Registerkarte **Messpunktziele** oder auf der Registerkarte **Live Ansicht** des Grafikfensters aus und ändern die Beleuchtung auf der Registerkarte **Beleuchtung**. Weitere Informationen zu diesem Vorgang finden Sie unter "Taster-Werkzeugleiste: Registerkarte 'Beleuchtung'".

Fokussier-Parametersatz

Informationen finden Sie unter "Messpunktziel Fokussier-Parametersatz".

Messpunktziele Fokussier-Parametersatz



Um einen Wert zu ändern, klicken Sie mit der rechten Maustaste auf den aktuellen Wert für das gewünschte Ziel. Wenn es zu einem Wert keine Angabe gibt (k. A.), ist dieser Parameter auf den aktuellen Satz "nicht anwendbar". Korrekturen am Fokussier-Parametersatz können für die Funktionen "Automatik", "Manuell", "Messlehre" und für "Optischer Komparator Messpunktziel" vorgenommen werden.

ID: Dieses Feld zeigt eine eindeutige Namenskennung für den Eintrag in der Liste der Messpunktziele an. Die gleiche ID wird im QuickInfo-Text für das Ziel in der Registerkarte **Live Ansicht** des Grafikfensters verwendet.

Fokus: Hierüber wird bestimmt, ob für das Ziel ein Kantenerkennungsfokus für den Bereich vor der Kante erforderlich ist oder nicht.

Hinweis: Wenn Sie eine CAD++-Konfiguration verwenden, wird die Option AUTO zusätzlich zur standardmäßigen JA/NEIN-Funktion nur dann einen Fokus ausführen, wenn das Bild diesen eindeutig benötigt.

Steuerung (Fokus): Wählen Sie zwischen AUTO und VOLLSTÄNDIG aus. Im AUTO-Modus wird die kalibrierte Information des Fokus benutzt, um die Parameter für Bereich und Dauer automatisch festzulegen. Im Modus VOLLSTÄNDIG können Sie den Fokussierbereich und die Dauer manuell eingeben.

Bereich (Fokus): Zeigt den Bereich zwischen Kamera und Werkstück an. Legt die Entfernung (in den aktuellen Einheiten) fest, über die der Fokussiervorgang ausgeführt werden soll. Wenn Sie diesen Wert anwenden, sucht das KMG in Z-Richtung nach der idealen Fokussierposition.

Dauer (Fokus): Über dieses Feld wird die Anzahl der Sekunden angezeigt, die für die Suche der idealen Fokussierposition angewandt werden soll.

Achtung: Sollten Ihre kombinierten Ergebnisse für Fokussierbereich und -dauer zu schnell erzielt werden, während Sie einen Fokussiervorgang durchführen, wird über der **Live-Ansicht** ein Warnhinweis angezeigt.

Fläche suchen (Fokus): Hierüber wird entweder JA oder NEIN angezeigt. Durch Einstellung dieser Option auf JA wird PC-DMIS veranlasst, einen zweiten, etwas langsameren Durchlaufversuch zur Verbesserung der Genauigkeit der Fokusposition durchzuführen. Der zweite Durchlauf ist mit den Bilddaten des ersten Durchlaufes und der numerischen Blende der aktuellen Linse optimiert. Dies ist beim Messen einer Fläche nützlich, deren Höhe variiert, wodurch ein großer Bereich zur Fokussierung erforderlich ist.

Flächenabweichung (Fokus): Wenn Sie die Option **Fläche suchen** auf JA setzen, wird dieser Wert zur Bestimmung des Abstands genutzt, der zunächst unter hoher Geschwindigkeit gescannt wird, um herauszufinden, wo sich das Werkstück befindet. Im Anschluss daran wird um diesen Bereich herum der Normalfokus durchgeführt. Das ist bei Werkstücken sinnvoll, wo durch Veränderlichkeit die Fokusposition stark schwankt.

Unterstützen (Fokus): Dieser Befehl kommt bei Systemen, die mit einem Lasergerät oder einem Gerät zur Rasterprojektion ausgestattet sind, zum Einsatz. Sie können diese Geräte auf "EIN" setzen, damit diese beim Fokussiervorgang bestimmter Flächen helfen, indem Sie den Kontrast verbessern. Um diese Funktionen nutzen zu können, müssen Sie vorher "GITTER" aktiviert haben.

Beleuchtung anpassen: Hierüber wird bestimmt, ob die Maschine vor der Messung eine automatische Lichtenpassung zum Erzielen eines optimalen Fokussierergebnisses durchführen soll oder nicht. Wurde **NEIN**

ausgewählt, setzt PC-DMIS die Beleuchtung auf die erlernten Prozentsätze und die Helligkeit wird nicht automatisch angepasst.

Am Mittelpunkt Messen: Wenn diese Option ausgewählt wurde, wird die Messung am Mittelpunkt des Ansichtsfelds durchgeführt, um eine verbesserte Messgenauigkeit zu erzielen.

Verwenden von Kontextmenüs

Wenn Sie in der **Live-Ansicht** mit der rechten Maustaste auf das Ziel klicken, wird ein Kontextmenü eingeblendet. Mithilfe dieses Menüs können Sie Segmente oder Ziele einfügen und löschen, Messpunktziele zurücksetzen, die Punktdichte ändern, die Kantenerkennung des aktuell ausgewählten Ziels testen sowie Messpunktzieltypen ändern.

Wenn Sie mit der rechten Maustaste nicht auf ein Ziel, sondern auf die Registerkarte **Live-Ansicht** klicken, wird ein Kontextmenü eingeblendet, über das Sie die Vergrößerung anpassen, Bildschirmkopien anfertigen oder das Dialogfeld **Live Bild einrichten** öffnen können.

Weitere Informationen finden Sie im Thema "Verwenden von Kontextmenüs" unter "Verwenden des Grafikfensters in PC-DMIS Vision".

Steuerelemente für Messpunktziele

Mit den Steuerelementen, die auf der Registerkarte **Messpunkt-Ziele** in der **Taster-Werkzeuggestreife** angezeigt werden, können Sie die Ziele und Parameter, die für die Messung der Elemente verwendet werden, bearbeiten, testen und ändern.

Oben auf der Registerkarte befindet sich folgende Symbolleiste:

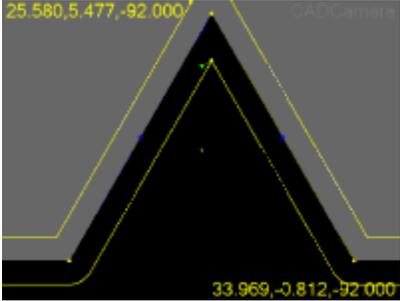
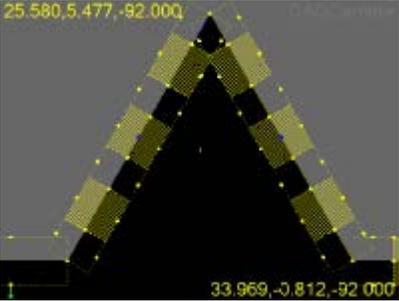
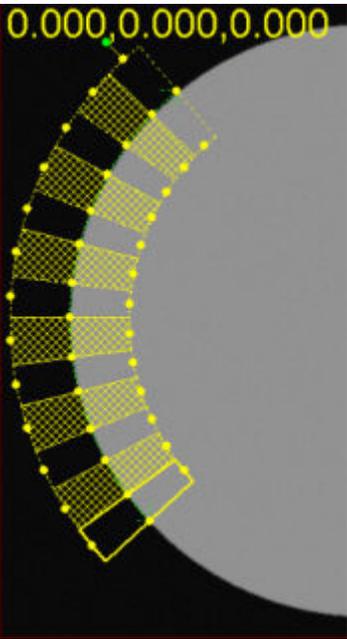


Unten auf der Registerkarte befinden sich weitere Optionen:



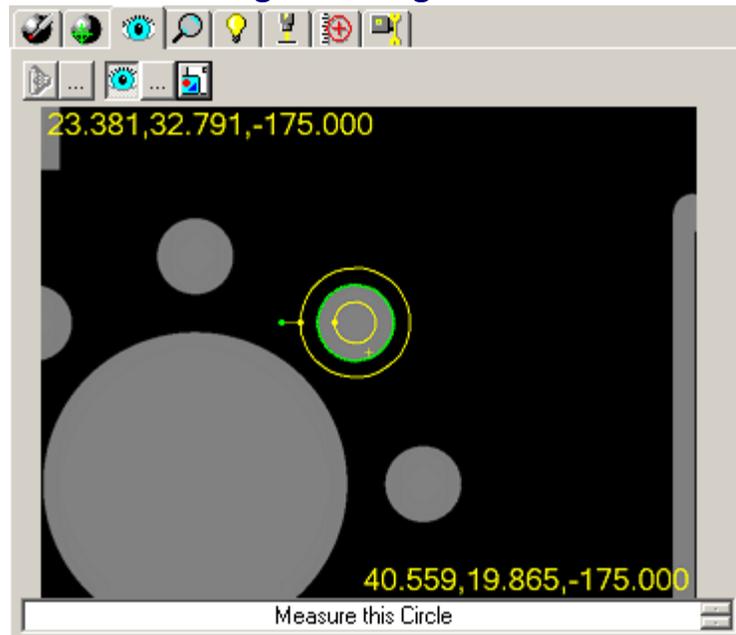
In der folgenden Tabelle werden diese Steuerelemente genauer beschrieben:

Schaltfläche "Ziele definieren"	Beschreibung
	Mit der Liste Zieltyp können Sie den bei der Erstellung neuer Ziele verwendeten Zieltyp wählen. Mögliche Zieltypen sind: <ul style="list-style-type: none"> • Optischer Komparator Messpunktziel • Messlehre-Messpunktziel • Manuelles Messpunktziel • Automatisches Messpunktziel
	Mit der Liste Parametersatz können Sie auf folgenden Parametersätzen wählen: <ul style="list-style-type: none"> • Kante • Filter • Fokus • RGB Vermengung Sie sind im Thema "Verfügbare Parametersätze" näher beschrieben.
	Mit der Liste Zielelement Zonenerfassung haben Sie die Möglichkeit, auf schnelle Weise Zielbereiche zu erstellen, um dann nur eine Teilmenge eines Elements zu messen. Durch die Einschränkung der Zonenerfassung kann die Element-Ausführungszeit verringert werden. So benötigt zum Beispiel ein großes Element, das bei einer hohen Vergrößerung gemessen wird, eine Vielzahl von Kamerapositionen, damit alle Kantenpunkte aufgenommen werden können. Bei der Auswahl von "10%" Zonenerfassung würden nur Kantenpunkte an bestimmten Positionen um das Element herum gemessen - was 10% seiner Form

	<p>ausmacht. Beachten Sie, dass im nachfolgenden Beispiel ein Element mit einer Abdeckung von 100 Prozent dahingehend geändert wurde, dass es nun viele Ziele enthält, die eine Abdeckung von 50 Prozent bieten.</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around;">   </div> <p style="display: flex; justify-content: space-around;"><i>Profil 2D – 100 % Abdeckung</i> <i>Profil 2D – 50 % Abdeckung</i></p>
<p>4 ▾</p>	<p>Mit der Liste Zielelement-Zonenerfassung Aktive Ziele wird die Anzahl der zur Anzeige des ausgewählten Prozentsatzes der Zonenerfassung in der Liste Zielelement Zonenerfassung verwendeten Ziele bestimmt. Der Standardwert lautet vier.</p> <p>Eine Zonenerfassung von 50% auf einem Bogen mit einem Wert von 7 aktiven Zielen, die in der Liste gesetzt werden, würde beispielsweise in Zielbereiche resultieren, die etwa so aussehen:</p>  <p><i>Beispiel Aktive Ziele</i></p>
<p> ▾</p>	<p>Die Auswahlliste Messpunktzielfarbe gibt die Farbe an, die auf die Messpunktziele des Elements angewendet wird. Damit können Sie verschiedene Elemente voneinander abgrenzen oder die Sichtbarkeit auf verschiedenen Arten von Oberflächen gewährleisten.</p>
<p> ▾</p>	<p>Die Liste Farbe des Nennwerts legt die Farbe fest, die für die Nennwertgerade des Elements angewandt wird. Damit können Sie verschiedene Elemente voneinander abgrenzen oder die Sichtbarkeit auf verschiedenen Arten von Oberflächen gewährleisten.</p>
<p></p>	<p>Die Schaltfläche Arretiere Messpunktziele an Werkstück sichert die Größe, die Position oder Rotation des Messpunktziels.</p>

	<p>Die Schaltfläche Messpunktziel zentrieren zentriert das Ziel oder das Sichtfeld. Das, was sich tatsächlich bewegt, hängt vom Status der Schaltfläche Arretiere Messpunkte an Werkstück ab.</p> <p>Wenn Sie zunächst die Schaltfläche Arretiere Messpunkte an Werkstück auswählen und dann die Schaltfläche Messpunkte zentrieren klicken, verschiebt PC-DMIS Vision das aktuelle Sichtfeld zum Ziel. Diese Funktion ist nur auf Maschinen, die CNC-Bewegungen unterstützen, verfügbar.</p> <p>Wenn Sie die Schaltfläche Arretiere Messpunkte an Werkstück abwählen und die Schaltfläche Messpunkte zentrieren auswählen, wird das Ziel zum aktuellen Sichtfeld verschoben.</p>
	<p>Die Schaltfläche Neue Messpunkte einfügen fügt einen neuen Zielbereich hinzu. Sie können dann verschiedene Parameter für diesen speziellen Bereich des Elements einstellen.</p>
	<p>Über die Schaltfläche Messpunktziel löschen können Sie ein zuvor eingefügtes Ziel aus dem Element löschen.</p>
	<p>Die Schaltfläche Messpunktziel(e) zurücksetzen löscht alle kürzlich zum Element hinzugefügten Zielbereiche, wobei nur ein einzelnes Standardziel bestehen bleibt.</p>
	<p>Die Schaltfläche Messpunkte testen testet die automatische Zielkanten-Erkennung für die aktuell ausgewählten Ziele. PC-DMIS Vision zeigt alle gefundenen Punkte in der Registerkarte Live-Ansicht im Grafikenster an.</p>

Taster-Werkzengleiste: Registerkarte "Elementsucher"



Taster-Werkzengleiste - Registerkarte "Elementsucher"

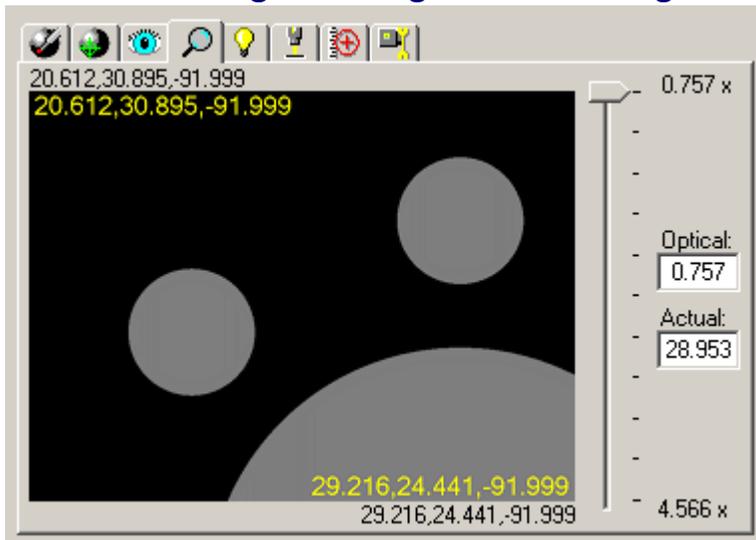
Die Registerkarte **Elementsucher** ermöglicht es, dem Bediener durch Anweisungen für das aktuelle Element Hilfe zu leisten. Unterstützung wird mittels einer oder mehrerer der folgenden Aufforderungen während der Elementausführung gegeben:

- Eine Bildschirmanzeige mit der Lage des Elementes.
- Eine akustische Aufforderung mit hörbaren Anweisungen mittels einer vorher aufgenommenen ".wav"-Datei.
- Eine Textaufforderung mit Anweisungen.

Zur Bereitstellung von Elementsucherinformationen:

1. Klicken Sie die  Schaltfläche neben der  (Lautsprecher) Schaltfläche, um nach der .wav-Datei zu suchen und diese diesem Auto-Element zuzuordnen. Die Lautsprecher-Schaltfläche muss zum Abspielen der Audio-Datei betätigt werden.
2. Klicken Sie den Umschalter **Elementortung - Bitmap-Datei** , um die zugehörige Bitmap anzuzeigen bzw. auszublenden.
3. Klicken Sie die  Schaltfläche neben der  (Elementortung-BMP) Schaltfläche, um nach der .bmp-Datei zu suchen und diese diesem AutoElement zuzuordnen. Die Bitmap-Schaltfläche muss ausgewählt sein, um die Bitmap in der Registerkarte **Elementsucher** anzuzeigen.
4. Anstatt nach einer Bitmap-Datei zu suchen, kann man mit Hilfe der Schaltfläche  auch ein Bild der aktuellen CAD-Ansicht oder Live-Ansicht (je nachdem, welche gerade aktiv ist) aufnehmen. Diese Datei wird indiziert und im Installationsverzeichnis von PC-DMIS gespeichert. Beispiel: Ein Werkstückprogramm mit dem Namen Vision.prg besitzt Bitmaps mit dem Namen Vision0.bmp, Vision1.bmp, Vision2.bmp usw.
5. Geben Sie eine Nachricht ein, die im Kopf des Textfeldes angezeigt werden soll. Beispiel: "Kreis 1 messen" wird in dieser Registerkarte mit nachfolgender Elementausführung angezeigt.

Taster-Werkzeugleiste: Registerkarte "Vergrößerung"



Taster-Werkzeugleiste — Registerkarte "Vergrößerung"

Auf der Registerkarte **Vergrößerung** können Sie die aktuelle FOV-Vergrößerung der Kamera bearbeiten. Diese Registerkarte bietet außerdem eine Möglichkeit, gleichzeitig sowohl die **CAD-Ansicht** als auch die **Live-Ansicht** im Grafikfenster darzustellen. Informationen über das Verwenden dieser Registerkarten im Grafikfenster finden Sie unter "Verwenden des Grafikfensters in PC-DMIS Vision".

Es werden für die Vergrößerung zwei Werte angezeigt - "Optisch" und "Ist-Wert"

Optisch ist der Vergrößerungswert auf dem CCD(Charge coupled device)-Array der Kamera. Dieser Wert wird nicht geändert, wenn die Live-Ansicht-Anzeige in der Größe verändert wird.

Ist-Wert ist der Vergrößerungswert im Fenster der Live-Ansicht. Dieser Wert wird je nach nach Vergrößerung oder Verkleinerung des Live-Ansicht-Fensters erhöht oder vermindert.

Wenn die Registerkarte **Vergrößerung** der **Taster-Werkzeugleiste** geöffnet ist, zeigt die **Live-Ansicht** folgendes an:

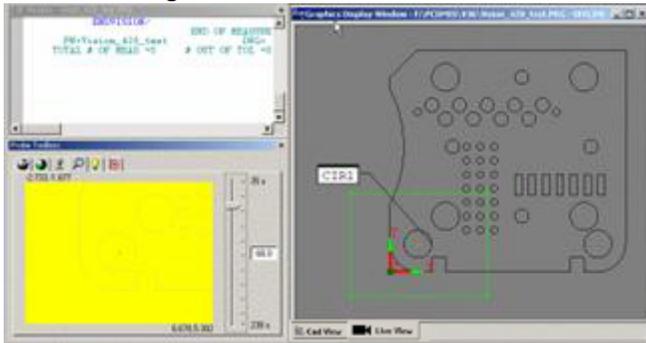
FOV=: Dieser Overlay-Wert zeigt die Größe des Ansichtsfelds in den Maßeinheiten des Werkstückprogramms an. Dies erscheint nur dann auf dem Bildschirm, wenn die Registerkarte **Vergrößerung** in der **Taster-Werkzeugleiste** ausgewählt ist.

[0]=: Diese Overlay-Zahl gibt den gegenwärtigen Grad der Vergrößerung wieder (Pixelgröße). Beim näheren Heranzoomen zum Werkstück, verringert sich diese Zahl. Je näher diese Zahl der Zahl Null kommt, desto näher

rückt die Maschine seiner maximalen Vergrößerung entgegen. Dies erscheint nur dann auf dem Bildschirm, wenn die Registerkarte **Vergrößerung** in der **Taster-Werkzeugleiste** ausgewählt ist.

Gleichzeitige Anzeige der CAD-Ansicht und der Live-Ansicht

- Wenn Sie die **CAD-Ansicht** auswählen, enthält die Registerkarte **Vergrößerung** auf der **Taster-Werkzeugleiste** eine Miniversion der **Live-Ansicht**.
- Wenn Sie die **Live-Ansicht** auswählen, enthält die Registerkarte **Vergrößerung** auf der **Taster-Werkzeugleiste** eine Miniversion der **CAD-Ansicht**.



Beispiel: Anzeige der Live-Ansicht in der Taster-Werkzeugleiste (links) und Anzeige der CAD-Ansicht im Grafikfenster (rechts)

Bearbeitung der Vergrößerung des Werkstückbildes

Auf einer Maschine mit einem CNC-Zoom können Sie mit den im Folgenden beschriebenen Methoden die Vergrößerung des Werkstückbildes ändern:

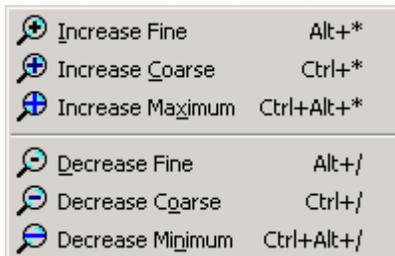
Verwenden Sie die Registerkarte "Vergrößerung": Entweder verschieben Sie bei dieser Methode den Schieberegler nach oben oder unten, oder Sie geben den Wert in das Feld neben dem Regler ein. Standardmäßig verwendet das Programm die niedrigste Vergrößerung, um das größte Sichtfeld zu erhalten.

Ziehen Sie die grünen Griffe des FOV: Benutzen Sie die FOV-Griffe in der **CAD-Ansicht**, um die Größe des Rechtecks zu verändern. Nehmen Sie eine beliebige Ecke des grünen Feldes und ziehen Sie den Umriss zur gewünschten Stelle. Auf einer CNC-Plattform können Sie mit den grünen Feldern auf den Kanten (nicht auf den Ecken) die Position des FOV verschieben, jedoch nicht seine Größe verändern.

Live-Ansicht vergrößern: In der **Live-Ansicht** halten Sie die rechte und linke Maustaste gleichzeitig gedrückt. Ziehen Sie den Cursor quer durch die Ansicht, wobei ein Umriss eines Feldes erstellt wird. Wenn Sie die Maustasten loslassen, vergrößert sich das Sichtfeld in der angeforderten Stelle.

Vergrößerungs-Menü verwenden: Wählen Sie die Menüeinträge aus dem Untermenü **Vorgang | Vergrößerung** aus.

...**Verwenden Sie das Kontextmenü in der Live-Ansicht:** Sie können auch mit der rechten Maustaste innerhalb der Registerkarte **Live-Ansicht** klicken, um auf das Untermenü **Vergrößerung** zuzugreifen. (Stellen Sie sicher, dass sich der Cursor beim Rechtsklick nicht über dem Ziel befindet.)

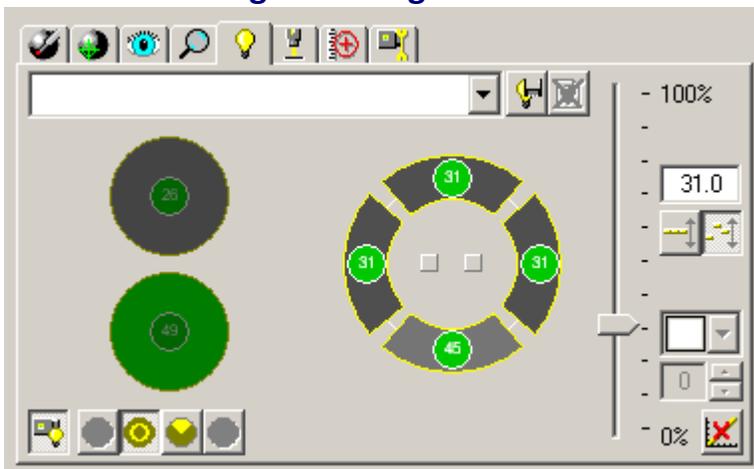


Tastenkombinationen verwenden: Verwenden Sie diese Tastenkombinationen, um die Vergrößerung in der **CAD-Ansicht** oder in der **Live Ansicht** zu ändern:

Aktion vergrößern	Tastenkombinationen
Zunahme fein	ALT + *
Zunahme grob	STRG + *
Zunahme auf Maximum	STRG + ALT + *
Abnahme fein	ALT + /
Abnahme grob	STRG + /
Abnahme auf Minimum	STRG + ALT + /

Die angezeigten Zahlen neben der oberen linken und der unteren rechten Ecke des Bildes im Feld **Ansichtsfeld** der **Taster-Werkzeugleiste** geben die X- und Y-Koordinaten für das FOV an. Außerdem wird hier die aktuelle Vergrößerung in Pixel eingeblendet.

Taster-Werkzeugleiste: Registerkarte "Beleuchtung"



Taster-Werkzeugleiste—Registerkarte "Beleuchtung"

Auf der Registerkarte **Beleuchtung** können Sie wählen, welche Lampen ein- und welche ausgeschaltet sind. Außerdem wird die aktuelle Helligkeit der Lampen angezeigt, indem die Beleuchtungswerte geändert werden. Der Lampentyp und die Anzahl der Lampen, die angezeigt werden, hängen von der jeweiligen Maschine ab.

Mit **Oberes Licht** bezeichnet man eine Lampe, die auf eine Achse strahlt und auf den optischen Pfad gerichtet ist. Durch diese Lampe kann bei einigen Werkstücken eine verbesserte Sicht auf Kante und Element gewährleistet werden als durch Lichtquellen, die von oben herunterleuchten, da die Lichtquelle weniger diffus ist. Dadurch, dass parallel zur Optik beleuchtet wird, wird auch die Sicht in die Löcher vereinfacht.

Beim **Unteren Licht** handelt es sich um eine Lampe, die von unterhalb des Stativs strahlt. Dadurch wird eine Silhouette des zu betrachtenden Werkstücks erzeugt.

Beim **Ringlicht** handelt es sich um eine Lampe mit mehreren Glühbirnen, die von oben leuchtet. Diese Lampe besteht normalerweise aus einer Anordnung von LED-Lichtern in Form von konzentrischen Ringen oder Kreisen. Sie können das Ringlicht im Allgemeinen so programmieren, dass ein Segment oder 'Keil' von Glühbirnen aus einer Richtung leuchtet. Sie können die Beleuchtungsrichtung und den Beleuchtungswinkel steuern, indem Sie entweder nur einen der LED-Ringe, ein Segment von einem der Ringe oder einzelne Glühbirnen einschalten.

Auch können auf dieser Registerkarte diese Beleuchtungswerte erstellt und in Sätzen gespeichert werden. Diese werden als *Beleuchtungssätze* bezeichnet. Nachdem Sie einen Beleuchtungssatz erstellt haben, können Sie diesen auf schnelle und einfache Weise aufrufen, um die Lampen einer Maschine in einen bestimmten Status zu versetzen (beispielsweise 'nur unteres Licht', 'nur oberes Licht' etc.). Beleuchtungssätze können zu jeder Zeit durch Auswahl des jeweiligen Namens in der Liste **Beleuchtung einrichten** aufgerufen werden.

Sie können Ihre eigenen Beleuchtungssätze mühelos speichern, indem Sie auf die Schaltfläche **Speichern** klicken, und löschen, indem Sie auf die Schaltfläche **Löschen** klicken.

Wichtig: Damit die Lampen auf der Registerkarte **Beleuchtung** angezeigt werden, müssen Sie sicherstellen, dass diese im Dialogfeld **KMG-Schnittstelle einrichten** auf der Registerkarte **Beleuchtung** ausgewählt und ordnungsgemäß eingerichtet wurden. Siehe "KMG-Optionen: Registerkarte "Beleuchtung".

Sie können mit Hilfe der Registerkarte **Beleuchtung** Folgendes durchführen:

- Einen vordefinierten Beleuchtungssatz auswählen
- Beleuchtungsparameter speichern
- Löschen eines Beleuchtungssatzes
- Ändern der Beleuchtungswerte
- Beleuchtungskalibrierung überschreiben

Hinweis zu Lampen und taktilen Tastern

Beim Wechsel von einem optischen zu einem taktilen Taster bleiben die Lampen standardmäßig eingeschaltet. Sie können diese Standardeinstellung über den Registrierungseintrag `IlluminationOffForContactProbe` im Abschnitt **VisionParameters** im PC-DMIS-Einstellungseditor ändern. Wenn Sie den Eintrag auf TRUE setzen, werden die Lampen immer dann abgeschaltet, wenn das Programm von einem optischen zu einem taktilen Taster wechselt. Die Beleuchtung wird wieder hergestellt, wenn wieder zurück zu einem optischen Taster gewechselt wird.

Einen vordefinierten Beleuchtungssatz auswählen

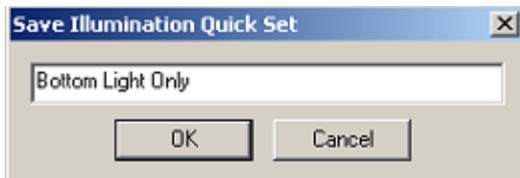
Sie können einen vordefinierten Beleuchtungssatz über die Liste "Beleuchtungssatz" auswählen.

- Wenn Sie sich im Online-Modus befinden, werden die Lampen Ihres Systems entsprechend dem ausgewählten Beleuchtungssatz geändert.
- Wenn sich die Beleuchtung nach Auswahl eines Beleuchtungssatzes ändert, wird in der Liste der Beleuchtungssätze ein "*" neben dem Namen des Beleuchtungssatzes angezeigt.

Beleuchtungsparameter speichern

So erstellen Sie einen neuen Beleuchtungssatz:

1. Klicken Sie auf die Schaltfläche **Beleuchtungsparameter speichern** . Es wird das Eingabefeld **Beleuchtungsparameter speichern** angezeigt:



Eingabefeld "Beleuchtungsparameter speichern"

2. Geben Sie einen Namen für den Beleuchtungssatz ein. Der gesamte Name muss in das Feld passen.
3. Klicken Sie auf **OK**. Es wird ein neuer Satz erstellt und automatisch auf der Beleuchtungsseite ausgewählt.

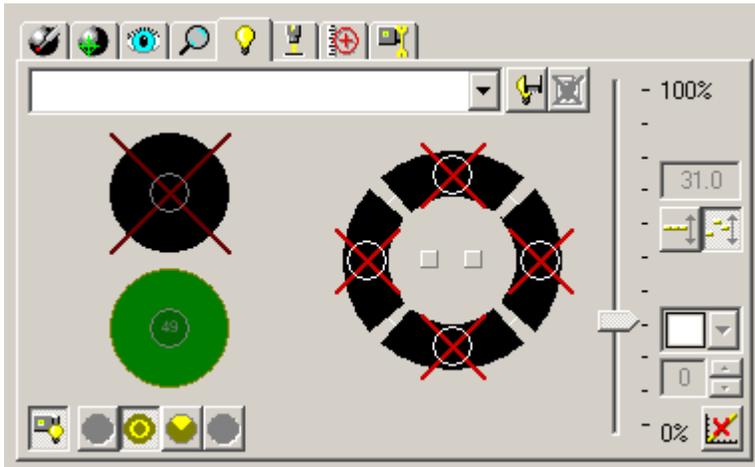
Löschen eines Beleuchtungssatzes

So löschen Sie einen Beleuchtungssatz:

1. Klicken Sie auf die Schaltfläche **Beleuchtungssatz löschen** . Das Programm blendet eine Meldung ein, in der Sie gefragt werden, ob Sie mit dem Löschen des entsprechenden Beleuchtungs-Parameters einverstanden sind.
2. Klicken Sie auf **Ja**. Der Beleuchtungssatz wird dauerhaft aus Ihrem System gelöscht.

Ändern der Beleuchtungswerte

Es können jeweils die Einstellungen von nur einer Lampe geändert werden. Es handelt sich hierbei um die "aktive" Lampe; diese wird als nicht abgeblendet angezeigt.



Registerkarte "Beleuchtung" mit der Anzeige der aktiven Lampe (unteres Licht)

In dem obigen Beispiel ist das untere Licht (unten links) aktiv. Das obere Licht und das Ringlicht sind ausgeschaltet.

Ändern der Werte der aktiven Lampe:

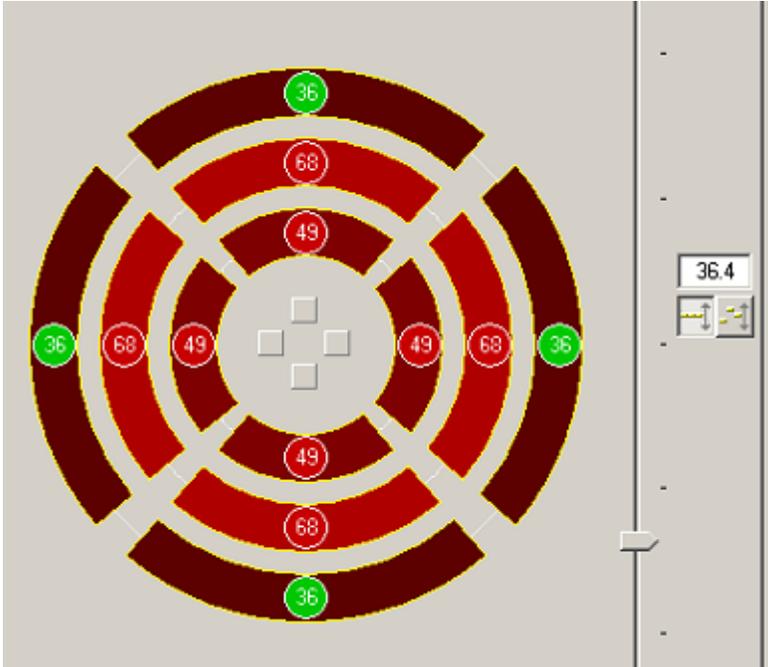
1. Klicken Sie auf die Werkzeugleiste in der Nähe der benötigten Lampe oder klicken Sie auf den Intensitätskreis innerhalb der Lampe. Wenn Sie direkt auf die Glühbirne klicken (und nicht auf den Intensitätskreis), wird die Lampe ausgewählt und außerdem der Glühbirnenstatus ein- bzw. ausgeschaltet.
2. Bewegen Sie den Schieberegler oder geben Sie einen Prozentsatz in das Feld "%" ein. Diese Einstellung betrifft nur die aktive Lampe.
3. Passen Sie den Lampenwinkel  an, um den Winkel der Lampen, die diese Funktion unterstützen, physisch zu ändern.
4. Ändern Sie die Lampenfarbe , indem Sie die LED-Farbe der Lampen auswählen, die mehrfarbige LEDs unterstützen.

Achtung: Benutzer mit wenig Erfahrung neigen u. U. dazu, das Licht überzudosieren. Übermäßige Beleuchtung kann zu Refraktionsfehlern beim Suchen der richtigen Kante führen. Die Fehleranfälligkeit sinkt im Allgemeinen, wenn weniger Licht verwendet wird.

Ringlicht-Beleuchtungswerte

Das Verfahren zur Bearbeitung der Ringlicht-Beleuchtungswerte ist etwas komplizierter als für ein oberes oder unteres Licht. Für Ringlichter sind zusätzliche Optionen verfügbar.

Ändern der Ringlicht-Helligkeit: Sie können die Helligkeit jeder Lampe ändern, indem Sie die benötigten Ringe, Sektoren, Glühbirnen oder das gesamte Ringlicht entsprechend den "Ringlicht-Optionsmodi" auswählen. Durch Bewegen des **Schiebereglers** oder durch Eingabe eines Prozentwerts im **Feld %** können Sie die Helligkeit der aktiven Segmente regulieren.



Optionen "Absolut" und "Relativ": Bei Ringlichtern können Sie wählen, ob bei Erhöhung oder Verringerung der Glühbirnenhelligkeit die relativen Unterschiede beibehalten werden (RELATIV) oder ob alle auf denselben Wert gesetzt werden sollen (ABSOLUT).

- Ist die Schaltfläche **Absolut**  ausgewählt, erhalten alle aktiven LED-Lichter die gleiche Helligkeitsintensität.
- Ist die Schaltfläche **Relativ**  ausgewählt, behalten alle aktiven LED-Lichter ihre relativen Unterschiede bei, doch intensiviert oder senkt sich das Helligkeitsniveau je nach angegebenen Wert. Beispiel: Wenn der äußere Ring eine Helligkeit von 30 % hat, der mittlere Ring 40 % Helligkeit und der innere Ring 50 % Helligkeit, werden die Prozentwerte bei einer 10%igen Erhöhung mit dem Schieberegler auf jeweils 40 %, 50 % bzw. 60 % eingestellt.

Ein- bzw. ausschalten einer LED – Sie können eine Lampe auf einfache Weise ein- oder ausschalten, indem Sie auf die entsprechende Grafik dieser LED in der Registerkarte klicken (jedoch nicht innerhalb des Helligkeitskreises). Wenn eine Glühbirne mit einem roten Kreuz versehen ist, bedeutet das, dass das Licht ausgeschaltet ist. Eine getönte, hervorgehobene Glühbirne zeigt an, dass das Licht eingeschaltet ist. Die Zahl der betroffenen LED-Lichter einer Ringlampe hängt vom derzeitigen "Steuermodus" ab.

Live-Ansicht Overlay einschalten  - Wenn Sie Ringlichter verwenden, können Sie ein grafisches Overlay der Lampe so platzieren, dass dieses auf der Registerkarte **Live-Ansicht** im Grafikfenster angezeigt wird. Mit Hilfe dieses Overlays können Sie Beleuchtungswerte einstellen und Glühbirnen direkt ein- oder ausschalten, indem Sie auf die Bedienelemente in dem Overlay im Grafikfenster klicken. Sie können die Anzeige des Overlays auch mithilfe des **Ringlicht**-Symbols auf der Registerkarte **Live-Ansicht** steuern.

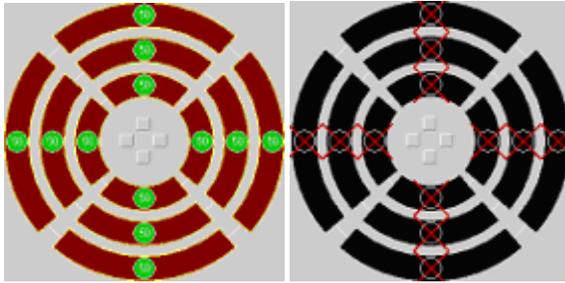
Klicken Sie auf die Schaltfläche **Übernehmen**, um die Beleuchtungswerte zu ändern.

Ringlicht-Steuermodi

Zur Steuerung von Ringlichtern stehen bis zu vier verschiedene Methoden zur Verfügung, um den jeweiligen Status der Lampe so schnell wie möglich festzulegen.

Wechsel Lampe

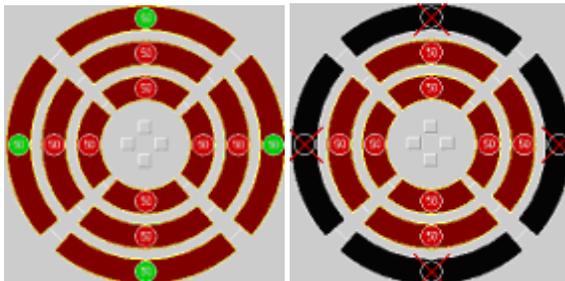
Durch Klicken auf die Schaltfläche **Wechsel Lampe** können Sie eine Ring-Lampe wie eine einzelne Glühbirne bearbeiten. Hierdurch können Sie alle einzelnen LED-Lichter auf schnelle Weise auf *Ein* oder *Aus* setzen. Außerdem können Sie die Helligkeit aller LED-Lichter über die Option *Alle* auf einen bestimmten Wert festlegen. Im unten stehenden Beispiel wurde eines der LED-Lichter angeklickt und dabei alle LED-Lichter ausgeschaltet.



Wechsel Ring 

Durch Klicken auf die Schaltfläche **Wechsel Ring** können Sie eine Ring-Lampe wie eine Reihe von Ringen bearbeiten. Hierdurch können Sie alle LED-Lichter in einem oder mehreren Ringen auf schnelle Weise auf *Ein* oder *Aus* setzen. Sie können außerdem die Helligkeit für einen oder mehrere Ringe auf einen bestimmten Wert setzen. Um mehr als einen Ring auszuwählen, klicken Sie auf den ersten Ring und wählen bei gedrückter STRG-Taste weitere Ringe aus. Wenn Sie einen anderen Ring auswählen, *ohne* die STRG-Taste gedrückt zu halten, wird die Auswahl des zuvor ausgewählten Ringes aufgehoben.

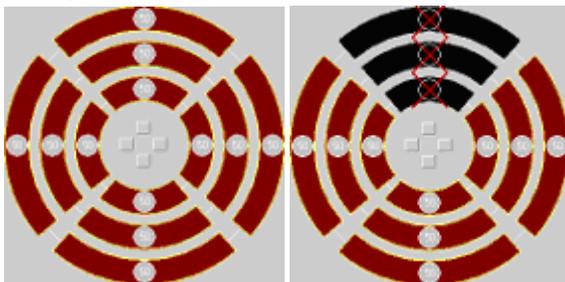
Im unten stehenden Beispiel ist der äußere Ring ausgewählt (als grüner Helligkeitskreis dargestellt) und die anderen beiden Ringe sind nicht ausgewählt.



Hinweis: Durch Klicken auf eine LED (an einer beliebigen Stelle außer im Helligkeitskreis) wird diese LED sowie die anderen dieses Ringes *Ausgeschaltet* (wie im Bild rechts oben nach dem Klicken auf die obere LED dargestellt).

Sektor wechseln 

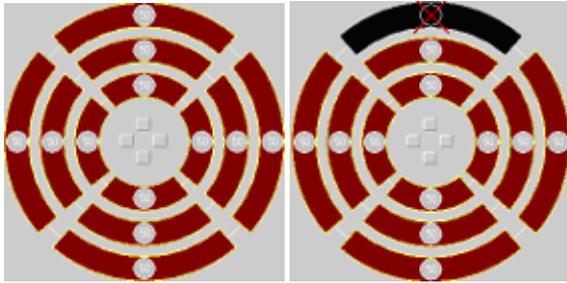
Durch Klicken auf die Schaltfläche **Sektor wechseln** können Sie eine Ring-Lampe wie eine Reihe von Sektoren bearbeiten. Hierdurch können Sie alle LED-Lichter in einem oder mehreren Sektoren auf schnelle Weise auf *Ein* oder *Aus* setzen. Sie können außerdem die Helligkeit für einen oder mehrere Sektoren auf einen bestimmten Wert setzen. Im unten stehenden Beispiel kann die Helligkeit für diese Lampe nicht pro Sektor festgelegt werden, weswegen die Helligkeitskreise abgeblendet sind. Sie können jedoch den Status aller LED-Lichter eines Sektors festlegen (wie im Bild rechts nach dem Klicken auf die obere LED veranschaulicht).



Glühbirne wechseln 

Durch Klicken auf die Schaltfläche "Glühbirnen wechseln" können Sie eine Ring-Lampe wie eine Reihe von einzelnen LED-Lichtern bearbeiten. Hierdurch können Sie eines oder mehrere der LED-Lichter auf *Ein* oder *Aus*

setzen. Sie können außerdem die Helligkeit für eines oder mehrere der LED-Lichter auf einen bestimmten Wert setzen. Im unten dargestellten Beispiel wird nochmals veranschaulicht, dass die Helligkeit der Lampe nur über die einzelnen Glühbirnen geändert werden kann, weswegen die Helligkeitsringe abgeblendet sind. Sie können jedoch eine bestimmte LED-Glühbirne ein- bzw. ausschalten, indem Sie darauf klicken.

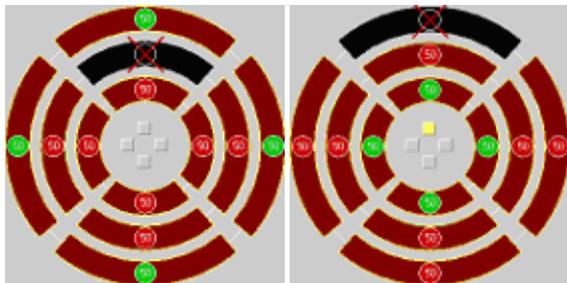


Hinweis: Die Verfügbarkeit dieser Optionen hängt davon ab, welche dieser Optionen von der Hardware unterstützt wird.

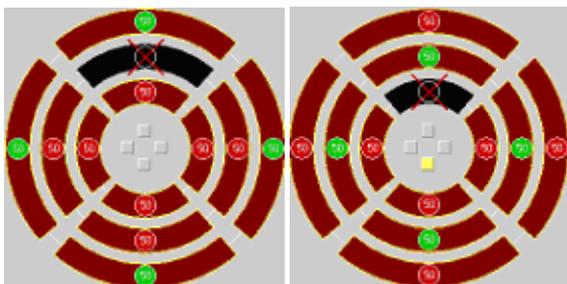
Positionieren von Ringlichtsegmenten

Zusätzlich zu den vier Steuermodi gibt es vier andere Schaltflächen, die mit den Ringlichtern verbunden sind. Mit diesen können Sie die Lampe rasch in Relation zum Werkstück "neu ausrichten".

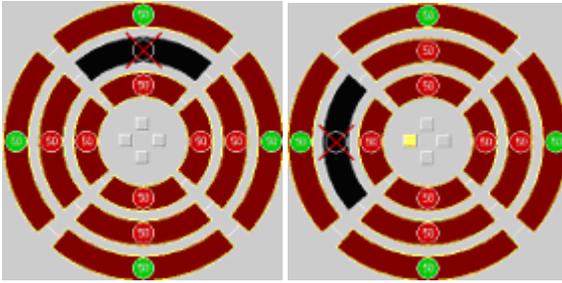
Durch Klicken auf die Schaltfläche **Nach oben** kann die Position der Glühbirne nach außen verschoben werden, wie nachfolgend veranschaulicht.



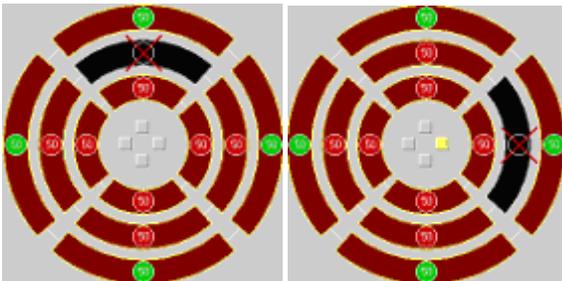
Durch Klicken auf die Schaltfläche **Nach unten** kann die Position der Glühbirne nach innen verschoben werden, wie nachfolgend veranschaulicht.



Durch Klicken auf die Schaltfläche **Links** kann die Position der Glühbirne links herum (entgegen dem Uhrzeigersinn) verschoben werden, wie nachfolgend veranschaulicht.



Durch Klicken auf die Schaltfläche **Rechts** kann die Position der Glühbirne rechts herum (im Uhrzeigersinn) verschoben werden, wie nachfolgend veranschaulicht.

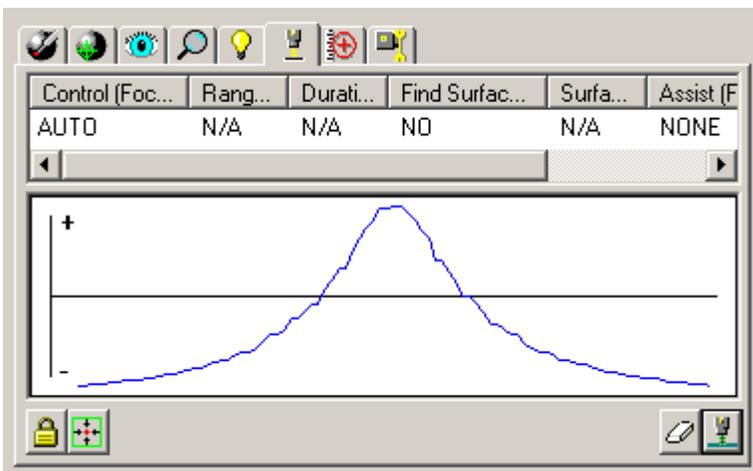


Beleuchtungskalibrierung überschreiben

Die Schaltfläche **Beleuchtungskalibrierung überschreiben**  wird dazu verwendet, die Beleuchtungskalibrierung vorübergehend auszuschalten. Diese Funktion kommt bei Elementen zum Einsatz, bei denen eine ausreichende Beleuchtung schwierig ist und die Maschinenhelligkeit auf ein Maximum forciert werden soll.

Wenn die Registerkarte **Beleuchtung** aktiv ist, wird in der **Live-Ansicht** der Helligkeitswert (Zahl zwischen 0 und 255) für das Pixel angezeigt, auf das der Mauszeiger momentan gerichtet ist.

Taster-Werkzeugleiste: Registerkarte "Fokus"



Taster-Werkzeugleiste—Registerkarte "Fokus"

Über die Registerkarte **Fokus** können Sie eine unmittelbare Fokussierung auf das Werkstück innerhalb des im Grafikenfenster definierten rechteckigen Bereichs durchführen. Das Programm erzeugt bei der Anwendung dieser Option keine Werkstückprogramm-Befehle.

Um die Fokussierung durchzuführen, verwenden Sie die Registerkarte **Live-Ansicht** im Grafikfenster dazu, das rechteckige Ziel über den gewünschten Teilbereich des Werkstücks zu verschieben und in der Größe anzupassen, und wählen Sie eine der **Fokus**-Schaltflächen aus. Die Maschine fokussiert auf den angegebenen Bereich des Ziels, zeigt die optimale Fokus-Position als Overlay auf der Registerkarte **Live-Ansicht** an und blendet die Fokus-Kurve in einem Graph ein.

Wenn "Hochgenau" ausgewählt ist, wird der erste Durchgang im Graph nicht angezeigt. Nur der zweite Durchgang wird angezeigt.

Wichtig: Um die beste Fokusgenauigkeit und Wiederholpräzision zu erreichen, sollte der Fokussiervorgang bei der höchsten verfügbaren Vergrößerungsstufe stattfinden.

Hinweis: In der Registerkarte **Messpunkt-Ziele** werden bestimmte Fokusparameter für das Element festgelegt, indem der Fokus-Parametersatz ausgewählt wird. Siehe "**Taster-Werkzeuge/leiste: Registerkarte Messpunktziele**".

In der **Live-Ansicht** wird in Warnmeldungen die erfolgreiche Fokussierung angezeigt und Sie erhalten Rückmeldung zu dem Vorgang. Wird ein Warnpräfix angegeben, wurde der Fokuswert berechnet, die Genauigkeit könnte jedoch durch Berücksichtigung der Informationen in der Warnmeldung verbessert werden. Es wird z. B. gewarnt, wenn die Geschwindigkeit zu hoch, das Fokus-Rechteck zu klein oder die Vergrößerung nicht hoch genug ist.

Wird ein Fehlerpräfix ausgegeben, ist die Fokusberechnung fehlgeschlagen und wird nur auf die vorherige Fokusposition zurückgesetzt.

Fokus-Parameter

Wenn Sie über ein KMG verfügen, das CNC-Bewegungen unterstützt, erscheinen die folgenden Parameter beim Fokussieren des Werkstücks in den Spaltenüberschriften der Registerkarte **Fokus**:

Steuerung (Fokus): Der AUTO-Steuermodus führt einen Fokussiervorgang anhand der vorher festgelegten Werte durch, die während der Fokuskalibrierung im Verfahren "Optische Kalibrierung" gesammelt wurden. PC-DMIS legt den optimalen Fokus-Bereich und die Geschwindigkeit für Ihre Optikmaschine automatisch fest. Bei der VOLLSTÄNDIGEN Steuerung können Sie die Werte für den Fokussierbereich und die Dauer manuell eingeben.

Bewegung (Fokus): Bei Systemen mit einer konfigurierten Drehvorrichtung kann die Bewegung, die zur Ausführung eines Fokusvorganges verwendet wird, eine lineare Bewegung sein, die die XYZ-Achsen oder eine Drehbewegung zum Einsatz bringt. Ist ein Drehbewegungstyp ausgewählt, dann stehen die Werte für die Abweichung von Reichweite und Fläche für den Drehfokus; sie werden in Dezimalgraden angegeben. Die standardmäßigen Varianzwerte für Reichweite und Fläche für den linearen und den Drehfokus werden getrennt abgespeichert.

Bereich (Fokus): Hier wird ein Fokussier-Bereich (in den aktuellen Maßeinheiten) angegeben, in dem der Auto-Fokussiervorgang ausgeführt werden soll. Es erfolgt die Suche nach der besten Fokusslage innerhalb dieses Bereichs (gewöhnlich auf der Z-Achse). Die Werte, die für einen Bereich verfügbar sind, variieren je nach denen für ein bestimmtes System typischen Parametern. Sie können diese Werte ändern, indem Sie doppelklicken und dann einen neuen Wert eingeben.

Dauer (Fokus): Über dieses Feld wird die Anzahl der Sekunden angezeigt, die für die Suche der optimalen Fokussierposition im Auto-Fokus und im manuellen Fokus aufgewendet werden sollen. Sie können diese Werte ändern, indem Sie doppelklicken und dann einen neuen Wert eingeben.

Hinweis: Als allgemeine Faustregel gilt: Versuchen Sie, die Dauer des Fokussiervorgangs mindestens doppelt so groß einzustellen wie den Bereich.

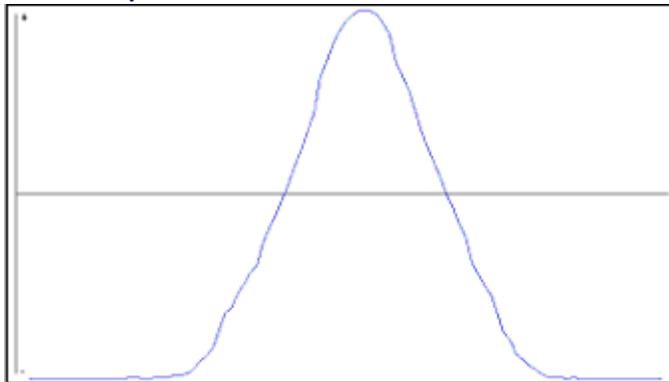
Fläche suchen (Fokus): Hierüber wird entweder **JA** oder **NEIN** angezeigt. Durch Einstellung dieser Option auf JA wird PC-DMIS veranlasst, einen zweiten, etwas langsameren Durchlaufversuch zur Verbesserung der Genauigkeit der Fokusposition durchzuführen. Der zweite Durchlauf ist mit den Bilddaten des ersten Durchlaufes und der numerischen Blende der aktuellen Linse optimiert. Dies ist beim Messen einer Oberfläche nützlich, deren Höhe variiert, wodurch ein großer Bereich zur Fokussierung erforderlich ist.

Flächenabweichung (Fokus): Wenn Sie die Option **Fläche suchen** auf JA setzen, wird dieser Wert zur Bestimmung des Abstands genutzt, der zunächst unter hoher Geschwindigkeit gescannt wird, um herauszufinden, wo sich das Werkstück befindet. Im Anschluss daran wird um diesen Bereich herum der Normalfokus durchgeführt. Das ist bei Werkstücken sinnvoll, wo durch Veränderlichkeit die Fokusposition stark schwankt.

Unterstützen (Fokus): Dieser Befehl kommt bei Systemen, die mit einem Lasergerät oder einem Gerät zur Rasterprojektion ausgestattet sind, zum Einsatz. Sie können diese Geräte auf "EIN" setzen, damit diese beim Fokussiervorgang bestimmter Flächen helfen, indem Sie den Kontrast verbessern. Um diese Funktionen nutzen zu können, müssen Sie vorher "GITTE" aktiviert haben.

SensiLight (Fokus): Hierüber wird bestimmt, ob die Maschine vor der Messung eine automatische Lichtenpassung zum Erzielen eines optimalen Fokussierergebnisses durchführen soll oder nicht. Wurde NEIN ausgewählt, setzt PC-DMIS die Beleuchtung auf die erlernten Prozentsätze und die Helligkeit wird nicht automatisch angepasst. SensiLight ist die Abkürzung für "Sensible Lighting" (sinnvolle Beleuchtung).

Fokus-Graph



Auto-Fokus stellt die Ergebnisse des Fokus als Fokus-Auswertung (Y) gegenüber der Zeit (X) graphisch dar. Ein schärferer Fokus wird eine höhere Fokusauswertung aufweisen.

Auto-Fokus sollte eine gerundete Kurve (ein umgekehrtes "U") ergeben. Sollten Sie kein CNC zur Verfügung haben, um automatisch an der Z-Achse entlangzufahren, sollten Sie die Option "Manueller Fokus" verwenden. Wenn der Graph einen steilen Anstieg der Fokusauswertung anzeigen sollte, versuchen Sie, die Bewegungsgeschwindigkeit zu verringern. Sie sollten außerdem sicherstellen, dass Ihr Fahrbereich ausreichend groß ist, sodass Sie die Basis der Kurve beidseitig einsehen können.

Wenn der Graph nicht geglättet ist, sollten Sie sicherstellen, dass die Beleuchtung ausreichend ist, damit die Oberflächentextur erkennbar wird.

Auto-Fokus bei einer manuellen Maschine:

1. Finden Sie die ungefähre fokussierte Position und bewegen Sie das Gerät dann aus dem Fokus heraus.
2. Klicken Sie auf die Schaltfläche **Auto-Fokus**, um den Graph zu starten und um die Fokusauswertung aufzuzeichnen.
3. Bewegen Sie sich durch die Fokusposition, indem Sie eine einzelne Achse (typischerweise Z) bewegen.
4. Fahren Sie damit fort, bis Sie die Fokusposition durchquert haben und der Graph ein wohlproportioniertes, graduelles, umgekehrtes "U" darstellt.
5. Wenn die festgelegte Dauer erreicht wurde, wird die erkannte Fokusposition in der Live-Ansicht angezeigt.
6. Es erscheint ein Meldungsfeld, in dem der Fokussiervorgang übernommen oder wiederholt werden kann.
7. Klicken Sie auf die Schaltfläche "Fokus-Graph rücksetzen", um die Graphdaten zu löschen und den Vorgang erneut zu starten, falls ein Problem vorliegt.

Hinweis: Beim manuellen Fokus muss die Z-Plattform in einem langsamen, stetigen Tempo bewegt werden. Bei einer zu schnellen Bewegung, oder wenn die Bewegung entweder zu kurz oder zu lang war, erscheint eine

Warnmeldung.

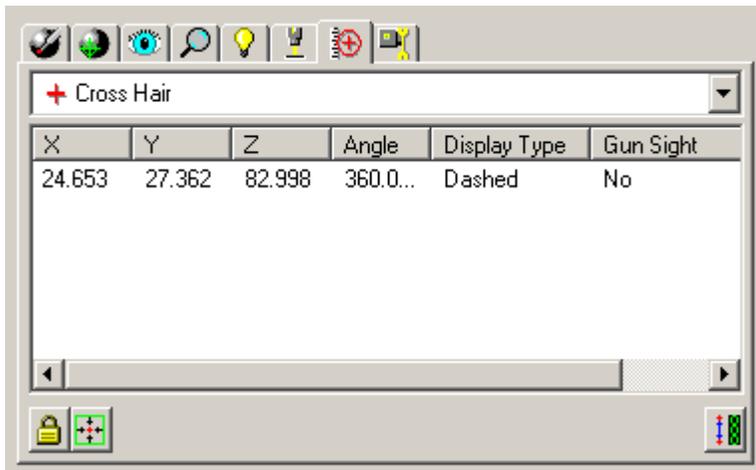
Bei einigen KMGs kann ein besseres Fokussierergebnis durch Festlegung einer größeren Zeitspanne und einer drei- oder vierfachen Bewegung vorwärts und rückwärts durch die Fokusposition erzielt werden, wodurch dann eine Reihe von U-Formen auf dem Graph erscheint.

Fokus-Schaltflächen

PC-DMIS Vision bietet eine Vielzahl an Werkzeugen, mit denen Sie Ihre optischen Hardwaregeräte besser fokussieren können.

Fokus-Symbole	Beschreibung
	Die Schaltfläche Arretiere Fokus an Werkstück sichert die Größe, die Position oder Rotation des Messpunktziels am Werkstück. Die Größe des Fokusziels kann noch immer verändert werden.
	Die Schaltfläche Ziel zentrieren zentriert das Ziel oder das Sichtfeld. Was sich genau bewegt, hängt vom Status der Schaltfläche Arretiere Ziel an Werkstück ab. Wenn Sie auf Ziel zentrieren klicken, während die Schaltfläche Arretiere Ziel an Werkstück bereits <i>ausgewählt</i> ist, verschiebt PC-DMIS Vision das aktuelle Sichtfeld auf das Ziel. Diese Funktion ist nur auf Maschinen, die CNC-Bewegungen unterstützen, verfügbar. Wenn Sie auf Ziel zentrieren klicken, während die Schaltfläche Arretiere Ziel an Werkstück <i>nicht ausgewählt</i> ist, wird das Ziel zum aktuellen Sichtfeld verschoben.
	Mit der Schaltfläche Fokus-Graph rücksetzen werden alle Daten aus dem Fokus-Graph entfernt.
	Über die Schaltfläche Auto Fokus wird der eigentliche Fokus unter Verwendung der Einstellungsparameter ausgeführt, wobei die CNC-Plattform verschoben wird und dann zur Fokus-Position zurückkehrt. Bei einer manuellen Maschine, bewegt der Bediener die Maschine von Hand für eine festgelegte Dauer. Am Ende des Vorgangs haben Sie die Möglichkeit das Fokussierergebnis zu akzeptieren oder den Vorgang neuzustarten.

Taster-Werkzeugleiste: Registerkarte "Messlehre"



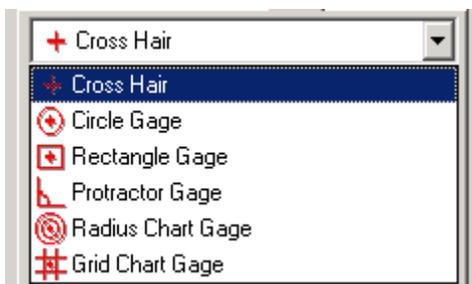
Taster-Werkzeugleiste—Registerkarte "Messlehre"

Die Registerkarte **Messlehre** bietet Ihnen eine Vielfalt von Werkzeugen, die "Messlehren" genannt werden. Sie können damit schnelle optische Vergleiche von Elementen, die gerade gemessen werden, durchführen, ohne ein Werkstückprogramm erstellen zu müssen. Messlehren können dort eingesetzt werden, wo Kanten willkürlich sind oder nur schwer automatisch bestimmt werden können.

Schritt-für-Schritt-Anleitungen zur Verwendung der einzelnen Messlehren finden Sie unter "Verwenden von Optik-Messlehren".

Die Messlehre liefert Nennwertangaben, die Sie in Dialogfelder eingeben können, um das gewünschte Nennelement zu erstellen. Außerdem können Sie die Angaben in eine Zwischenablage oder BMP-Datei kopieren, um sie später in ein Protokoll einzufügen.

Manchmal auch "Hand-Messlehren" genannt, sind diese Werkzeuge geometrische Formen, die auf dem Bildschirm erscheinen. Sie können diese Formen mit Hilfe der Maus durch Rotieren, Größenbestimmung und Positionieren auf dem Werkstück manipulieren, um Nennwertangaben zu einem bestimmten Element, wie beispielsweise solche über dessen Position, Durchmesser, Winkel usw. zu ermitteln.



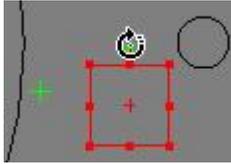
Verfügbare Messlehren

Es gibt im Zusammenhang mit diesen Messlehren keine automatische Bildbearbeitung. Es handelt sich hierbei lediglich um Werkzeuge, die visuell angepasst werden, um ein Element auf dem Bild einzupassen.

Drehen, Verschieben und Größenanpassung von Messlehren

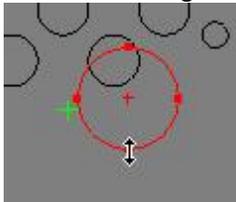
Sie können die Messlehre auf der grafischen Darstellung des Werkstücks auf einfache Weise drehen, verschieben oder dessen Größe anpassen. Wenn Sie die Messlehre korrekt über einem Element platziert und an die Größe des Elements angepasst haben, werden die Daten auf der Messlehre dynamisch von der Software in der **Taster Werkzeugleiste** sowie das Overlay auf der Registerkarte **Live-Ansicht** aktualisiert. Sie können diese Daten als Nennwerte des Elements verwenden.

Eine Messlehre drehen: Positionieren Sie den Mauszeiger über dem grünen Punkt (einige Messlehren haben keinen grünen Punkt und können nicht gedreht werden). Der Mauszeiger nimmt die Form eines runden Pfeils an. Klicken und ziehen Sie, um eine 2D-Drehung des Werkstücks nach links oder rechts auszuführen.



Beispiel einer rechteckigen Messlehre, die gerade gedreht wird

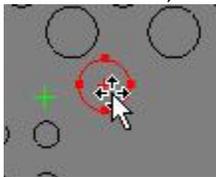
Seitliche Größenanpassung von Messlehren: Positionieren Sie den Mauszeiger über einem roten Punkt, bei dem der Mauszeiger die Form eines Pfeils mit zwei Spitzen annimmt. Klicken und ziehen Sie die Messlehre, um diese seitlich zu vergrößern bzw. zu verkleinern.



Beispiel einer runden Messlehre, deren Größe gerade verändert wird

Hinweis: Die Messlehren **Radiusdiagramm** und **Gitterdiagramm** haben keinen roten Punkt. Um die Größe dieser Messlehren anzupassen, wählen Sie einfach einen Teil der Messlehre aus und ziehen diesen.

Messlehren verschieben: Positionieren Sie den Mauszeiger auf dem roten Fadenkreuz in der Mitte der Messlehre, bis der Mauszeiger die Form eines Vierwegepfeils annimmt. Klicken und ziehen Sie die Maus, um die Messlehre auf eine neue Position zu verschieben. Sie können einfach an eine beliebige Stelle auf dem Werkstück klicken; PC-DMIS Vision verschiebt die Messlehre dann an diese Stelle.



Beispiel einer runden Messlehre, die gerade verschoben wird

Unterstützte Messlehrentypen und Messlehre-Parameter

PC-DMIS Vision unterstützt eine Vielzahl von Messlehrentypen. Wählen Sie einen Messlehrentyp aus der Liste **Messlehrentyp** aus. PC-DMIS Vision platziert Parameter für die Messlehre auf der **Taster-Werkzeugleiste**. Doppelklicken Sie auf diese Felder, um diese zu bearbeiten, wenn Sie beispielsweise eine Messlehre mit bestimmten Abmessungen benötigen.

Hinweis: Die Auswahl und Bearbeitung von Messlehren erfolgt rein visuell; es werden hierbei keine Befehle von der Software in das Werkstückprogramm eingefügt.

In der nachfolgenden Tabelle werden jeder einzelne Messlehrentyp beschrieben und die jeweils verwendeten Parameter aufgeschlüsselt:

Symbol	Beschreibung	Verfügbare Parameter
+	Fadenkreuz-Messlehre. Verwenden Sie diesen Typ, um einen Punkt zu suchen.	Winkel: Winkel, um den die Messlehre gedreht wird. Anzeigetyp: Schattierte, gestrichelte oder gepunktete Anzeige des Fadenkreuzes. Visier: Zeichnet einen Kreis um das Fadenkreuz herum, damit dieses leichter zu erkennen ist. Toleranz: Ermöglicht die Anzeige von Toleranzlinien auf dem Fadenkreuz in einer vorgegebenen Entfernung.
	Kreis-Messlehre.	Durchmesser: Durchmesser der Kreis-Messlehre

	Verwenden Sie diesen Typ, um den Durchmesser und Mittelpunkt eines Kreises zu ermitteln.	
	Rechteck-Messlehre. Verwenden Sie diesen Typ, um die Höhe, Breite und den Mittelpunkt eines Rechtecks zu ermitteln.	Winkel: Winkel, um den die Messlehre gedreht wird. Breite: Bestimmt die Breite der Rechteck-Messlehre. Höhe: Bestimmt die Höhe der Rechteck-Messlehre.
	Winkelmesser-Messlehre. Verwenden Sie diesen Typ, um Winkel zu ermitteln.	Eingeschlossener Winkel: Bestimmt den Winkel zwischen zwei Geraden, aus denen die Messlehre besteht.
	Radiusdiagramm Messlehre. Verwenden Sie diesen Typ, um die relative Änderung des Durchmessers zwischen konzentrischen Kreisen und dem Mittelpunkt zu ermitteln.	Abstand: Definiert die relative Veränderung des Durchmessers zwischen Kreisen.
	Gitterdiagramm-Messlehre. Verwenden Sie diesen Typ, um den relativen Abstand zwischen horizontalen und vertikalen Linien zu ermitteln.	Raster: Definiert die relative Änderung des Abstands von einer Rasterposition zur anderen.

Hinweis: Alle Messlehrentypen verwenden die XYZ-Werte, um den Mittelpunkt der Messlehre relativ zum Mittelpunkt des Ansichtsfelds zu ermitteln.

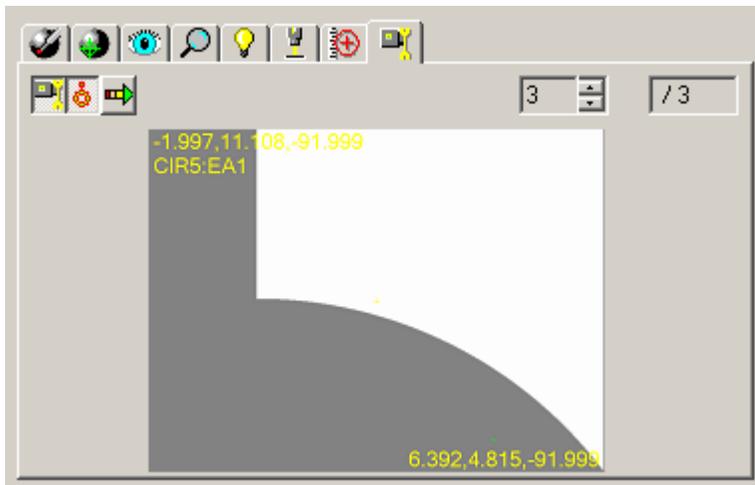
Messlehre-Schaltflächen

Die folgenden **Messlehre**-Schaltflächen stehen bei der Verwendung von Messlehren zur Verfügung, um optische Vergleiche durchzuführen.

Messlehre-Schaltfläche	Beschreibung
	Die Schaltfläche Arretiere Messlehre an Werkstück sichert die Position oder Rotation der Messlehre auf grafischen Darstellungen des Werkstücks. Die Messlehre kann so lange nicht verschoben oder bearbeitet werden, bis Sie nochmals auf diese Schaltfläche klicken. Größe und Rotation können jedoch noch immer bearbeitet werden.
	Die Schaltfläche Messlehre zentrieren zentriert das Ziel oder das Sichtfeld. Was sich letztendlich bewegt, hängt vom Status der Schaltfläche Arretiere Messlehre an Werkstück ab. Wenn Sie auf Messlehre zentrieren klicken, während die Schaltfläche Arretiere Messlehre an Werkstück bereits <i>ausgewählt</i> ist, verschiebt PC-DMIS Vision das Sichtfeld zum Ziel. Diese

	<p>Funktion ist nur auf Maschinen, die CNC-Bewegungen unterstützen, verfügbar. Wenn Sie auf Messlehre zentrieren klicken, während die Schaltfläche Arretiere Messlehre an Werkstück <i>nicht ausgewählt</i> ist, verschiebt sich das Ziel zum aktuellen Sichtfeld.</p>
	<p>Die Schaltfläche Null-Ergebnisanzeige DXYZ setzt die DXYZ-Werte der Taster-Ergebnisanzeige auf die Position der aktuellen Messlehre zurück. So können Sie mithilfe von Messlehren Abstände vermessen: Positionieren Sie die Messlehre auf dem Element, klicken Sie auf diese Schaltfläche, um die Anzeige auf Null zu setzen, verschieben Sie die Messlehre auf ein anderes Element und prüfen Sie die DXYZ-Werte im Taster-Anzeigefenster. Dies ist der Abstand zwischen den beiden Elementen. Siehe auch: "Verwenden des Taster-Anzeigefensters mit Optik-Tastern".</p>

Taster-Werkzeubleiste: Registerkarte "Optik-Diagnostik"



Taster-Werkzeubleiste: Registerkarte "Diagnostik"

Die Registerkarte **Optik-Diagnostik** bietet ein Verfahren zur Diagnostizierung von Problemen in den Fällen, in denen die Kantenerkennung versagt hat. Die Diagnostik erfasst ganz einfach Bitmap-Bilder und aktuelle Elementparameter, die von PC-DMIS aus exportiert werden können, um Personal zu unterstützen.

So verwenden Sie die Registerkarte "Diagnostik":

1. Klicken Sie auf die Schaltfläche **Umschalter Diagnostik** , sodass die Schaltfläche gedrückt ist und Bitmap-Bilder während der Ausführung der Kantenerkennung für das zugehörige Element erfasst werden.
2. Führen Sie das Element bei normaler Ausführung des Werkstückprogramms aus oder klicken Sie hierfür auf **Test**. Für jedes Elementziel werden Bitmap-Bilder der Live-Ansicht erfasst.
3. Wenn das Element mehrere Ziele hat, können Sie auf die Nach-oben- und Nach-unten-Pfeile  klicken, um die erfassten Bilder durchzusehen.
4. Wählen Sie die Schaltfläche **Overlays einblenden** , um in jedem Bild Overlay-Informationen einzuschließen. Wenn Sie diese Option gewählt haben, werden Bilder mit und ohne Overlay-Informationen erstellt.
5. Klicken Sie auf die Schaltfläche **Elementdiagnostik exportieren** , um Bitmap-Bilder und eine erläuternde Textdatei im PC-DMIS-Stamminstallationsverzeichnis zu erstellen. Die Bitmap-Bilder werden anhand der folgenden Namenskonvention benannt: <Name des

Verwenden der Taster-Werkzeugleiste in PC-DMIS Vision

Werkstückprogramms>_<Element-ID>_<Bildnummer>_von_<Gesamtzahl der Elementbilder>_<O oder keine O>.bmp. Beispiel: **Vision1_KREIS5_1_von_3_O.BMP**. Dateinamen, die mit "O" abschließen, beinhalten Overlay-Informationen. Die Textdatei wird wie folgt exportiert: *<Name des Werkstückprogramms>_<Element-ID>.txt*. Beispiel: **Vision1_KREIS5_F.TXT**.

Verwenden von Optik-Messlehren

Mit der Messlehrenfunktion von PC-DMIS Vision können Sie die tatsächliche Form des Werkstücks mit einer Messlehre vergleichen. So können Sie beispielsweise eine Messlehre (deren Durchmesser auf exakt 1,0 mm festgelegt ist) auf eine Bohrung im Werkstück legen, um deren Größe zu vergleichen.

Messlehren bieten umfangreiche Einsatzmöglichkeiten. In diesem Abschnitt wird die Verwendung jedes einzelnen Messlehrentyps beispielhaft beschrieben. Ausführliche Informationen zu den verfügbaren Schaltflächen und Optionen finden Sie unter "Taster-Werkzeugeleiste: Registerkarte 'Messlehre'".

Folgende sechs Messlehren sind verfügbar:

-  Fadenkreuz-Messlehre
-  Kreis-Messlehre
-  Rechteck-Messlehre
-  Winkelmesser-Messlehre
-  Radiusdiagramm Messlehre
-  Gitterdiagramm-Messlehre

 Die ausgewählte Messlehre kann jederzeit im Ansichtsfeld zentriert werden, indem Sie auf der Registerkarte **Messlehre** der **Taster-Werkzeugeleiste** auf **Messlehre zentrieren**  klicken.

Für jedes Beispiel wird das Demo-Werkstück "HexagonDemoPart.igs" verwendet. Informationen hierzu finden Sie unter "Importieren des Vision-Demo-Werkstücks".

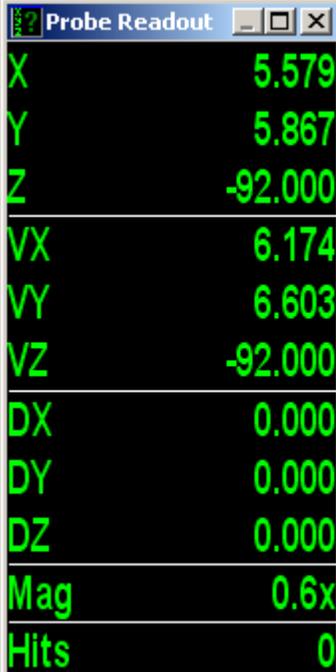
Verwenden der Taster-Anzeige mit Messlehren

Ein Verständnis für die grundlegende Funktionsweise der **Taster-Anzeige** ist für die Arbeit mit Messlehren wichtig, da die Messergebnisse in der **Taster-Anzeige** angezeigt werden.

Sie können die Taster-Anzeige mit einer der folgenden Möglichkeiten öffnen:

- Drücken Sie CTRL + W.
- Wählen Sie auf der Registerkarte **Tasterposition** im Dialogfeld **Taster-Werkzeugeleiste** die Option **Taster-Anzeige** aus. 
- Wählen Sie die Menüoption **Ansicht | Andere Fenster | Taster-Anzeige** aus.

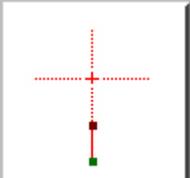
Grundlegende Informationen zur Taster-Ergebnisanzeige

 <p>Probe Readout</p> <p>X 5.579</p> <p>Y 5.867</p> <p>Z -92.000</p> <p>VX 6.174</p> <p>VY 6.603</p> <p>VZ -92.000</p> <p>DX 0.000</p> <p>DY 0.000</p> <p>DZ 0.000</p> <p>Mag 0.6x</p> <p>Hits 0</p>	<p>XYZ ist die Position des Ansichtsfeld-Mittelpunkts in Bezug auf den aktuellen Ausrichtungsnullpunkt. VX, VY und VZ beschreibt die Position der Messlehre in Bezug auf den aktuellen Ausrichtungsnullpunkt. Wurde die Messlehre im Ansichtsfeld zentriert, sind die Werte für XYZ und die Werte für VX, VY, VZ gleich. Verwenden Sie die linke Maustaste, um die Messlehre auf die gewünschte Position zu ziehen.</p> <p>DX, DY und DZ werden bei Messlehren verwendet, um relative Abstände anzuzeigen. Diese Werte sind unabhängig von dem aktuellen Ausrichtungsnullpunkt und können unabhängig mithilfe der Schaltfläche Null Ergebnisanzeige DXYZ auf Null gesetzt werden. </p>
---	--

Ändern Sie für die in diesem Abschnitt beschriebenen Beispiele die **Taster-Anzeige** wie folgt:

1. Klicken Sie mit der rechten Maustaste in die **Taster-Ergebnisanzeige** und wählen Sie **Einrichten** aus dem Kontextmenü aus.
2. Aktivieren Sie die folgenden Optionen:
 - Tasterposition
 - Aktuelle Tasterpos. auf Bildschirm einblenden
 - Abstand zum Ziel
3. Klicken Sie auf **OK**, um zu speichern und das Fenster zu verlassen.

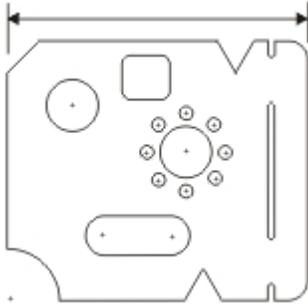
Fadenkreuz-Messlehre

	<p>Mit der Fadenkreuz-Messlehre können sowohl die X-Lage und die Y-Lage als auch der Winkel des Fadenkreuzes bestimmt werden; die Daten können der Registerkarte Messlehre in der Taster-Werkzeugleiste oder in der Ecke der Live-Ansicht entnommen werden.</p>
---	---

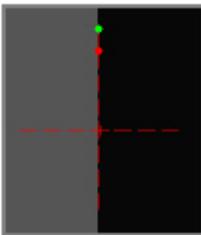
Weitere Informationen zum Steuern der Fadenkreuz-Messlehre finden Sie unter "Drehen, Verschieben und Größenanpassung von Messlehren".

Beispiel für eine Fadenkreuz-Messlehre

So messen Sie die Breite eines Werkstücks:



1. Stellen Sie sicher, dass sich das Werkstück rechteckig auf dem Prüf-KMG befindet. Siehe "Erstellen einer Ausrichtung".
2. Öffnen Sie das Fenster **Taster-Anzeige** (STRG + W).
3. Passen Sie bei Bedarf die Beleuchtung und die Vergrößerung über die **Taster-Werkzeugleiste** an. Siehe "Taster-Werkzeugleiste: Registerkarte 'Vergrößerung'" und "Taster-Werkzeugleiste: Registerkarte 'Beleuchtung'".
4. Wählen Sie die Option **Fadenkreuz** aus der Auswahlliste der Registerkarte **Messlehre** in der **Taster-Werkzeugleiste**.
5. Bewegen Sie das KMG über die *linke* Kante des Werkstücks. Sobald das KMG in der Nähe ist, können Sie das Fadenkreuz zusätzlich mithilfe der Maus zu der genauen Kantenposition ziehen.

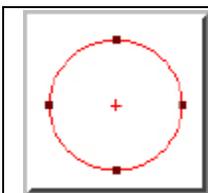


6. Klicken Sie auf die Schaltfläche **Null Ergebnisanzeige DXYZ**  auf der Registerkarte **Messlehre**. Dadurch werden die DX-, DT- und DZ-Werte auf Null gestellt.
7. Bewegen Sie das KMG über die *rechte* Kante des Werkstücks. Ziehen Sie das Fadenkreuz erneut mithilfe der Maus zu der genauen Kantenposition.



8. Lesen Sie den X-Wert von der **Taster-Anzeige** des DX-Wertes ab.

Kreis Messlehre

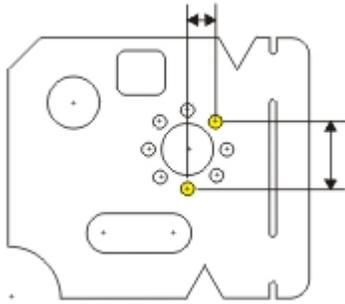


Mit der Kreis-Messlehre können sowohl der **Kreismittelpunkt** (X und Y) als auch der **Durchmesser** bestimmt werden; die Daten können der Registerkarte **Messlehre** in der **Taster-Werkzeugleiste** oder in der Ecke der **Live-Ansicht** entnommen werden.

Weitere Informationen zum Steuern der Kreis-Messlehre finden Sie unter "Drehen, Verschieben und Größenanpassung von Messlehren".

Beispiele für Kreis-Messlehren

So messen Sie die Position eines 2-mm-Lochs in Bezug auf ein anderes 2-mm-Loch:

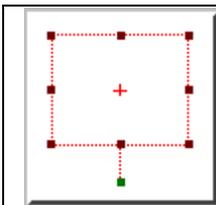


1. Stellen Sie sicher, dass sich das Werkstück rechteckig auf dem Prüf-KMG befindet. Siehe "Erstellen einer Ausrichtung".
2. Öffnen Sie das Fenster **Taster-Anzeige** (STRG + W).
3. Passen Sie bei Bedarf die Beleuchtung und die Vergrößerung über die **Taster-Werkzeugleiste** an. Siehe "Taster-Werkzeugleiste: Registerkarte 'Vergrößerung'" und "Taster-Werkzeugleiste: Registerkarte 'Beleuchtung'".
4. Wählen Sie die Option **Kreis-Messlehre** aus der Auswahlliste der Registerkarte **Messlehre** in der **Taster-Werkzeugleiste** aus.
5. Doppelklicken Sie auf der Registerkarte **Messlehre** auf das Feld **Durchmesser** und geben Sie einen Durchmesser-Nennwert von **2.000** ein.
6. Bewegen Sie das KMG so, dass das *erste* Loch innerhalb des Ansichtsfelds liegt. Sobald das KMG in der Nähe ist, können Sie die Kreis-Messlehre zusätzlich mithilfe der Maus zum genauen Mittelpunkt ziehen.
7. Klicken Sie auf die Schaltfläche **Null Ergebnisanzeige DXYZ**  auf der Registerkarte **Messlehre**. Dadurch werden die DX-, DT- und DZ-Werte auf Null gestellt.
8. Bewegen Sie das KMG so, dass sich nun das *zweite* Loch innerhalb des Ansichtsfelds befindet. Ziehen Sie die Kreis-Messlehre erneut mithilfe der Maus zum genauen Mittelpunkt.
9. Lesen Sie die X- und Y-Werte von den DX- und DY-Werten der **Taster-Anzeige** ab.

So messen Sie den Durchmesser eines Lochs:

1. Passen Sie die Vergrößerung so an, dass der Kreis so groß wie möglich im Ansichtsfeld angezeigt wird. Siehe "Ändern der Vergrößerung des Werkstückbilds". Beachten Sie, wie sich mit der Vergrößerung die Größe der Messlehre ändert.
2. Passen Sie die Größe der Kreis-Messlehre an und positionieren Sie sie so, dass diese direkt auf dem tatsächlichen Kreis in der Live-Ansicht liegt.
3. Lesen Sie den Wert für den **Durchmesser** ab, der in der Ecke der Live-Ansicht angezeigt wird. Sie finden die Werte auch auf der Registerkarte **Messlehre** in der **Taster-Werkzeugleiste**.

Rechteck Messlehre

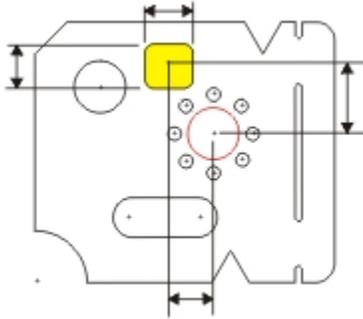


Mit der Rechteck-Messlehre können sowohl der **Mittelpunkt eines Rechtecks** (X und Y) als auch die **Höhe**, **Breite** und der **Winkel** des Rechtecks bestimmt werden; die Daten können der Registerkarte **Messlehre** in der **Taster-Werkzeugleiste** oder in der Ecke der **Live-Ansicht** entnommen werden.

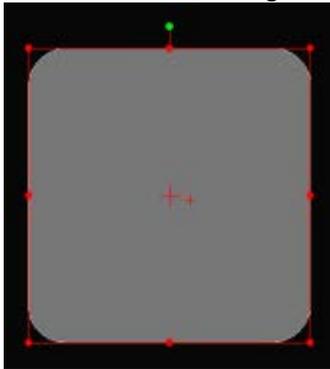
Weitere Informationen zum Steuern der Fadenkreuz-Messlehre finden Sie unter "Drehen, Verschieben und Größenanpassung von Messlehren".

Beispiel für eine Rechteck-Messlehre

So messen Sie die Größe und Lage eines Rechtecks vom Mittelpunkt einer kreisförmigen Öffnung:

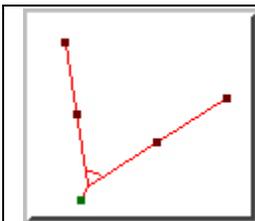


1. Stellen Sie sicher, dass sich das Werkstück rechteckig auf dem Prüf-KMG befindet. Siehe "Erstellen einer Ausrichtung".
2. Öffnen Sie das Fenster **Taster-Anzeige** (STRG + W).
3. Passen Sie bei Bedarf die Beleuchtung und die Vergrößerung über die **Taster-Werkzeugleiste** an. Siehe "Taster-Werkzeugleiste: Registerkarte 'Vergrößerung'" und "Taster-Werkzeugleiste: Registerkarte 'Beleuchtung'".
4. Wählen Sie die Option **Kreis-Messlehre** aus der Auswahlliste der Registerkarte **Messlehre** in der **Taster-Werkzeugleiste** aus.
5. Doppelklicken Sie auf der Registerkarte **Messlehre** auf das Feld **Durchmesser** und geben Sie einen Durchmesser-Nennwert von **8,000 ein**.
6. Bewegen Sie das KMG so, dass das Loch mit der *8-mm-Mitte* innerhalb des Ansichtsfelds liegt. Sobald das KMG in der Nähe ist, können Sie die Kreis-Messlehre zusätzlich mithilfe der Maus zum genauen Mittelpunkt ziehen.
7. Klicken Sie auf die Schaltfläche **Null Ergebnisanzeige DXYZ**  auf der Registerkarte **Messlehre**. Dadurch werden die DX-, DT- und DZ-Werte auf Null gestellt.
8. Ändern Sie den Messlehretyp in **Rechteck-Messlehre**.
9. Bewegen Sie das KMG (bei sichtbarer Rechteck-Messlehre) über die *rechteckige* Öffnung. Ziehen Sie das Rechteck zum genauen Mittelpunkt und passen Sie dessen Größe bei Bedarf an.



10. Lesen Sie die X- und Y-Werte von den DX- und DY-Werten der **Taster-Anzeige** ab.
11. Lesen Sie die Werte für die **Höhe** und **Breite** ab, die in der Ecke der Live-Ansicht angezeigt werden. Sie finden die Werte auch auf der Registerkarte **Messlehre** in der **Taster-Werkzeugleiste**.

Winkelmesser-Messlehre

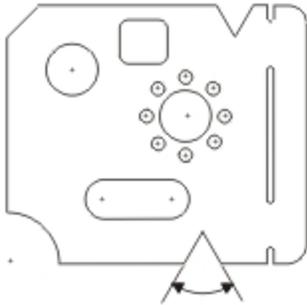


Mit der Winkelmesser-Messlehre können sowohl die Lage (X und Y) des **Scheitels der Messlehre** als auch der **Eingeschlossene Winkel** bestimmt werden; die Daten können der Registerkarte **Messlehre** in der **Taster-Werkzeugleiste** oder in der Ecke der **Live-Ansicht** entnommen werden.

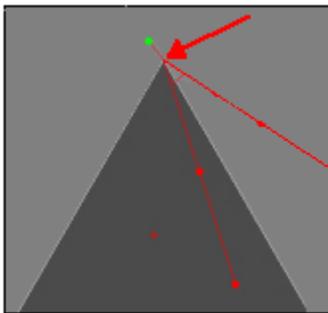
Weitere Informationen zum Steuern der Fadenkreuz-Messlehre finden Sie unter "Drehen, Verschieben und Größenanpassung von Messlehren".

Beispiel für eine Winkelmesser-Messlehre

So messen Sie den eingeschlossenen Winkel:

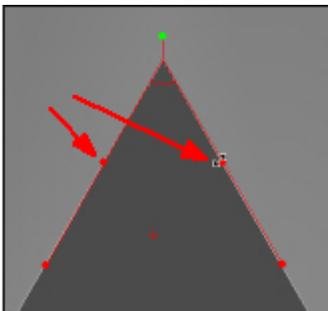


1. Öffnen Sie das Fenster **Taster-Anzeige** (STRG + W).
2. Passen Sie bei Bedarf die Beleuchtung und die Vergrößerung über die **Taster-Werkzeugleiste** an. Siehe "Taster-Werkzeugleiste: Registerkarte 'Vergrößerung'" und "Taster-Werkzeugleiste: Registerkarte 'Beleuchtung'".
3. Wählen Sie die Option **Winkelmesser-Messlehre** aus der Auswahlliste der Registerkarte **Messlehre** in der **Taster-Werkzeugleiste** aus.
4. Bewegen Sie das KMG so, dass sich der *Winkel* innerhalb des Ansichtsfelds befindet. Sobald das KMG in der Nähe ist, können Sie die Winkelmesser-Messlehre zusätzlich ziehen, sodass der Scheitel über dem Scheitel des Elements liegt.



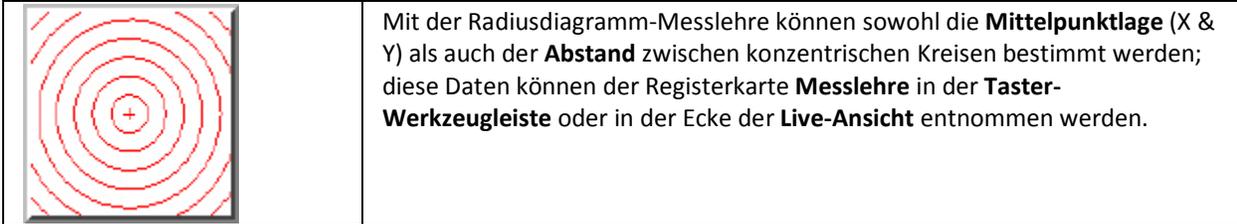
Die beiden Scheitel sollten übereinander liegen.

5. Verwenden Sie die Punkte auf der Mitte der beiden Schenkel und drehen Sie diese, bis sie mit den Seiten des Elements übereinstimmen.



6. Lesen Sie den Wert für den **Eingeschlossenen Winkel** ab, der in der Ecke der Live-Ansicht angezeigt wird. Sie finden die Werte auch auf der Registerkarte **Messlehre** in der **Taster-Werkzeugleiste**.

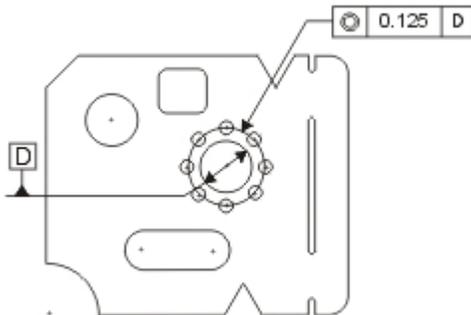
Radiusdiagramm Messlehre



Weitere Informationen zum Steuern der Kreis-Messlehre finden Sie unter "Drehen, Verschieben und Größenanpassung von Messlehren".

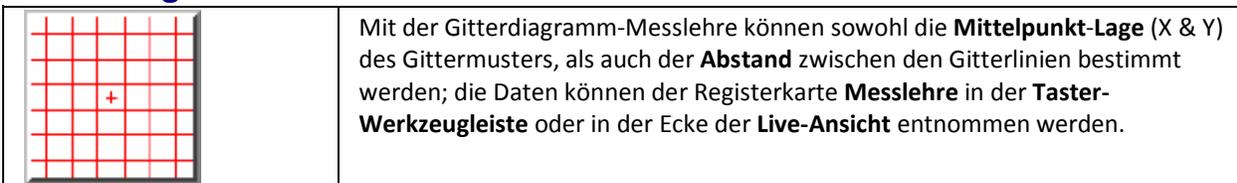
Beispiel für eine Radiusdiagramm-Messlehre

So können Sie prüfen, ob eine kreisförmige Öffnung konzentrisch zu einem Mittelloch ist:



1. Öffnen Sie das Fenster **Taster-Anzeige** (STRG + W).
2. Passen Sie bei Bedarf die Beleuchtung und die Vergrößerung über die **Taster-Werkzeugleiste** an. Siehe "Taster-Werkzeugleiste: Registerkarte 'Vergrößerung'" und "Taster-Werkzeugleiste: Registerkarte 'Beleuchtung'".
3. Wählen Sie die Option **Kreis-Messlehre** aus der Auswahlliste der Registerkarte **Messlehre** in der **Taster-Werkzeugleiste** aus.
4. Doppelklicken Sie auf der Registerkarte **Messlehre** auf das Feld **Durchmesser** und geben Sie einen Durchmesser-Nennwert von **8,000 ein**.
5. Bewegen Sie das KMG so, dass das *Mittelloch* innerhalb des Ansichtsfelds liegt. Sobald das KMG in der Nähe ist, können Sie die Kreis-Messlehre zusätzlich mithilfe der Maus zum genauen Mittelpunkt ziehen.
6. Klicken Sie auf die Schaltfläche **Null Ergebnisanzeige DXYZ**  auf der Registerkarte **Messlehre**. Dadurch werden die DX-, DT- und DZ-Werte auf Null gestellt.
7. Ändern Sie den Messlehrentyp in **Radiusdiagramm-Messlehre**.
8. Doppelklicken Sie in der Registerkarte **Messlehre** auf das Feld **Abst.** und geben Sie den Nennwert **1,000 ein**.
9. Ziehen Sie die Radiusdiagramm-Messlehre so, dass sie konzentrisch zu dem Muster liegt.
10. Lesen Sie die X- und Y-Werte von den DX- und DY-Werten der **Taster-Anzeige** ab.

Gitterdiagramm Messlehre



Weitere Informationen zum Steuern der Kreis-Messlehre finden Sie unter "Drehen, Verschieben und Größenanpassung von Messlehren".

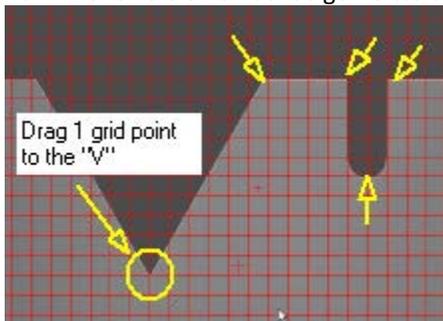
Beispiel eines Gitterdiagramms

So überprüfen Sie Elemente in Bezug auf Gitterlinien:

1. Passen Sie bei Bedarf die Beleuchtung und die Vergrößerung über die **Taster-Werkzeugleiste** an. Siehe "Taster-Werkzeugleiste: Registerkarte 'Vergrößerung'" und "Taster-Werkzeugleiste: Registerkarte 'Beleuchtung'".
2. Bewegen Sie das KMG so, dass die *zu vergleichenden Elemente* innerhalb des Ansichtsfelds liegen.



3. Ändern Sie den Messlehrentyp in **Gitterdiagramm-Messlehre**.
4. Doppelklicken Sie in der Registerkarte **Messlehre** auf das Feld **Gitter** und geben Sie den Nennwert **0,500** ein.
5. Ziehen Sie einen beliebigen Gitterschnittpunkt in den unteren Bereich des "V".



6. Weitere Formen können visuell mit den Gitterlinien verglichen werden.

Erstellen von Ausrichtungen

Ausrichtungen sind erforderlich, egal, ob Sie für die Messung des Werkstücks die "CAD-Auswahlmethode" (CAD-Ansicht) oder die "Zielauswahl-Methode" (Live-Ansicht) anwenden. Die Ausrichtung definiert das Koordinatensystem des Werkstückes. Wenn Sie einen der folgenden Vorgänge durchführen möchten, müssen Sie eine Ausrichtung durchführen:

- Ändern der Lage oder Ausrichtung des Werkstücks auf der Plattform.
- Übertragen des Werkstückprogramms von einer Maschine auf eine Andere.
- Programmieren des Werkstückprogramms im Offline-Modus und anschließendes Ausführen im Online-Modus.
- Verwenden von Hardware zur optischen Messung, die nicht in der Lage ist, eine Nullpunktfahrt durchzuführen.
- Verwenden des Auto Shutter auf manuellen Maschinen.

Hinweis: Sie sollten jedes Mal, wenn Sie ein Werkstückprogramm zur Ausführung im CNC-Modus erstellen, eine Ausrichtung erzeugen.

Es gibt zahlreiche Verfahren zur Erstellung von Optikausrichtungen; mit den Beispielen in diesem Abschnitt erhalten Sie einen grundlegenden Überblick über die Erstellung von Ausrichtungen. Detaillierte Angaben zum Arbeiten mit Ausrichtungen finden Sie im Abschnitt "Erstellen und Verwenden von Ausrichtungen" in der Kern-Hilfedatei von PC-DMIS.

Optische Ausrichtungen können auf zwei verschiedenen Wegen erstellt werden:

- Live-Ansicht-Ausrichtungen
- CAD-Ansicht-Ausrichtungen

Live-Ansicht-Ausrichtungen

In diesem Abschnitt wird beschrieben, wie Sie in PC-DMIS Vision Ausrichtungen mit der **Live-Ansicht** erstellen. Dies ist häufig dann der Fall, wenn Sie online messen, aber *keine* CAD-Daten importiert haben. Die unten beschriebene Erstellung von groben **manuellen** und verfeinerten **CNC**-Ausrichtungen unterstützt Sie dabei, die Genauigkeit Ihrer Ausrichtung sicherzustellen. Dieses zweistufige Verfahren ist nicht unbedingt erforderlich, wird jedoch empfohlen.

 Wenn Sie mit einer manuellen Maschine arbeiten, können Sie dieses zweistufige Verfahren mithilfe der AutoShutter-Funktion nutzen. Weitere Informationen zur AutoShutter-Funktion finden Sie unter "Einrichten der Live-Ansicht".

Führen Sie die nachfolgenden Schritte aus, um eine Ausrichtung mithilfe der Live-Ansicht zu erstellen:

- Schritt 1: Manuelles Messen der Bezugselemente
- Schritt 2: Erstellen einer manuellen Ausrichtung
- Schritt 3: Erneutes Messen der Elemente
- Schritt 4: Erstellen einer CNC-Ausrichtung

In diesem Beispiel wird der **Assistent für 321 Ausrichtung** verwendet, um die Verwendung dieses Hilfsmittels zu demonstrieren. Im Beispiel "CAD-Ansicht-Ausrichtungen" wird das "klassische" Dialogfeld **Ausrichtungen** verwendet.

Schritt 1: Manuelles Messen der Bezugselemente

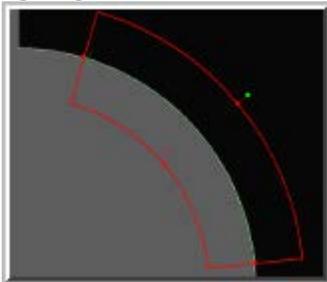
Die manuelle Ausrichtung in diesem Beispiel besteht aus einem *Bogen* und einer *Geraden*. Diese Bezugselemente werden im "Schritt 3: Neumessen der Bezugselemente" erneut genauer aufgenommen. Montieren Sie vor Beginn das Werkstück so, dass es sich einigermaßen im rechten Winkel zu den Achsen der Messmaschine befindet.

So messen Sie die Bezugselemente:

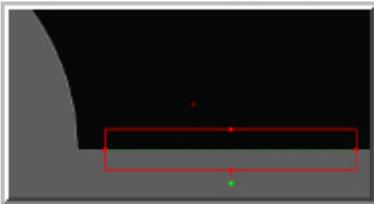
1. Wählen Sie die Registerkarte **Vergrößerung**  aus und stellen Sie die Vergrößerung auf die kleinste Einstellung (kleinste Darstellung).

 Bei einer manuellen (ungefähren) Ausrichtung ist es akzeptabel und normalerweise wünschenswert, die Vergrößerung auf dem kleinsten Wert zu belassen, da das Programm so leichter ausgeführt werden kann. Durch die CNC-Ausrichtung (Feinausrichtung) wird die Qualität dieser Bezugsэлеmente später verbessert.

2. Wählen Sie die Registerkarte **Beleuchtung**  aus und stellen Sie das obere Licht auf 0% (Aus) und das untere Licht auf 35% ein.
3. Klicken Sie auf die Schaltfläche **Kreis**  in der Symbolleiste **Auto Element**. Dadurch wird das Dialogfeld **Auto Element** (Kreis) geöffnet.
4. Wählen Sie die Registerkarte  **Live View** aus.
5. Bewegen Sie das KMG so, dass sich der **Bogen** (Bezug B) innerhalb des Ansichtsfelds befindet.
6. Klicken Sie auf drei Punkte entlang der **Kante** des Bogens. Der Bogen wird wie in der folgenden Abbildung gezeigt von einem radialen Ziel überlagert:



7. Klicken Sie auf **Erzeugen**, um diesen Kreis zum Werkstückprogramm hinzuzufügen.
8. Wählen Sie Gerade  in dem Auswahllistenfeld im Dialogfeld **Auto Element** aus.
9. Bewegen Sie das KMG so, dass die **Kante** (Bezug C), die an den zuvor gemessenen Bogen angrenzt, in das Ansichtsfeld gerückt wird.
10. Klicken Sie jeweils auf einen Punkt am linken und einen am rechten Ende. Die Kante wird wie in der folgenden Abbildung gezeigt von einem Geraden-Ziel überlagert:



11. Klicken Sie auf **Erzeugen**, um diese Gerade zum Werkstückprogramm hinzuzufügen.
12. Klicken Sie auf **Schließen**, um das Dialogfeld **Auto Element** zu schließen.

Schritt 2: Erstellen einer manuellen Ausrichtung

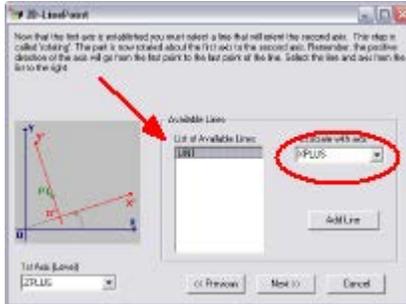
Die manuelle Ausrichtung wird verwendet, um die Werkstückposition basierend auf den gemessenen *Bogen*- und *Geraden*-Bezugsэлеmenten rasch zu bestimmen.

So erstellen Sie eine manuelle Ausrichtung:

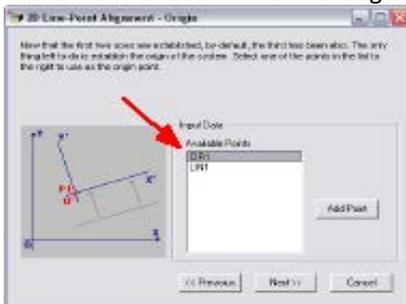
1. Wählen Sie die Schaltfläche **3-2-1-Ausrichtung**  aus der **Optik**-Symbolleiste aus. Das Dialogfeld **Ausrichtungstyp** wird angezeigt.



- Wählen Sie die **Gerade-Punkt-2D**-Ausrichtung aus und klicken Sie auf **Weiter**. Das Dialogfeld **2D-Geradenpunkt** wird angezeigt.



- Wählen Sie **LIN1** aus der **Liste verfügbarer Geraden** aus und verknüpfen Sie sie mit der **XPLUS**-Achse aus der Auswahlliste **Mit Achse verknüpfen**.
- Klicken Sie auf **Weiter**. Das Dialogfeld **2D-Geradenpunkt-Ausrichtung – Nullpunkt** wird angezeigt.



- Wählen Sie **KREIS1** aus der **Liste verfügbarer Punkte** aus und klicken Sie auf **Weiter**. Das Dialogfeld **Geradenpunkt** wird angezeigt.
- Klicken Sie auf **Fertig stellen**, um den Ausrichtungsbefehl in das Werkstückprogramm einzufügen. Damit ist die manuelle Ausrichtung abgeschlossen.



Klicken Sie neben der neuen Ausrichtung im **Bearbeitungsfenster** auf +/- (Einblenden/Ausblenden). Sehen Sie sich die Ausrichtungsschritte an, die unter dem Ausrichtungsbefehl mithilfe des **3-2-1-Ausrichtungsassistenten** erstellt wurden.

Schritt 3: Neumessen der Bezugsэлеmente

Da die ungefähre Position des Werkstücks bekannt ist, können die Bezugsэлеmente zwecks präziserer Definition unter Rechnersteuerung mit anderen Optikparametern neu gemessen werden.

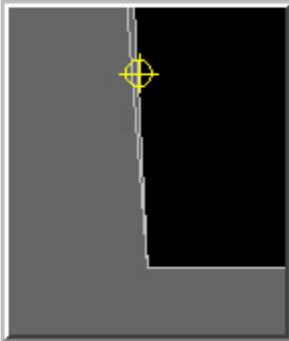


Wenn Sie eine CNC-Maschine verwenden, wählen Sie **CNC-Modus** aus der **Tastermodus**-Symbolleiste aus. Ansonsten können Sie AutoShutter verwenden, um die Messung mit Hilfe einer manuellen Maschine durchzuführen.

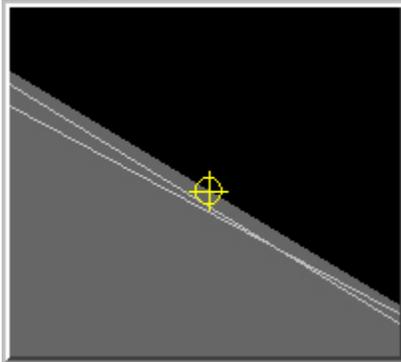
So messen Sie das Bezugsэлеment Bogen erneut:

- Klicken Sie auf die Schaltfläche **Kreis**  in der Symbolleiste **Auto Element**. Dadurch wird das Dialogfeld **Auto Element** (Kreis) geöffnet.

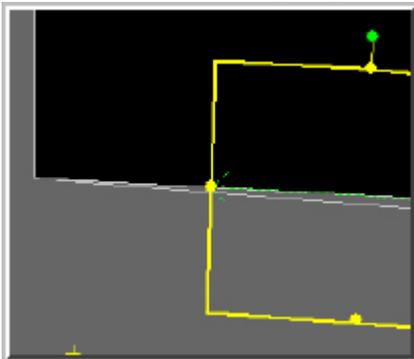
2. Wählen Sie die Registerkarte  **Live View** aus.
3. Wählen Sie die Registerkarte **Vergrößerung**  aus und stellen Sie die Vergrößerung auf die kleinste Einstellung (kleinste Darstellung).
4. Bewegen Sie das KMG so, dass sich die untere Kante des **Bogens** (Bezug B) innerhalb des Ansichtsfelds befindet.
5. Stellen Sie die Vergrößerung auf 75 % der maximalen Vergrößerung ein.
6. Wählen Sie die Registerkarte **Beleuchtung**  aus und stellen Sie das obere Licht auf 0% (Aus) und das untere Licht auf 35% ein.
7. Fokussieren Sie Z nach Bedarf.
8. Nehmen Sie mithilfe der Maus den ersten Ankerpunkt auf der Bogenkante auf.



9. Bewegen Sie das KMG so, dass sich die Mitte des **Bogens** (Bezug B) innerhalb des Ansichtsfelds befindet.

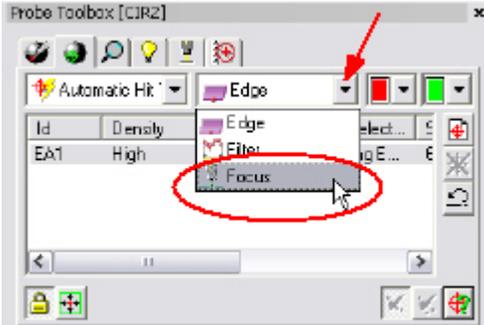


10. Bewegen Sie das KMG so, dass sich die obere Kante des **Bogens** (Bezug B) innerhalb des Ansichtsfelds befindet. Das Ziel wird angezeigt.



11. Ändern Sie den Start- und Endwinkel auf **5** und **85**.
12. Geben Sie exakte Werte für die Positionsparameter ein: **X=0, Y=0, D=16**
13. Wählen Sie die Registerkarte **Messpunktziele**  aus.

14. Doppelklicken Sie unter **Dichte** auf **Normal** und wählen Sie **Hoch** aus der Auswahlliste aus, um die Dichte zu ändern. Durch Aufnahme einer hohen Punktdichte auf diesem Bogen wird die Genauigkeit verbessert.
15. Setzen Sie den Wert im Feld **Stärke** auf **6**, indem Sie darauf doppelklicken und den Wert in das Bearbeitungsfeld eingeben.
16. Bearbeiten Sie die Fokusparameter so, dass vor der Messung des Kreiselements automatisch neu fokussiert wird. Wählen Sie zunächst den **Fokus** wie unten gezeigt aus der Auswahlliste aus.



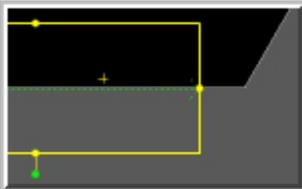
17. Ändern Sie den Fokus-Parametersatz wie folgt: **Fokus** = Ja, **Bereich** = 5, **Dauer** = 4
18. Benennen Sie im Dialogfeld **Auto Element** das standardmäßige Kreis-Autoelement um in **BEZUG B**.
19. Klicken Sie auf **Test**, um die Elementemessung zu testen.
20. Klicken Sie auf **Erzeugen** und dann auf **Schließen**.

So messen Sie das Bezuselement *Gerade* erneut:

1. Klicken Sie auf die Schaltfläche **Gerade**  in der Symbolleiste **Auto Element**. Hierdurch wird das Dialogfeld **Auto Element** (Gerade) geöffnet.
2. Bewegen Sie das KMG so, dass sich das *linke* Ende der **vorderen Kante** (Bezug C) innerhalb des Ansichtsfelds befindet.
3. Passen Sie bei Bedarf die Z-Achse an, um erneut zu fokussieren.
4. Nehmen Sie mithilfe der Maus den ersten Ankerpunkt auf der linken vorderen Kante auf.



5. Bewegen Sie das KMG so, dass sich das *rechte* Ende (kurz vor dem "V") der **vorderen Kante** (Bezug C) innerhalb des Ansichtsfelds befindet. Nehmen Sie mithilfe der Maus den zweiten Ankerpunkt auf. Das Ziel wird angezeigt.



6. Benennen Sie im Dialogfeld **Auto Element** das standardmäßige Geraden-Autoelement um in **BEZUG C**.
7. Klicken Sie auf **Test**, um die Elementemessung zu testen.
8. Klicken Sie auf **Erzeugen** und dann auf **Schließen**.

Schritt 4: Erstellen einer CNC-Ausrichtung

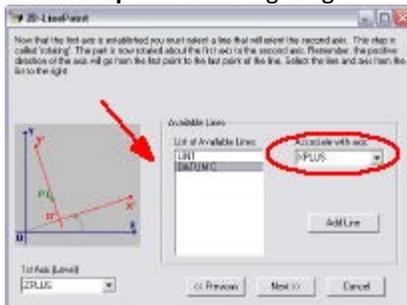
Die CNC-Ausrichtung ist grundsätzlich präziser, da die verwendeten Elemente (in Schritt 3 gemessen) computergesteuert mit einem höheren Vergrößerungsfaktor, einer größeren Punktdichte und erneuter Fokussierung gemessen wurden. Die *vordere Kante* (Bezug C) und der *Mittelpunkt* des Bogens (Bezug B) werden in diesem Beispiel verwendet.

So erstellen Sie eine CNC-Ausrichtung:

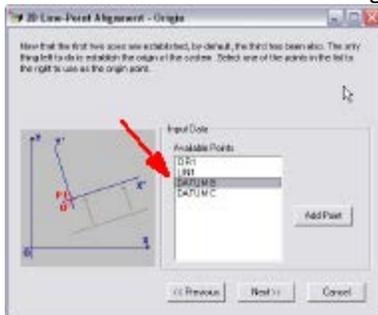
1. Wählen Sie die Schaltfläche **3-2-1-Ausrichtung**  aus der **Optik**-Symbolleiste aus. Das Dialogfeld **Ausrichtungstyp** wird angezeigt.



2. Wählen Sie die **Gerade-Punkt-2D**-Ausrichtung aus und klicken Sie auf **Weiter**. Das Dialogfeld **2D-Geradenpunkt** wird angezeigt.



3. Wählen Sie **BEZUG C** aus der **Liste verfügbarer Geraden** aus und verknüpfen Sie sie mit der **XPLUS**-Achse aus der Auswahlliste **Mit Achse verknüpfen**.
4. Klicken Sie auf **Weiter**. Das Dialogfeld **2D-Geradenpunkt-Ausrichtung – Nullpunkt** wird angezeigt.



5. Wählen Sie **BEZUG B** aus der Liste **verfügbarer Punkte** aus und klicken Sie auf **Weiter >>**. Das Dialogfeld **Geradenpunkt** wird angezeigt.
6. Klicken Sie auf **Fertig stellen**, um den Ausrichtungsbefehl in das Werkstückprogramm einzufügen. Damit ist die CNC-Ausrichtung (oder verfeinerte manuelle Ausrichtung) abgeschlossen.

 Klicken Sie neben der neuen Ausrichtung im **Bearbeitungsfenster** auf **+/-** (Einblenden/Ausblenden). Sehen Sie sich die Ausrichtungsschritte an, die unter dem Ausrichtungsbefehl mithilfe des **3-2-1-Ausrichtungsassistenten** erstellt wurden.

CAD-Ansicht-Ausrichtungen

In diesem Abschnitt wird beschrieben, wie Sie in PC-DMIS Vision Ausrichtungen mit der **CAD-Ansicht** erstellen. Dies ist häufig bei der Online-Messung und importierten CAD-Daten der Fall. Die unten beschriebene Erstellung von groben **manuellen** und verfeinerten **CNC**-Ausrichtungen unterstützt Sie dabei, die Genauigkeit Ihrer Ausrichtung sicherzustellen. Dieses zweistufige Verfahren ist nicht unbedingt erforderlich, wird jedoch empfohlen.

 Wenn Sie mit einer manuellen Maschine arbeiten, können Sie dieses zweistufige Verfahren mithilfe der **AutoShutter-Funktion** nutzen. Weitere Informationen zur **AutoShutter-Funktion** finden Sie unter "Einrichten der Live-Ansicht".

Für dieses Ausrichtungsbeispiel muss vor Beginn das Demo-Werkstück "HexagonDemoPart.igs" importiert werden. Informationen hierzu finden Sie unter "Importieren des Vision-Demo-Werkstücks".

Führen Sie die nachfolgenden Schritte aus, um eine Ausrichtung mithilfe der Live-Ansicht zu erstellen:

- Schritt 1: Manuelle Messung eines Kantenpunkts
- Schritt 2: Erstellen einer manuellen Ausrichtung
- Schritt 3: Messen der Elemente für Bezug A
- Schritt 4: Erstellen des Bezugs A
- Schritt 5: Messen der Bezüge B und C
- Schritt 6: Erstellen einer CNC-Ausrichtung
- Schritt 7: Aktualisieren der Anzeige in der CAD-Ansicht

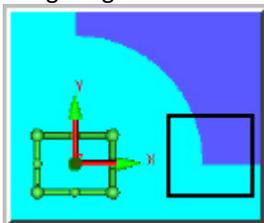
In diesem Beispiel wird das "klassische" Dialogfeld **Ausrichtungen** verwendet, um die Verwendung dieses Dialogfelds zu demonstrieren. Im Beispiel "Live Ansicht-Ausrichtungen" wird der **Assistent für 321 Ausrichtung** verwendet.

Schritt 1: Manuelle Messung eines Kantenpunkts

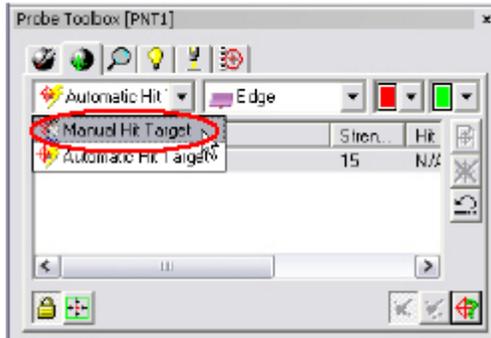
Die manuelle Ausrichtung in diesem Beispiel besteht aus einem einzelnen *Kantenpunkt*, um das Werkstück annähernd zu lokalisieren. Im späteren Verlauf werden zusätzliche Bezüge gemessen (per CNC, sofern zutreffend), um eine endgültige Ausrichtung zu erstellen. Montieren Sie vor Beginn das Werkstück so, dass es sich einigermaßen im rechten Winkel zu den Achsen der Messmaschine befindet.

So messen Sie das Bezugselement:

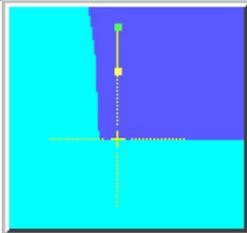
1. Wählen Sie die Registerkarte **Vergrößerung**  aus und stellen Sie die Vergrößerung auf die kleinste Einstellung (kleinste Darstellung).
2. Wählen Sie die Registerkarte **Beleuchtung**  aus und stellen Sie das obere Licht auf 0% (Aus) und das untere Licht auf 35% ein.
3. Wählen Sie die Registerkarte **Cad View**  aus.
4. Klicken Sie auf die Schaltfläche **Drahtmodus**  auf der Symbolleiste **Grafikmodi**.
5. Bewegen Sie das KMG so, dass die vordere linke **Ecke** wie in der folgenden Abbildung im Ansichtsfeld angezeigt wird:



6. Klicken Sie auf die Schaltfläche **Kantenpunkt**  in der Symbolleiste **Auto Element**. Dadurch wird das Dialogfeld **Auto Element** (Kantenpunkt) geöffnet.
7. Klicken Sie auf einen Punkt auf der vorderen Kante, der sich **IN UNMITTELBARER NÄHE** zur linken Ecke befindet.
8. Wählen Sie die Registerkarte **Messpunktziele**  aus.
9. Ändern Sie die Einstellung von Automatisches Ziel in **Manuelles Messpunktziel**.



Da es sich hierbei eigentlich um einen Kantenpunkt vom Typ "Manuelles Ziel" handelt, ist der tatsächlich verwendete Punkt stets dort, wo das Fadenkreuz vom Bediener platziert wurde.



10. Klicken Sie auf **Erzeugen**, um diesen Kantenpunkt zum Werkstückprogramm hinzuzufügen.
11. Klicken Sie auf **Schließen**, um das Dialogfeld **Auto Element** zu schließen.

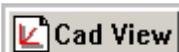
Schritt 2: Erstellen einer manuellen Ausrichtung

Für diese Ausrichtung wurde nur ein Punkt aufgenommen (vorheriger Schritt), also wurde kein Rotationsbezug gemessen. In diesem Beispiel wird angenommen, dass sich das Werkstück einigermaßen im rechten Winkel zur Maschinenachse befindet. Der einzelne Punkt wird zur Festlegung des XYZ-Nullpunktes verwendet.

So erstellen Sie eine manuelle Ausrichtung:

1. Wählen Sie die Menüoption **Einfügen | Ausrichtung | Angleichen**. Es erscheint das Dialogfeld **Ausrichtungen**.
2. Wählen Sie **PKT1** aus der Elementliste aus.
3. Markieren Sie die Kontrollkästchen neben **X**, **Y** und **Z**.
4. Klicken Sie auf die Schaltfläche **Nullpunkt**.
5. Klicken Sie auf **OK**, um die Änderungen zu speichern und das Dialogfeld zu schließen. Die X-, Y- und Z-Nullpunkte wurden allesamt auf den Kantenpunkt verschoben.

Bei der Ausführung des soeben erstellten Werkstückprogramms wird der Nullpunkt auf diesen Punkt auf dem eigentlichen Werkstück verschoben. Vorgehensweise:

1. Wählen Sie die Registerkarte  **Live View** aus.
2. Wählen Sie **Alle markieren**  aus der Symbolleiste **Optik** aus.
3. Wenn die Meldung "Möchten Sie die manuellen Ausrichtungselemente markieren?", klicken Sie auf **Ja**.
4. Wählen Sie **Ausführen**  aus.
5. Wenn Sie dazu aufgefordert werden, messen Sie **PKT1**, indem Sie das Ziel (Fadenkreuz) an der Ecke ausrichten und auf **Fortfahren** klicken. Sie können das Fadenkreuz auch ziehen und ablegen; es wird dann auf der Kante eingerastet.
6. Wenn das Programm die Ausführung beendet hat, wählen Sie die Registerkarte  **Cad View** aus.
7. Wählen Sie **Größe anpassen**  auf der Symbolleiste **Grafikmodi** aus.

Schritt 3: Messen der Elemente für Bezug A

Die *obere Ebene* (Bezug A) wird für den primären Ausrichtungsbezug verwendet. Bei 2D-Optik-Messungen wird im Allgemeinen keine Bezugsebene benötigt. In diesem Beispiel allerdings wird die Bezugsebene gemessen, um die Ebenheit-Bemaßung unterzubringen. Dies ist in Situationen nützlich, in denen beispielsweise Toleranzrahmen vorhanden sind, die auf eine Bezugsebene verweisen.

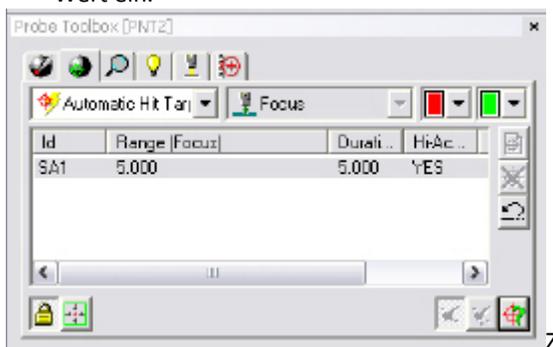
Da die ungefähre Position des Werkstücks bekannt ist, kann PC-DMIS im CNC-Modus betrieben werden.



Wenn Sie eine CNC-Maschine verwenden, wählen Sie **CNC-Modus** aus der **Tastermodus**-Symbolleiste aus. Ansonsten können Sie AutoShutter verwenden, um die Messung mit Hilfe einer manuellen Maschine durchzuführen.

So messen Sie ein Ebenenelement für **Bezug A**:

1. Wählen Sie die Registerkarte **Vergrößerung**  aus und stellen Sie die Vergrößerung auf die größte Einstellung (größte Darstellung).
2. Wählen Sie die Registerkarte **Live View**  aus.
3. Platzieren Sie die Kamera über dem Werkstück.
4. Passen Sie auf der Registerkarte **Beleuchtung**  den Wert für das **Obere Licht** so an, dass die Oberfläche zwar sichtbar, aber nicht zu hell ist. Bewegen Sie Z, um nach Bedarf zu fokussieren.
5. Wählen Sie die Registerkarte **Cad View**  aus.
6. Wählen Sie **Größe anpassen**  auf der Symbolleiste **Grafikmodi** aus.
7. Klicken Sie auf die Schaltfläche **Flächenmodus**  auf der Symbolleiste **Grafikmodi**.
8. Klicken Sie auf die Schaltfläche **Flächenpunkt**  in der Symbolleiste **Auto Element**. Das Dialogfeld **Auto Element** (Flächenpunkt) wird geöffnet.
9. Klicken Sie auf einen Punkt auf der oberen Fläche.
10. Wählen Sie die Registerkarte **Messpunktziele**  aus und ändern Sie die folgenden Parameter: Art des Ziels = **Automatisches Messpunktziel**, Bereich = **5,0**, Dauer = **5** und Hohe Genauigkeit = **JA**. Doppelklicken Sie für jedes automatische Messpunktziel auf den jeweiligen Eintrag und geben Sie den angegebenen Wert ein.



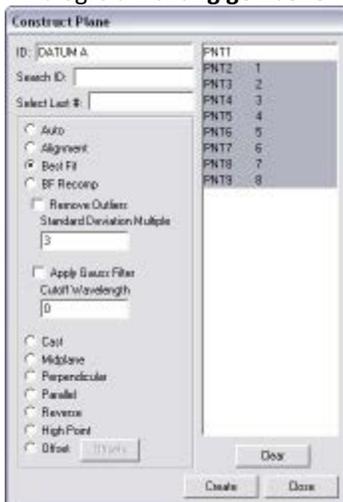
11. Klicken Sie auf **Erzeugen**, um diesen Kantenpunkt zum Werkstückprogramm hinzuzufügen.
12. Klicken Sie auf einen *anderen* Punkt auf der oberen Fläche und dann auf **Erzeugen**.
13. Wiederholen Sie den obigen Schritt (Auf Punkt klicken, dann auf **Erzeugen** klicken), bis insgesamt 8 Punkte erzeugt wurden (PKT2 – PKT9).
14. Klicken Sie auf **Schließen**, um das Dialogfeld **Auto Element** zu schließen.

Schritt 4: Erstellen des Bezugs A

Wenn die acht Flächenpunkte in "Schritt 3: Messen der Elemente für Bezug A" gemessen wurden, können Sie **BEZUG A** aus diesen Punkten erstellen.

So erstellen Sie **BEZUG A**:

- Führen Sie das Programm bis zu diesem Punkt aus, um die acht Flächenpunkte zu messen.
Vorgehensweise:
 - Wählen Sie **Markierte löschen**  aus. Dies ist erforderlich, damit der Punkt der manuellen Ausrichtung (PKT1) nicht eingeschlossen wird, wenn Sie **Alle markieren** auswählen.
 - Wählen Sie **Alle markieren**  aus der Symbolleiste **Optik** aus.
 - Wenn die Meldung "Möchten Sie die manuellen Ausrichtungs-elemente markieren?" angezeigt wird, klicken Sie auf **NEIN**.
 - Wählen Sie **Ausführen**  aus. Die acht Flächenpunkte werden gemessen.
- Vergewissern Sie sich, dass im **Bearbeitungsfenster** die LETZTE Zeile des Werkstückprogramms markiert ist.
- Wählen Sie die Menüoption **Einfügen | Element | Abhängiges Element | Ebene** aus oder klicken Sie auf die Schaltfläche **Abhängiges Element EBENE**  auf der Symbolleiste **Abhängige Elemente**. Das Dialogfeld **Abhängige Ebene** wird angezeigt.



- Wählen Sie die Option **Besteinsparung**  aus.
- Markieren Sie in der Elementliste die *acht Flächenpunkte*, die Sie in "Schritt 3: Messen der Elemente für Bezug A" gemessen haben. In diesem Beispiel sind dies die Punkte 2–9.
- Geben Sie **BEZUG A** in das Feld **ID** ein.
- Klicken Sie auf **Erzeugen** und dann auf **Schließen**, um das Ebenenelement zum Werkstückprogramm hinzuzufügen.

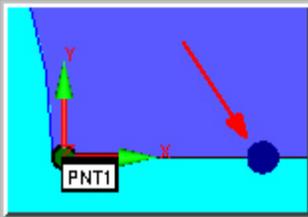
Schritt 5: Messen der Bezüge B und C

In diesem Schritt werden die *vordere Gerade* und die *linke Gerade* für die **Bezüge B** und **C** gemessen. Aufgrund des Schnittpunktes der beiden Geraden wird auch ein *Punkt* erstellt, um den XY-Nullpunkt festzulegen.

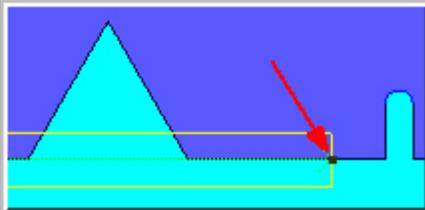
So messen Sie den **Bezug B**:

- Wählen Sie die Registerkarte **Vergrößerung**  aus und stellen Sie die Vergrößerung auf ca. 25 % des maximalen Werts ein (der tatsächliche Vergrößerungswert ist je nach Objektiv unterschiedlich).
- Wählen Sie die Registerkarte **Beleuchtung**  aus und stellen Sie das obere Licht auf 0% (Aus) und das untere Licht auf 35% ein.
- Wählen Sie die Registerkarte **Cad View**  aus.

4. Wählen Sie bei Bedarf **Größe anpassen**  in der **Grafikmodi**-Symbolleiste aus.
5. Klicken Sie auf die Schaltfläche **Drahtmodus**  auf der Symbolleiste **Grafikmodi**.
6. Klicken Sie auf die Schaltfläche **Gerade**  in der Symbolleiste **Auto Element**. Hierdurch wird das Dialogfeld **Auto Element** (Gerade) geöffnet.
7. Klicken Sie für den linken Ankerpunkt der Gerade auf der vorderen Kante in Richtung des linken Endes auf einen **Punkt**.

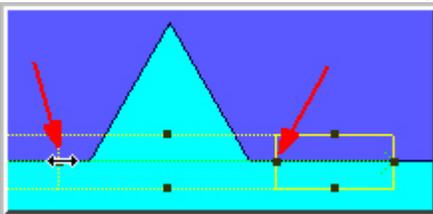


8. Klicken Sie auf einen **Punkt** für den rechten Ankerpunkt der Gerade direkt links neben dem Langloch (auf der rechten Seite des "V", wie unten abgebildet). Das Ziel wird angezeigt.



 Da sich die Gerade über ein Loch erstreckt (das "V"), muss dieser Bereich ausgeschlossen werden, sodass in diesem Segment keine Punkte aufgenommen werden.

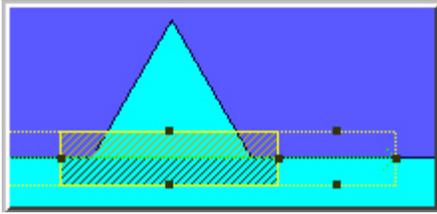
9. Klicken Sie mit der rechten Maustaste in das rechteckige Ziel. Wählen Sie aus dem Popup-Menü die Option **Messpunktziel einfügen** aus. Hierdurch wird das einzelne rechteckige Ziel in zwei separate Ziele aufgeteilt.
10. Wiederholen Sie diesen Schritt, um ein drittes Ziel einzufügen.
11. Ziehen Sie die beiden Ziele-Trenner so, dass sich jeweils eines auf jeder Seite des "V" befindet.



12. Wählen Sie die Registerkarte **Live View**  aus.
13. Platzieren Sie die Kamera über dem Werkstück.
14. Passen Sie auf der Registerkarte **Beleuchtung**  den Wert für das **Obere Licht** so an, dass die Oberfläche zwar sichtbar, aber nicht zu hell ist. Bewegen Sie Z, um je nach Bedarf zu fokussieren.
15. Wählen Sie die Registerkarte **Messpunktziele**  aus. Beachten Sie, dass drei Ziele eingeblendet werden: EA1, EA2 und EA3. Das zweite Ziel (EA2), das die Lücke kreuzt, sollte nicht verwendet werden. Doppelklicken Sie auf Normal, im Feld EA2 auf Dichte und wählen Sie **Keine** aus.

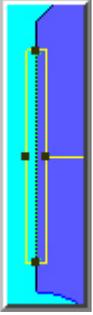
Id	Density	Under...
EA1	Normal	N/A
EA2	None	N/A
EA3	Normal	N/A

16. Sie sehen dann, dass sich die Anzeige des EA2-Zielssegments ändert und angezeigt wird, dass keine Daten aufgenommen werden.



17. Benennen Sie im Dialogfeld **Auto Element** das standardmäßige Geraden-Autoelement um in **BEZUG B**.
 18. Klicken Sie auf **Erzeugen** und dann auf **Schließen**.

So messen Sie den **Bezug C**:



1. Wählen Sie erneut die Schaltfläche **Gerade**  in der Symbolleiste **Auto Element** aus. Hierdurch wird das Dialogfeld **Auto Element** (Gerade) geöffnet.

Durch Schließen und erneutes Öffnen des Dialogfelds **Auto Element** wird die Anzahl der Ziele auf 1 zurückgesetzt.

2. Wählen Sie je nach Bedarf **Größe anpassen**  in der **Grafikmodi**-Symbolleiste aus.
3. Klicken Sie auf *zwei Punkte* auf der linken Kante (einen auf der Vorder- und einen auf der Rückseite).
4. Ändern Sie den Standardnamen in **BEZUG C**.
5. Klicken Sie auf **Erzeugen**, um diese *Gerade* zum Werkstückprogramm hinzuzufügen.
6. Klicken Sie auf **Schließen**, um das Dialogfeld **Auto Element** zu schließen.

So erstellen Sie einen Punkt aus dem Schnittpunkt der Geraden:

1. Wählen Sie die Menüoption **Einfügen | Element | Abhängiges Element | Punkt** oder klicken Sie auf die Schaltfläche **Abhängiges Element PUNKT**  auf der Symbolleiste **Abhängige Elemente**. Das Dialogfeld **Abhängiger Punkt** wird angezeigt.
2. Wählen Sie die Option **Schnitt** aus.
3. Wählen Sie aus der Elementliste **BEZUG B** und **BEZUG C** aus.
4. Ändern Sie die ID in **ECKE VORN LINKS**, und klicken Sie dann auf **Erzeugen**. **Schließen** Sie das Dialogfeld.

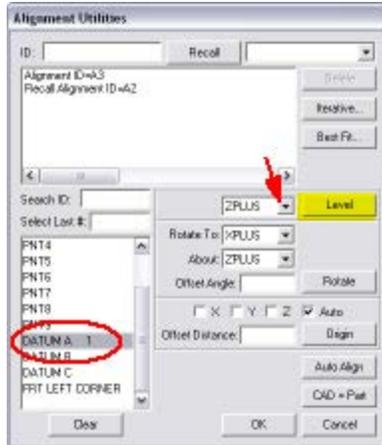
Die Bezugselemente wurden nun erstellt.

Schritt 6: Erstellen einer CNC-Ausrichtung

Da die Elemente, aus denen CNC-Ausrichtungen bestehen, computergesteuert gemessen wurden und die exakte Ecke verwendet wird, ist diese Ausrichtung grundsätzlich präziser.

So erstellen Sie eine CNC-Ausrichtung:

1. Wählen Sie die Menüoption **Einfügen | Ausrichtung | Angleichen**. Es erscheint das Dialogfeld **Ausrichtungen**.



2. Wählen Sie **BEZUG A** aus der Elementliste aus, um die Ebene an die ZPLUS-Ebene anzugleichen.
3. Wählen Sie **ZPLUS** aus dem Auswahlfeld **Layer** aus.
4. Klicken Sie auf die Schaltfläche **Raum**. Hierdurch wird die Ebene an die ZPLUS-Achse angeglichen.
5. Wählen Sie **BEZUG B** aus der Elementliste aus, um die XPLUS-Achse um die ZPLUS-Achse zu drehen.
6. Wählen Sie **XPLUS** aus dem Auswahlfeld **Drehen auf** aus.
7. Wählen Sie **ZPLUS** aus dem Auswahlfeld **Drehen um** aus.
8. Klicken Sie auf die Schaltfläche **Drehen**.
9. Wählen Sie **ECKE VORN LINKS** aus der Elementliste aus, um den XYZ-Nullpunkt festzulegen.
10. Markieren Sie die Kontrollkästchen neben **X** und **Y**.
11. Klicken Sie auf die Schaltfläche **Nullpunkt**.
12. Wählen Sie **BEZUG A** aus.
13. Markieren Sie das Kontrollkästchen neben **Z**.
14. Klicken Sie erneut auf die Schaltfläche **Nullpunkt**.
15. Geben Sie **ABC** in das Feld **ID** für den Ausrichtungsnamen ein.
16. Klicken Sie zum Beenden auf **OK**.
17. Wählen Sie je nach Bedarf **Größe anpassen** in der **Grafikmodi**-Symbolleiste aus.

Schritt 7: Aktualisieren der Anzeige in der CAD-Ansicht

In der CAD-Ansicht werden zu diesem Zeitpunkt alle gemessenen Elemente angezeigt. Mitunter ist es wünschenswert, die Anzeige von Punkt-IDs in der CAD-Ansicht zu deaktivieren.

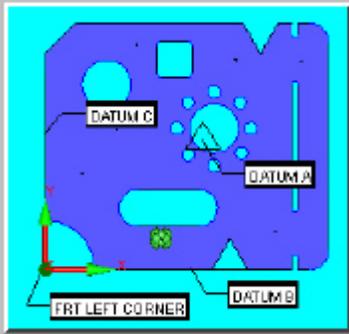
So deaktivieren Sie Punkt-IDs:

1. Wählen Sie die Menüoption **Bearbeiten | Grafikfenster | Elementlayout** aus. Das Dialogfeld **Elementlayout bearbeiten** wird angezeigt.



2. Wählen Sie die Punktelemente (PKT-PKT9) aus, um diese zu markieren.
3. Setzen Sie die Option "Etikettenanzeige" auf **Aus**.
4. Klicken Sie auf **Übernehmen** und anschließend auf **OK**.

Die CAD-Ansicht sollte nun ungefähr wie unten abgebildet aussehen. Sie sehen, dass sich der Ursprung des Koordinatensystems in der unteren linken Ecke befindet. X+ verläuft nach rechts und Y+ nach hinten.



 Durch die Ausführung des Werkstückprogramms bis zu diesem Punkt wird die benötigte Ausrichtung für die Messung weiterer Elemente zur Auswertung hergestellt.

Live-Ansicht-Ausrichtung mit CAD

Diese Methode wird im Allgemeinen angewendet, wenn Sie eine Aufspannung haben, bei der sich die optischen Referenzmarkierungen nicht in der CAD-Zeichnung befinden. In diesem Fall können Sie keine geeignete Ausrichtung aus der CAD-Datei einrichten, obwohl die CAD-Zeichnung des Werkstücks vorhanden ist. Sie müssen die Ausrichtung auf der Registerkarte **Live-Ansicht** einrichten. Wenn Sie dies getan haben, können Sie mit der **Cad-Ansicht** weitere Elemente messen.

Zum Einrichten einer Ausrichtung, die mit dem CAD-Koordinatensystem übereinstimmt, gehen Sie wie folgt vor:

1. Erstellen Sie die Ausrichtungselemente auf der Registerkarte **Live-Ansicht** mit Hilfe der im Thema "Live-Ansicht-Ausrichtungen" beschriebenen Methode. Richten Sie wie im Folgenden beschrieben eine Ausrichtung ein:
 - Sie sollten normalerweise drei *Flächenpunktelemente* verwenden, um eine *Ebene* zur räumlichen Ausrichtung, ein *Geradenelement*, auf das gedreht wird, und dann ein *Punktelement* für den Nullpunkt zu erstellen.
 - Für einfache 2D-Werkstücke sollten Sie jedoch im Allgemeinen zwei *Kreiselemente* für die räumliche Ausrichtung, das Drehen und zum Einstellen des Ursprungs verwenden.
2. Passen Sie die räumliche Ausrichtung durch Transformieren und Drehen so an, dass diese mit den CAD-Koordinaten übereinstimmt.
3. Weisen Sie PC-DMIS an, diese beiden Koordinatensysteme aufeinander einzurasten.
4. Erstellen Sie die Ausrichtungselemente (dieselben Elemente wie oben) auf der Registerkarte **CAD-Ansicht** mit Hilfe der im Thema "CAD-Ansicht-Ausrichtungen" beschriebenen Methode.
5. Transformieren Sie die Ausrichtung so, dass Sie mit dem CAD-Koordinatensystem übereinstimmt. Dazu klicken Sie auf die Schaltfläche **CAD = Werkstück** im Dialogfeld **Ausrichtungen**, um PC-DMIS anzuweisen, dass die gerade von Ihnen erstellte Ausrichtung mit dem CAD-Koordinatensystem übereinstimmen soll.

Auto-Elemente mit einem Optik-Taster messen

PC-DMIS Vision unterstützt zur Zeit die Erstellung von Elementen unter Verwendung der Auto Elementerstellungsfunktionalität. Dieser Abschnitt behandelt nur Auto Elemente, die mit der Funktion 'PC-DMIS Vision' verwendet werden.

 Weitere Informationen über Auto Elemente finden Sie im Abschnitt "Erstellen von Auto Elementen" in der Hauptdatei der Hilfedatei über PC-DMIS.

Das PC-DMIS-Schnellstartfenster unterstützt die Erzeugung von optischen Auto-Elementen mithilfe der Schaltflächen für gemessene Elemente. Anstatt gemessene Elemente zu erzeugen, werden beim Arbeiten mit optischen Maschinen Optik-Auto-Elemente erzeugt. Nicht alle verfügbaren Optik-Auto-Elemente können über das Schnellstartfenster erzeugt werden, da die verfügbaren Schaltflächen für gemessene Elemente nicht alle Optik-Auto-Elemente abdecken. Im Schnellstartfenster können Sie darüber hinaus eine Auto-Erkennung für Elemente durchführen, indem Sie Messpunkte aufnehmen. Siehe "Auto-Elementerkennung".

 Ausführliche Informationen zur Verwendung des Schnellstartfensters finden Sie im Abschnitt "Verwenden der Schnellstart-Schnittstelle" in der Hauptdatei der Hilfedokumentation über PC-DMIS.

Optik-Messmethoden

Es gibt in PC-DMIS Vision drei Möglichkeiten, um Werkstücke im CNC-Modus zu messen:

- **CAD-Auswahlmethode:** Wenn Ihnen eine CAD-Zeichnung vorliegt, können Sie das gesamte Werkstückprogramm offline auf Basis der CAD-Zeichnung programmieren. Sie können dieses Programm dann auf einer Live-Maschine ausführen. Weitere Informationen zu diesem Verfahren finden Sie unter "CAD-Auswahlmethode".
- **Zielauswahl-Methode** – Diese Methode erfordert keine CAD-Zeichnung und wird komplett im Online-Modus unter Verwendung einer Live-Maschine ausgeführt. Weitere Angaben zu diesem Verfahren finden Sie unter "Zielauswahl-Methode".
- **Auto Elementerkennung:** Über das **Schnellstart**-Fenster können Sie mit der Aufnahme von Messpunkten beginnen. PC-DMIS erkennt dann automatisch den Elementtyp. Weitere Informationen zu diesem Verfahren finden Sie unter "Auto-Elementerkennung".

CAD-Auswahlmethode

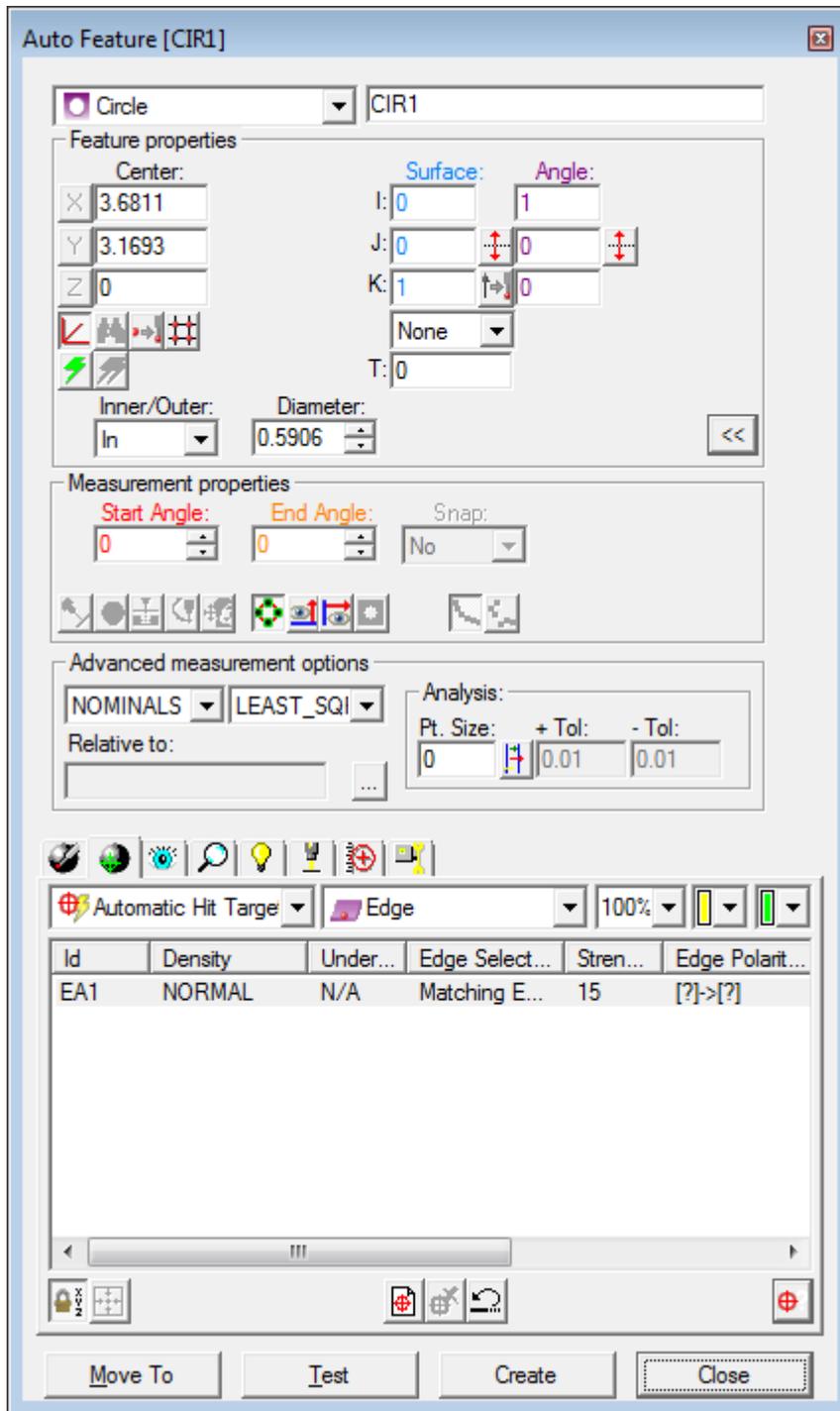
Um bei dieser Methode ein Element zum Werkstückprogramm hinzuzufügen, klicken Sie auf der Registerkarte **CAD-Ansicht** im Grafikfenster auf das gewünschte CAD-Element (z. B. Kreis, Kante, Fläche usw.). Wenn Sie ein offenes Profil 2D-Element hinzufügen möchten, ist es außerdem erforderlich, die Reihe von CAD-Elementen auszuwählen, die das Profil 2D, das Sie messen möchten, bilden.

Die folgenden Schritte zeigen Ihnen, wie Sie mithilfe der CAD-Auswahl-Methode ein **Kreiselement** zum Werkstückprogramm hinzufügen:

1. Öffnen Sie die Symbolleiste **Auto-Element**.

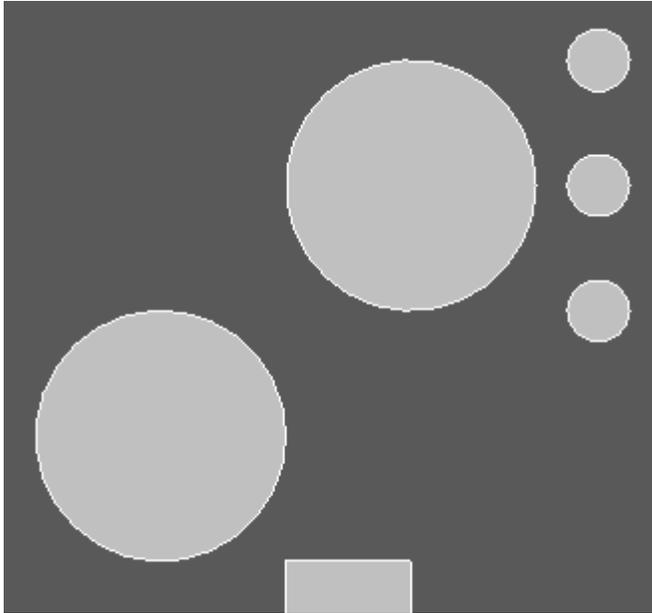


2. Klicken Sie auf die Schaltfläche **Kreis**. Es erscheint das Dialogfeld **Auto Element** für einen Kreis.



Dialogfeld für Auto-Element Optik-Kreis

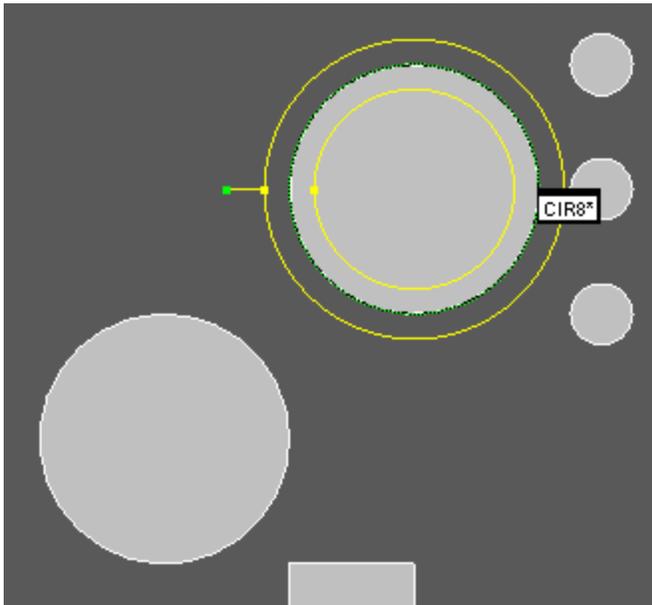
3. Lassen Sie das Dialogfeld **Auto Element** geöffnet und wählen Sie die Registerkarte **CAD-Ansicht** im **Grafikfenster** aus, und klicken Sie dann einmal auf die Kante des gewünschten Kreises. Andere Elemente erfordern unter Umständen zusätzliche oder auch weniger Klicks. Siehe "Erforderliche Klicks für unterstützte Elemente".



Auswahl eines Kreises aus der CAD-Ansicht

Achtung: Klicken Sie so nah wie möglich am CAD-Element, damit PC-DMIS das richtige Element auswählt.

4. PC-DMIS Vision übernimmt die Nennwertdaten für das Element automatisch in das Dialogfeld **Auto-Element**.
5. Für alle Elemente gilt, dass die Messpunktziele für das Element automatisch angezeigt werden. Die daraus resultierende CAD-Ansicht sollte in etwa so aussehen:



Kreiselement mit Messpunktziel

Beachten Sie, dass die Software das gewünschte Kreiselement auswählt und ein Ziel zeichnet, das das Band für den Scanbereich anzeigt.

6. Klicken Sie im Dialogfeld **Auto-Element** auf **Erzeugen**, um das Element zum Werkstückprogramm hinzuzufügen.

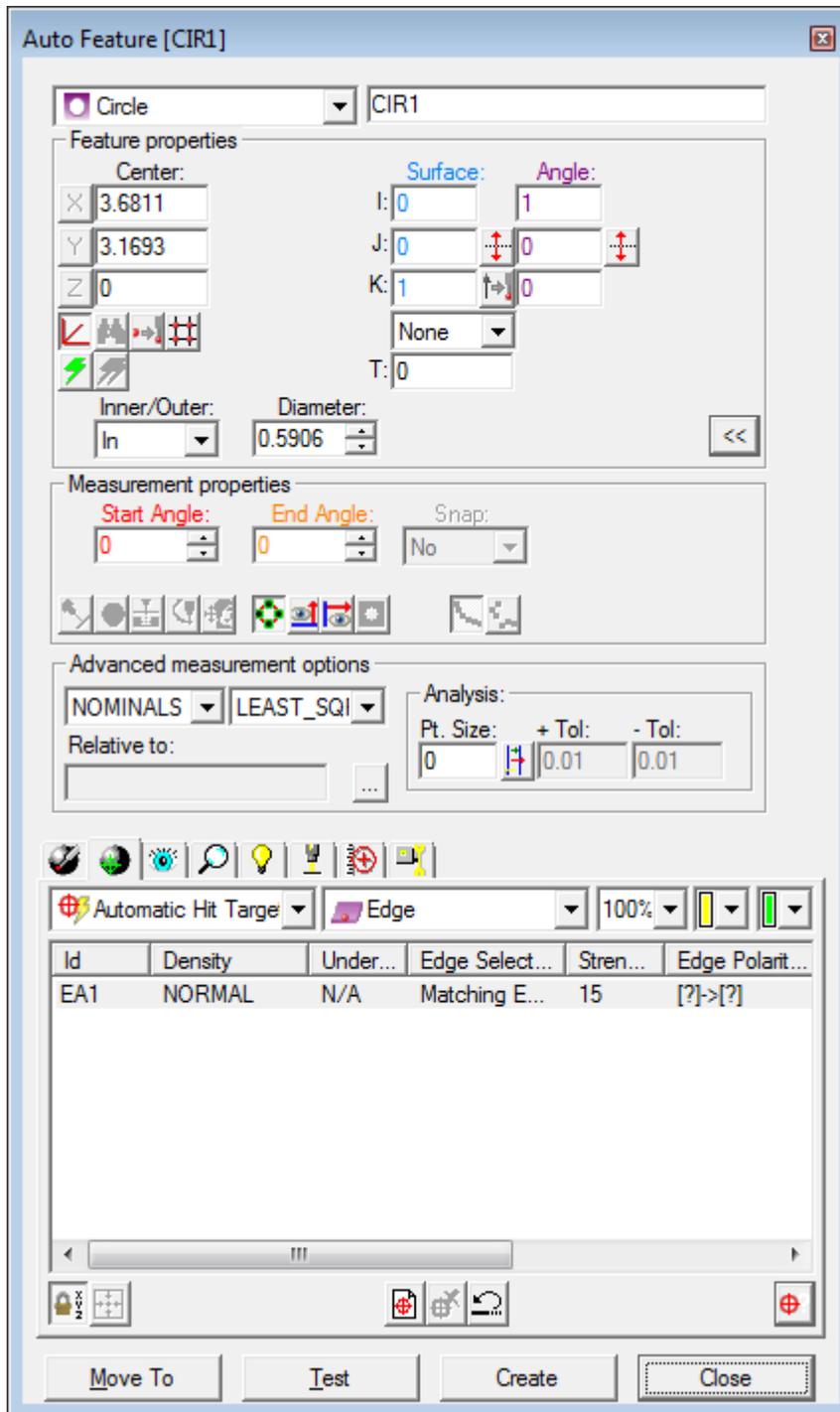
Zielauswahl-Methode

Zum Hinzufügen eines Elements zum Werkstückprogramm sollten Sie bei dieser Methode die Registerkarte **Live-Ansicht** im Grafikfenster verwenden, um Zielpunkte zu platzieren. Die folgenden Schritte zeigen, wie Sie mit dieser Methode ein Kreiselement zum Werkstückprogramm hinzufügen können:

1. Öffnen Sie die Symbolleiste **Auto Elemente**.

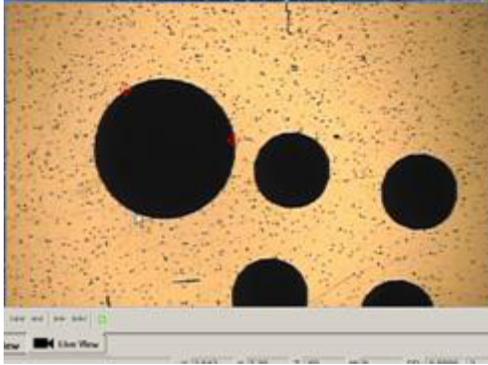


2. Klicken Sie auf die Schaltfläche **Kreis**. Das Dialogfeld **Auto Element** für das Kreiselement wird angezeigt.



Dialogfeld für Auto-Element Optik-Kreis

3. Lassen Sie das Dialogfeld **Auto Element** geöffnet und wählen Sie die Registerkarte **Live-Ansicht** im Grafikfenster.
4. Klicken Sie drei Punkte entlang der Kante des gewünschten Kreises an. Bei jedem Klick erscheint auf Ihrem Bild ein roter Zielkontrollpunkt. Für eine automatische Erkennung können Sie auch auf die Kante doppelklicken. Andere Elemente erfordern ggf. mehr bzw. weniger Klicks. Siehe "Erforderliche Klicks für unterstützte Elemente".



Auswahl eines Kreises in der Registerkarte "Live-Ansicht"

- Das Ziel für das entsprechende Element wird in der Registerkarte **Live-Ansicht** angezeigt, sobald Sie die erforderliche Anzahl von Kontrollpunkten für dieses Element angewählt haben (bzw. per Doppelklick die Kantenerkennung aktiviert haben). Siehe "Erforderliche Klicks für unterstützte Elemente".



Zielanzeige für Kreiselement

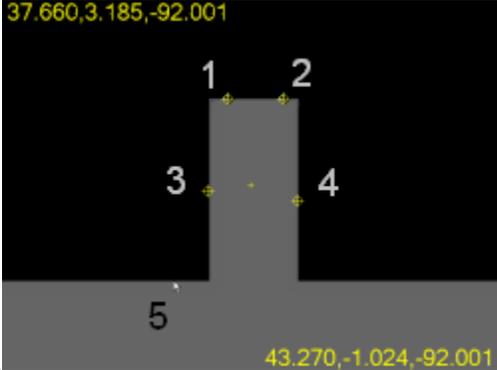
- PC-DMIS Vision übernimmt die Nennwertdaten für das Element automatisch in das Dialogfeld **Auto-Element**.
- Passen Sie die Beleuchtung und Vergrößerung bis zum gewünschten Grad an, indem Sie die Reglerknöpfe oder die **Taster-Werkzeugeiste bedienen**.
- Passen Sie die Nennwerte im Dialogfeld so an, dass sie mit den theoretischen Werten des Elements übereinstimmen.
- Klicken Sie im Dialogfeld **Auto-Element** auf **Erzeugen**, um das Element zum Werkstückprogramm hinzuzufügen.

Erforderliche Klicks für unterstützte Elemente

Die folgende Tabelle zeigt die Anzahl der Klicks, die für jeden Elementtyp und die zugehörige Auswahlmethode erforderlich ist, an:

Erforderliche Klicks pro Element

Elementtyp	CAD-Auswahl-Methode (CAD-Ansicht)	Messpunktziel-Punkt-Methode (Live-Ansicht)
 Flächenpunkt	Klicken Sie einmal auf eine Fläche (Flächenmodus) oder dreimal auf ein Drahtmodell (Drahtmodus)	Klicken Sie einmal, um automatisch einen Punkt an der angeklickten Position auf der Fläche hinzuzufügen.
 Kantenpunkt	Klicken Sie einmal in die Nähe einer Kante	Klicken Sie einmal, um automatisch einen Punkt auf der nächstgelegenen Kante hinzuzufügen.
Gerade	Klicken Sie einmal auf ein Ende	Klicken Sie, um die Start- und Endpunkte der Geraden zu

	einer Geraden und dann nochmal auf das andere Ende.	ermitteln. Sie können auch doppelklicken, um automatisch zwei Punkte an den Enden der aktuellen Kante hinzuzufügen.
Kreis 	Klicken Sie einmal in der Nähe der Kante des Kreises.	Klicken Sie, um drei Punkte um den Kreis herum hinzuzufügen. Sie können auch doppelklicken, um automatisch drei abstandsgleiche Punkte auf dem Umfang des sichtbaren Kreises hinzuzufügen.
Ellipse 	Klicken Sie einmal in der Nähe der Kante der Ellipse.	Klicken Sie, um fünf Punkte um die Ellipse herum hinzuzufügen. Sie können auch doppelklicken, um automatisch fünf abstandsgleiche Punkte um die sichtbare Ellipse herum hinzuzufügen.
Rechteckloch 	Klicken Sie einmal in der Nähe der Kante des Rechtecklochs.	Klicken Sie auf zwei Punkte auf einer der beiden längeren Seitenkanten. Klicken Sie anschließend auf einen Punkt auf einer der beiden Endkanten und dann einmal auf die andere längere Seitenkante. Klicken Sie abschließend noch einmal auf die andere Endkante.
Langloch 	Klicken Sie einmal in der Nähe der Kante des Langlochs.	Klicken Sie auf drei Punkte auf dem ersten Bogen und anschließend auf drei weitere Punkte auf dem gegenüberliegenden Bogen.
Kerbe 	Klicken Sie einmal in der Nähe der Kante, gegenüber der Öffnung der Kerbe.	Klicken Sie wie folgt auf fünf Punkte: Zwei Punkte (1 und 2) auf der Kante gegenüber der Öffnung, zwei Punkte (3 und 4) auf jeder der parallelen Seiten der Kerbe sowie einen Punkt (5) auf der Kante außerhalb der  Kerbe.
Vieleck 	Klicken Sie einmal in der Nähe der Kante des Vielecks.	Klicken Sie auf zwei Punkte auf der ersten Seite und dann auf alle andere Seiten. Vor dem Klicken müssen Sie den Parameter Anzahl der Seiten im Dialogfeld Auto-Element einstellen.
Profil 2D 	Drahtmodus: Klicken Sie auf eine Reihe von einer oder mehreren verbundenen Kanten oder Bögen, wobei Sie die Drahtmodellldaten verwenden (Drahtmodus). Flächenmodus: Klicken Sie auf ein CAD-Objekt in der Nähe der Kante. Daraus werden das Element und alle verbundenen CAD-Elemente aufgebaut.	Klicken Sie genügend Punkte zur Definition der Profilform, wobei jedes Punktepaar mit einem Bogen oder einer Linie verbunden wird. Sie können später weitere Punkte hinzufügen, indem Sie mit der rechten Maustaste auf das Ziel klicken und die Option Nennwertsegment einfügen auswählen. Sie können auch in das Bild der Live-Ansicht klicken, um eine Kantensuche auszuführen. Weitere Informationen finden Sie im Thema "Verwenden eines 2D-Profil-Kantensuchers".

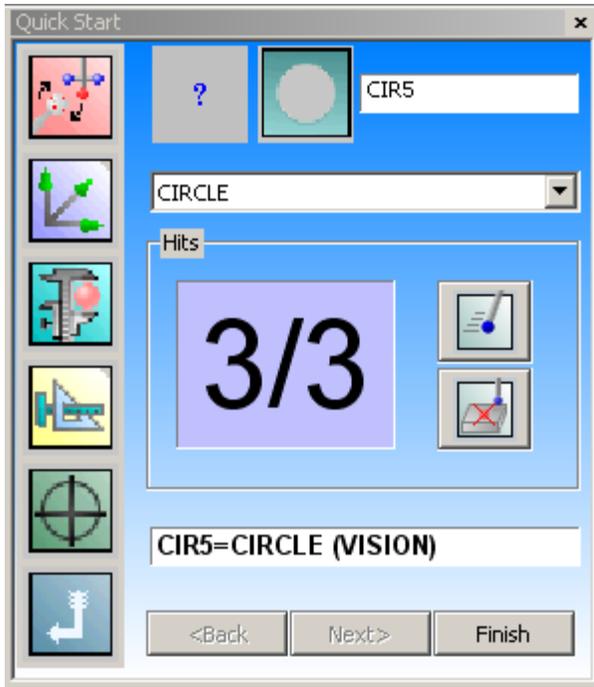
Auto-Elementerkennung

PC-DMIS Vision bestimmt automatisch, welcher Elementtyp zum Werkstückprogramm hinzugefügt werden soll. Auf Grundlage der aufgenommenen Messpunkte werden Auto-Elemente erkannt, wenn das Fenster **Schnellstart** geöffnet ist. Das untenstehende Beispiel zeigt den Erkennungsvorgang für ein Optik-Autoelement "Kreis"; der

Vorgang ist bei allen unterstützten Elementen (Kantenpunkt, Gerade, Kreis, Langloch, Rechteckloch oder Kerbe) ähnlich.

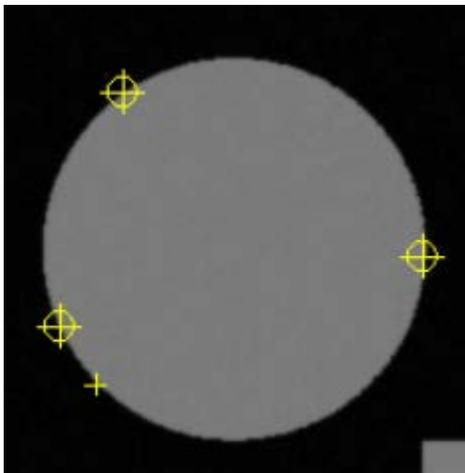
So messen Sie ein Optik-Autoelement "Kreis" mit der Elementerkennung:

1. Wählen Sie die Menüoption **Ansicht | Andere Fenster | Schnellstart**. Das Fenster **Schnellstart** wird angezeigt.



Fenster "Schnellstart"

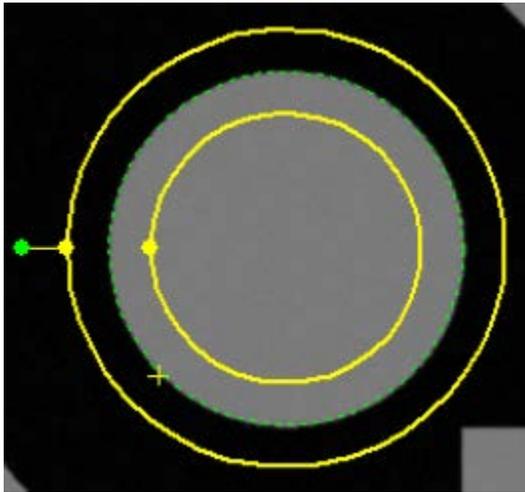
2. Nehmen Sie mithilfe des Bedienelements Ihrer Maschine den ersten Messpunkt auf der Kante des Kreiselements auf, oder klicken Sie mit der linken Maustaste auf die Elementkante in der **Live-Ansicht**. Das Fenster **Schnellstart** wird aktualisiert und zeigt nun einen Messpunkt (1/1) im Puffer und das erkannte PUNKT-Element an.
3. Gehen Sie wie beim ersten Messpunkt vor und nehmen Sie den zweiten Messpunkt an einer anderen Position auf der Kante des Kreises auf. Das Fenster **Schnellstart** wird aktualisiert und zeigt nun zwei Messpunkte (2/2) im Puffer und das erkannte GERADEN-Element an.
4. Nehmen Sie nun analog zum ersten und zweiten Messpunkt einen dritten Messpunkt an einer anderen Position auf der Kante des Kreises auf. Das Fenster **Schnellstart** wird aktualisiert und zeigt nun drei Messpunkte (3/3) im Puffer und das erkannte KREIS-Element an.



Erkannte Kreis-Messpunkte



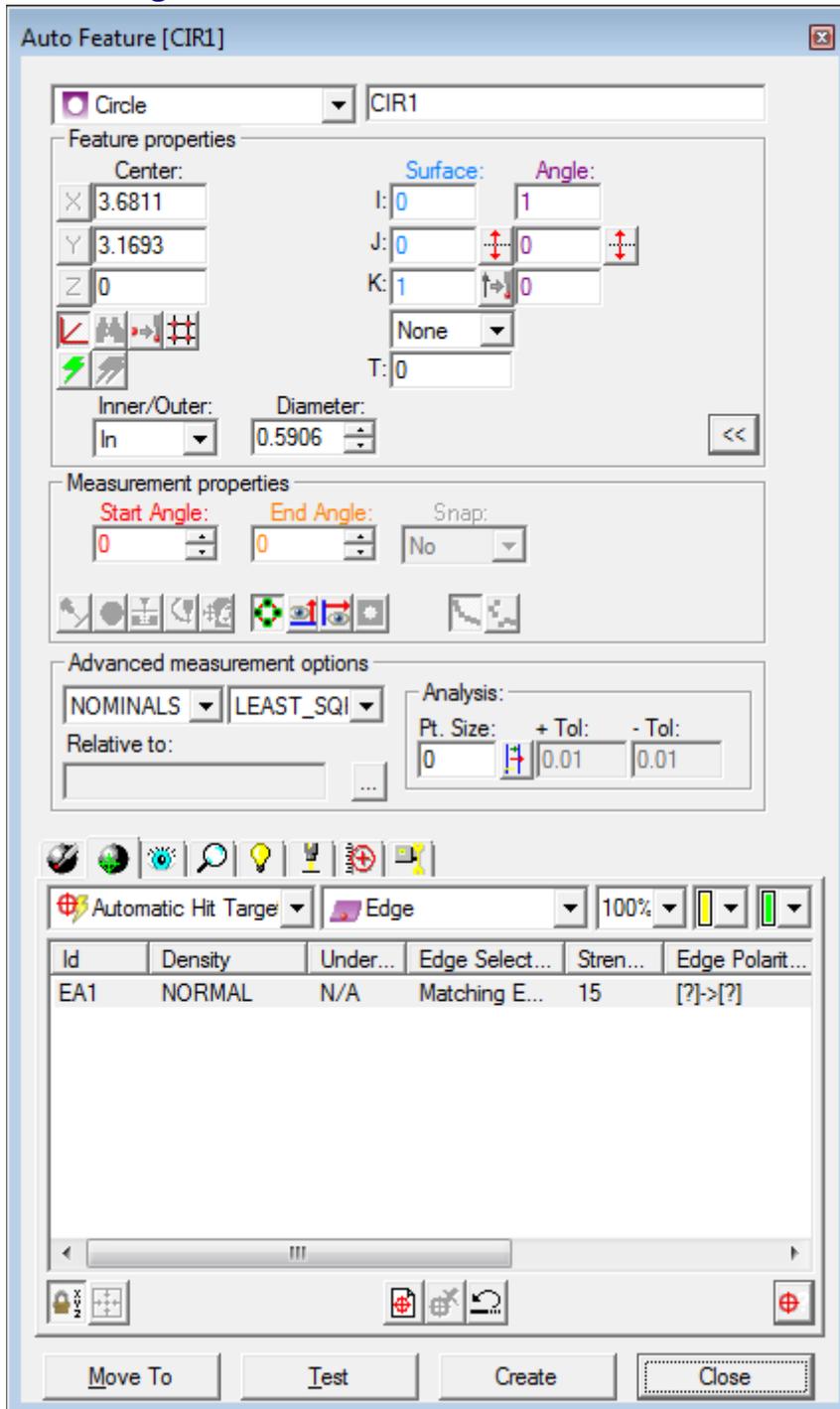
5. Klicken Sie auf die Schaltfläche **Messpunkt löschen**, wenn Sie mit der Position eines Messpunktes nicht zufrieden sind. Der entsprechende Messpunkt wird aus dem Puffer entfernt.
6. Wenn das gewünschte Element erkannt wurde, können Sie auf **Fertig stellen** klicken. Das Element wird zu Ihrem Werkstückprogramm hinzugefügt.
7. Klicken Sie zum Anzeigen des Elementziels auf die Schaltfläche **Umschalter 'Ziel einblenden'**  auf der Registerkarte **Live-Ansicht** im Grafikfenster (siehe "Live-Ansicht"). Klicken Sie mit der rechten Maustaste auf das Ziel, um allgemeine Parameteränderungen am Ziel über das Kontextmenü (Punktdichte, Kantenauswahltyp, Messpunktziel einfügen usw.) auszuführen. Informationen hierzu finden Sie unter "Verwenden von Kontextmenüs"



Kreisziel in der Live-Ansicht

8. Wenn Sie **F9** auf dem neuen Autoelement im **Bearbeitungsfenster** drücken, können Sie die Parameter für das Element ändern.

Das Dialogfeld "Auto-Element" in PC-DMIS Vision



Auto Element (Dialogfeld)

Das Dialogfeld **Auto Element** hilft Ihnen dabei zu definieren, was gemessen werden soll. Ungeachtet Ihrer Auswahl wird das Dialogfeld **Auto-Element** mit dem entsprechenden Elementtyp angezeigt, der aus der Liste im Bereich **Messeigenschaften** ausgewählt wurde.

Elemente können mithilfe eines Optik-Tasters ähnlich wie bei der Verwendung eines taktile Tasters programmiert werden. Folgende drei Methoden sind verfügbar:

- Auswahl von CAD-Daten auf der Registerkarte **CAD-Ansicht**.
- Platzieren von Messpunktzielen per Mausklick auf der Registerkarte **Live-Ansicht**.
- Eingabe von Werten in die **Nennwert**-Bearbeitungsfelder im Dialogfeld **Auto Element**.

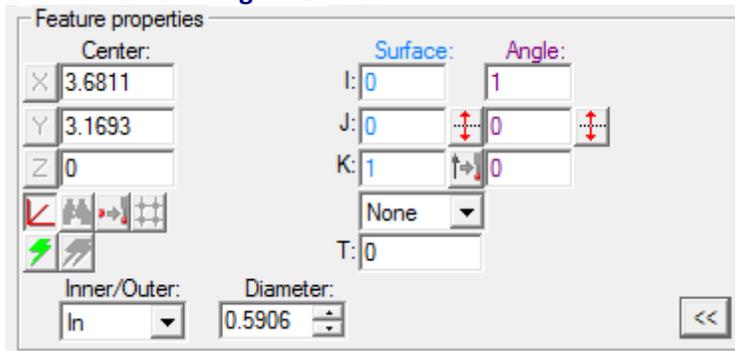
Mit dem Dialogfeld **Auto Element** werden bestimmte Optionen, die speziell für PC-DMIS Vision gelten, gesteuert; sie werden weiter unten erläutert. Informationen, die in diesem Abschnitt nicht berücksichtigt wurden, finden Sie unter dem Thema "Allgemeine Optionen im Dialogfeld 'Auto Element'" in der Kern-Hilfedatei über PC-DMIS. Die Einstellungen der Taster-Werkzeugleiste befinden sich im unteren Bereich des Dialogfeldes Auto-Element. Die Einstellungen beziehen sich auf das aktuell bearbeitete Auto-Element. Siehe "Verwenden der Taster-Werkzeugleiste in PC-DMIS Vision".

Hinweis zur Terminologie bei Messpunkten

Wir bezeichnen den Vorgang der Verwendung eines taktilen Tasters zur Messung eines Elements als "Aufnehmen eines Messpunktes". Im Fall von PC-DMIS Vision bezieht sich der Messpunkt auf die tatsächliche Position des Punktes im Messverfahren. Es wäre ungenau, die gleiche Terminologie bei Vision-Messvorgängen zu gebrauchen. In PC-DMIS Vision klicken Sie tatsächlich auf das Bild in der Registerkarte **Kameraansicht**, um 'Messpunkte' an das KMG zu übermitteln.

Der Begriff "Zielankerpunkt" beschreibt den Vorgang, wie er innerhalb von PC-DMIS Vision stattfindet, genauer. Die Punkte, die von diesen Klicks abgeleitet werden, werden zur Berechnung der nominalen Form des Elements verwendet.

Bereich "Elementeigenschaften"



Je nach aktuellem Elementtyp ändert sich der Inhalt des Bereiches insofern, dass er folgende Optionen mit aufnimmt:

Punkt: Gibt die XYZ-Werte für Flächenpunktelemente oder Kantenpunktelemente an.

Start: Gibt die XYZ-Werte für den Startpunkt eines Geradenelements an.

Ende: Gibt die XYZ-Werte für den Endpunkt eines Geradenelements an. Dies ist nur dann verfügbar, wenn **Ja** für die Eigenschaft **Begrenzt** im "Bereich "Eigenschaften"" ausgewählt wurde.

Zentrum: Gibt die XYZ-Werte für das Zentrum eines Kreises, eines Langlochs, eines Rechtecklochs oder eines Profil-2D-Elements an.

Fläche: Gibt die IJK-Werte für den Flächenvektor jedes Auto-Elements in Vision an.

Kante: Gibt die IJK-Werte für den Kantenvektor eines Kanten- oder Geradenelements an. Der Kantenvektor zeigt von der Kante weg.

Winkel: Gibt die IJK-Werte für den Winkelvektor eines Rechteckloch-Elements oder eines Langloch-Elements an. Der Winkelvektor legt die Mittellinie des Elements fest. Die Mittellinie des Elements und die Normale müssen im rechten Winkel zueinander stehen. So wird auch der Bezugswektor der Startwinkel und Endwinkel von Kreisen (Bögen) festgelegt.

Stärkentyp (Nenn/Mess/Keine): Diese Option legt fest, ob auf die Werte von **Oberflächen** oder **Kanten** eines Elements eine Stärke angewandt wird. **Nenn** legt fest, dass die Stärke als theoretischer Wert angewandt wird.

Mess legt fest, dass die Stärke als Istwert angewandt wird. Ist **Keine** ausgewählt, so wird die Stärke NICHT berücksichtigt.

T (Stärkenabstand): Gibt den Stärkenabstand an, der für die Werte von **Oberflächen** oder **Kanten** eines Elements abhängig vom Stärkentyp angewandt wird. Wurde ein **Stärkentyp** mit der Bezeichnung Keine ausgewählt, so ist dieser Wert nicht verfügbar.

Länge: Gibt die Länge für Geraden, Langlöcher, Rechtecklöcher oder Kerben an.

Begrenzt: Ist hier **Ja** ausgewählt, ist im "Bereich 'Elementeigenschaften'" die Eigenschaft **Ende** verfügbar, um den Endpunkt eines Geradenelements festzulegen.

Innen/Außen: Bei Kreis-, Rechteckloch-, Langloch-, Kerbe-, Ellipse- oder Vieleck-Elementen können Sie festlegen, ob es sich um ein innen- oder außenliegendes Element handelt.

Durchmesser: Gibt den Durchmesser eines Kreis- oder Vieleck-Elements an. Der Durchmesser für ein Vieleck-Element definiert einen Inkreis innerhalb des Vielecks.

Haupt-Durchmesser: Gibt den Durchmesser der langen Achse eines Ellipse-Elements an.

Neben-Durchmesser: Gibt den Durchmesser der kurzen Achse eines Ellipse-Elements an.

Breite: Gibt die Breite für Langlöcher, Rechtecklöcher oder Kerben an.

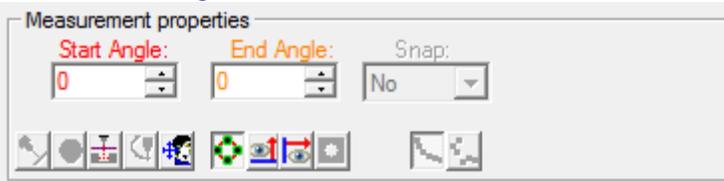
Anz. Seiten: Gibt die Anzahl der Seiten für ein Vieleck-Element an (3–12).

Elementeigenschaften – Steuerungsschaltflächen

Schaltflächen in Vision	Beschreibung
Schaltfläche  Umschalter Polar / Kartesisch	Wenn Sie auf diese Schaltfläche klicken, können Sie zwischen dem polaren und dem kartesischen Koordinatensystem hin- und herwechseln.
Schaltfläche  Nächstes CAD-Element suchen	Wenn Sie eine Achse (X, Y oder Z) in einem der Punkt- oder Start- Felder auswählen und auf diese Schaltfläche klicken, findet PC-DMIS zu dieser Achse das nächste CAD-Element im Grafikenfenster. Hinweis: Diese Option ist nur für die Elemente Flächenpunkt , Kantenpunkt und Gerade verfügbar.
Schaltfläche  Punkt von Maschine lesen	Wenn Sie auf diese Schaltfläche klicken, wird die Position der Tastspitze (Stativposition) gelesen und in die X-, Y- und Z-Felder eingefügt. Hinweis: Wenn Sie sich beim Drücken dieser Schaltfläche auf der Seite der Messlehre-Werkzeugleiste befinden, wird anstelle der Stativposition eher der Mittelpunkt der Messlehre verwendet.
Schaltfläche  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 Flächenpunkte verfügbar.
Schaltfläche  (Vektor) Umkehren	Wenn Sie auf diese Schaltfläche klicken, wird die Richtung des I-, J-, K-Vektors umgekehrt.
Schaltfläche  Vektor von Maschine lesen	Wenn Sie auf diese Schaltfläche klicken, werden die Werte für Vektoren basierend auf dem Vektor Ihrer Optikmaschine eingelesen und angewandt.

Schaltfläche  Vektoren tauschen	Wenn Sie auf diese Schaltfläche klicken, werden die Vektoren des aktuellen Kanten- und Oberflächenvektors getauscht.
--	--

Bereich "Messeigenschaften"



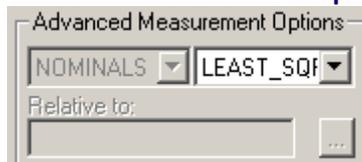
Je nach aktuellem Elementtyp ändert sich der Inhalt des Bereiches insofern, dass er folgende Optionen mit aufnimmt:

- Einrasten:** Wenn **Ja** ausgewählt ist, werden die gemessenen Werte an dem theoretischen Vektor für Flächenpunkte "eingerastet". Alle Abweichungen befinden sich entlang des Punktvektors. Dies ist nützlich, um auf einer Abweichung entlang eines bestimmten Vektors zu fokussieren.
- Startwinkel:** Gibt den Startwinkel eines Kreis- oder Ellipselements an.
- Endwinkel:** Gibt den Endwinkel eines Kreis- oder Ellipselements an.
- Geschlossen:** Ist dieser Wert auf "Ja" gesetzt, bestimmt der 2D-Profil-Kantensucher, dass das erste Nennwertsegment mit dem letzten Nennwertsegment verbunden wird. Grundsätzlich wird mit diesem Wert festgelegt, ob das Element "Offen" oder "Geschlossen" ist.

Messeigenschaften – Steuerungsschaltflächen

Schaltflächen in Vision	Beschreibung
Schaltfläche  Jetzt messen	Ist diese Schaltfläche ausgewählt, wird das Element gemessen, wenn Sie auf Erzeugen klicken.
Schaltfläche  Schalter für manuelle Voreinstellung	Wenn das Programm im CNC-Modus ausgeführt wird und diese Schaltfläche ausgewählt ist, lässt PC-DMIS den Bediener die Zielposition bestätigen, bevor die Messung stattfindet.
Schaltfläche  Messpunktziele anzeigen	Zeigt die Zieldaten, die zur Messung des Elements aufgenommen und verwendet wurden, in der Live- und CAD-Ansicht an bzw. blendet diese aus.
Schaltfläche  Normalansicht	Durch Klicken auf diese Schaltfläche wird das CAD so ausgerichtet, dass Sie von oben auf das Element herunterblicken.
Schaltfläche  Senkrecht-Ansicht	Durch Klicken auf diese Schaltfläche wird das CAD so ausgerichtet, dass Sie das Element von der Seite betrachten.
Schaltfläche  Messpunkte anzeigen	Zeigt die Datenpunkte zur Bildbearbeitung, die zur Messung des Elements aufgenommen und verwendet wurden, in der Live- und CAD-Ansicht an bzw. blendet diese aus.
Schaltfläche  Gefilterte Punkte einblenden	Zeigt die Datenpunkte zur Bildbearbeitung, die aufgenommen und durch die aktuellen Filtereinstellungen verworfen wurden, in der Live- und CAD-Ansicht an bzw. blendet diese aus.

Bereich "Erweiterte Messoptionen"



Nennwertmodus

NW_SUCHE: PC-DMIS Vision bestimmt im CAD-Modell die dem Messpunkt am nächsten gelegene Position auf einer CAD-Kante (oder Oberfläche) und stellt die Nennwerte auf diese Position im CAD-Element ein.

MASTER: Wird ein Element erstellt, wenn die Liste "Modus" auf **MASTER** eingestellt ist, setzt PC-DMIS Vision die Nennwerte den Messwerten gleich, wenn das Werkstück das nächste Mal gemessen wird. Die Liste "Modus" wird dann auf **NENNWERTE** zurückgesetzt.

NENNWERTE: Für diese Option müssen Nennwerte vorliegen, bevor der Messvorgang begonnen wird. PC-DMIS vergleicht das gemessene Element mit den theoretischen Daten im Dialogfeld und verwendet das gemessene Element als Grundlage für eventuell erforderliche Berechnungen.

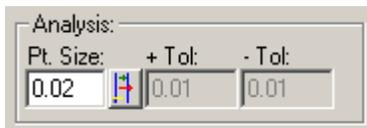
BE-Berechnungstyp

Bei einem Optik-AutoElement "Kreis" können Sie auch den BE-Berechnungstyp definieren. Dies wird im Abschnitt "Besteinpassungstyp" der Hauptdatei der PC-DMIS-Hilfdatei erläutert.

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.

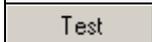
Pt.-Grösse: Definiert die Grösse der gemessenen Punkte in der CAD-Ansicht. Dieser Wert bestimmt den Durchmesser in aktuellen Einheiten (mm oder Zoll).

Schaltfläche **Grafikanalyse** : Ist diese aktiviert, wird PC-DMIS für jeden Punkt eine Toleranzprüfung (Abstand zur theoretischen Position) durchführen und diese aufgrund des aktuell definierten Merkmalsfarbenbereiches mit entsprechender Farbe zeichnen.

+ Tol: Hierüber wird die positive Toleranz vom Nennwert definiert und in der aktuellen Einheit des Werkstückprogrammes vorgegeben. 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: Hierüber wird die negative Toleranz vom Nennwert definiert und in der aktuellen Einheit des Werkstückprogrammes vorgegeben. 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

Befehlsschaltflächen	Beschreibung
 Schaltfläche Bewegen nach	Durch Klicken auf die Schaltfläche Bewegen nach wird das Sichtfeld im Grafikenster verschoben und auf die aktuelle XYZ-Position des Elements zentriert. 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 hergeschaltet und so das Element gebildet.
	Durch Klicken auf die Schaltfläche Test können Sie die

Test Schaltfläche	Erstellung eines Elements testen und seine Ausmaße zur Voransicht einblenden, bevor es tatsächlich erstellt wird. Durch klicken auf diese Schaltfläche wird eine Messung unter Verwendung der aktuellen Parameter durchgeführt. Sie können Parameter bearbeiten und so lange wiederholt auf Test klicken, bis akzeptable Messergebnisse vorliegen. Wenn Sie dann auf Erzeugen klicken, wandelt das Programm das provisorische Element in ein normales Element im Werkstückprogramm um.
 Schaltfläche Erzeugen	Durch klicken auf Erzeugen wird das definierte AutoElement an der aktuellen Position in das Bearbeitungsfenster eingefügt.
 Schaltfläche Schließen	Durch klicken auf die Schaltfläche Schließen wird das Dialogfeld "Auto Element" geschlossen.
Schaltflächen " Elementar "  und " Erweitert " 	Wenn Sie auf die Schaltfläche Elementar klicken, werden nur grundlegende Auto-Elementoptionen angezeigt. Beim Klicken auf die Schaltfläche Erweitert werden in dem eingeblendeten Dialogfeld Auto-Element erweiterte Optionen angezeigt.

Optikfeld-Definitionen

Die Befehlszeile des Bearbeitungsfensters für einen Vision-Beispielkreis lautet wie folgt:

```

Elementname=ELEM/OPTIK/TOG1,TOG2,TOG3,TOG4
NENN/ <x_kord,y_kord,z_kord>,<i_vek,j_vek,k_vek>,durchm
MESS/ <x_kord,y_kord,z_kord>,<i_vek,j_vek,k_vek>,durchm
ZIEL/ <x_kord,y_kord,z_kord>,<i_vek,j_vek,k_vek>
ELEMENTPARAMETER EINBLENDEN=TOG5
    FLÄCHE=TOG6,n,KANTE/TOG6,n
    MESS_MODUS=TOG7
    RMESS=KREIS1,KREIS1,KREIS1
    GRAFIKANALYSE=TOG8,n1,n2,n3
    DIAGNOSTIK=TOG9
    ELEMENT_SUCHER=TOG10,n1,TOG11,n2,n3
OPTIKPARAMETER EINBLENDEN=TOG12
    TYP=TOG13
    ABDECKUNG=TOG14
    VERGRÖSSERUNG=0.843
    FARBE_MESSPUNKTZIEL=TOG15,NENNWERTFARBE=TOG15
    MESSPUNKTZIEL/EA1,0.202,TOG16
    FILTER=TOG17,n1,TOG18,n2,n3
    KANTE=TOG19,n1,n2,n3,n4
    FOKUS/TOG20,n1,n2,TOG21,TOG22

```

NENN-, **MESS**- und **ZIEL**-Werte sind je nach Elementtyp unterschiedlich.

- **NENN**: Definiert die theoretischen Werte für die Messung des Optik-Auto-Elements.
- **MESS**: Gibt die tatsächlich gemessenen Werte des gemessenen Optik-Auto-Elements an.
- **ZIEL**: Definiert die Zielposition für die Messung. Verwenden Sie diese Werte, wenn die **NENN**-Positionen nicht für das Werkstück zutreffen. Sie sollten die **NENN**-Werte so belassen, dass diese mit den CAD-Positionen übereinstimmen. Die Ergebnisse werden entsprechend diesen Werten dimensioniert. Ändern Sie aber die **ZIEL**-Werte so, dass das Element in Wirklichkeit an einer leicht versetzten Position gemessen wird.

Umschaltwerte

TOG1 = ELEMENTTYP

KREIS / OBERFLÄCHENPUNKT / RECHTECKLOCH / LANGLOCH / PROFIL 2D / VIELECK / KERBE / LINIE / ELLIPSE / KANTENPUNKT sind die derzeit verfügbaren Elementtypen für PC-DMIS Vision.

TOG2 = KARTESISCH oder **POLAR** für PUNKT, KREIS, KANTENPUNKT und LINIE; **OFFEN** oder **GESCHLOSSEN** für PROFIL 2D;

TOG3 = INNEN oder **AUSSEN** für KREIS, **POL** oder **RECHT** für PROFIL 2D und LANGLOCH (nicht verwendet für PUNKT, LINIE)

TOG4 = ALGORITHMUS

KLEINSTE_QUAD, MINMAX, PFERCHKR, HÜLLKR (wird nur für KREIS verwendet)

TOG5 = ELEMENTPARAMETER EINBLENDEN

JA / NEIN – Dieser Umschalter bestimmt, ob Elementparameter unterhalb angezeigt werden oder nicht. Diese Werte umfassen TOG6 - TOG11.

TOG6 = STÄRKE

Mit dieser Schaltfläche kann die Ist-Stärke (IST_STÄRKE) oder die Theoretische Stärke (THEO_STÄRKE) aktiviert bzw. die Stärke deaktiviert werden (STÄRKE_AUS). Die Randstärke kann für Linien und Kantenpunkte festgelegt werden. **n** = Stärkenwert in aktueller Maßeinheit.

TOG7 = MESS-MODUS

NENNWERTE / VEKTOR / NW-SUCHE / MASTER

TOG8 = GRAFISCHE ANALYSE

JA / NEIN – Diese Schaltfläche bestimmt, ob die grafische Analyse angewandt wird. Lautet die Einstellung des Wertes JA, werden die nächsten drei Werte bzw. Punktgröße sowie Plus- und Minustoleranzen für die grafische Analyse angewandt. **n1** = Punktgröße, **n2** = Plustoleranz, **n3** = Minustoleranz.

TOG9 = DIAGNOSE

JA / NEIN - Damit bestimmen Sie, ob diagnostische Informationen für diagnostische Probleme gesammelt werden, wenn die Kantenerkennung fehlgeschlagen ist. Die Diagnostik erfasst ganz einfach Bitmap-Bilder und aktuelle Elementparameter, die von PC-DMIS aus exportiert werden und zum Kundendienst gesendet werden können.

TOG10 = ELEMENTORTUNG (Bitmap)

Die Option "Elementortung" wird zur Angabe einer Bitmap-Bilddatei verwendet, die auf der Registerkarte **Elementortung** auf der **Taster-Werkzeugeiste** angezeigt werden soll, wenn dieses Element ausgeführt wird. Mithilfe dieser Option können Sie das Element orten. Wenn diese Option nicht benötigt wird, stellen Sie den Schalter auf NO. **n1** = Pfad und Name der Bitmap-Datei.

TOG11 = ELEMENTORTUNG (Audiodatei)

Die Option Elementortung wird zur Angabe einer WAV-Datei verwendet, die bei der Ausführung des Elements abgespielt wird. Wenn diese Option nicht benötigt wird, stellen Sie den Schalter auf NO. **n2** = Pfad und Name der WAV-Datei. **n3** = Überschrift-Zeichenfolge für die Registerkarte "Elementortung".

TOG12 = OPTIKPARAMETER EINBLENDEN

JA / NEIN – Dieser Umschalter bestimmt, ob Optikparameter für das Element unterhalb angezeigt werden oder nicht. Diese Werte umfassen TOG13–22.

TOG13 = TYP

AUTOMATISCHES MESSPUNKTZIEL / MANUELLES MESSPUNKTZIEL / MESSLEHRE-MESSPUNKTZIEL / OPTISCHER KOMPARATOR MESSPUNKTZIEL – Dieser Umschalter bestimmt den Typ des Messpunktziels.

- MESSLEHRE-MESSPUNKTZIEL ist nur für GERADE, KREIS und ELLIPSE verfügbar.
- OPTISCHER KOMPARATOR MESSPUNKTZIEL ist nur für GERADE, KREIS, ELLIPSE, RECHTECKLOCH, LANGLOCH und KERBE verfügbar.
- Für Vieleck-Elemente ist nur das AUTOMATISCHE MESSPUNKTZIEL verfügbar.
- Für Vieleck-Elemente ist nur das OPTISCHER KOMPARATOR MESSPUNKTZIEL verfügbar.

TOG14 = ABDECKUNG

Mit dieser Option können Sie die Erfassungszone für ein Element ändern. Je nach ausgewähltem Prozentsatz der Abdeckung werden Ziele neu erstellt oder entfernt.

TOG15 = FARBE

Wählen Sie aus 16 Standardfarben, um die FARBE DES MESSPUNKTZIELS sowie die FARBE DES NENNWERTS zu bestimmen.

TOG16 = DICHTe

Diese Option verfügt über die Einstellungen NIEDRIG | HOCH | NORMAL | KEINE. ItSie gibt die Dichte der Punkte an, die für das betreffende Ziel zurückgegeben werden. Weitere Informationen finden Sie unter "Taster-Werkzeugleiste: Registerkarte Ziele definieren".

TOG17 = RAUSCHFILTER

JA / NEIN - Dieses Umschaltfeld wendet den Rauschfilter, der Staub und kleine Rauschpartikel vor der Kantenerkennung vom Bild entfernt, an. Dieser Wert wird nicht für einen FLÄCHENPUNKT verwendet. **n1** = Stärke - Gibt die Größe eines Objekts (in Pixel) an.Unterhalb dieser Größe wird das Objekt als Staub oder Rauschen betrachtet.

TOG18 = AUSREISSERFILTER

JA / NEIN – Dieser Umschalter bestimmt, ob der Ausreißerfilter für das betreffende Ziel angewendet wird. Dieser Wert wird nicht für einen OBERFLÄCHENPUNKT verwendet. **n2** = Abstand-Schwellenwert – Dieser definiert den maximal zulässigen Pixel-Abstand eines Punktes vom Nennwert, bevor er verworfen wird. **n3** = Die Standardabweichung eines Punktes muss von den anderen Punkten entfernt liegen, damit dieser als Ausreißer betrachtet wird.

TOG19 = KANTENTYP

Dieser Umschalter wechselt zwischen den verfügbaren Typen der Kantenerkennung. Diese sind: HAUPTKANTE, FESTGELEGTE KANTE, NÄCHSTE NOMINALKANTE oder ABGESTIMMTE KANTE. Weitere Informationen finden Sie unter "Taster-Werkzeugleiste: Registerkarte "Messpunktziele"". Dieser Wert wird nicht für einen OBERFLÄCHENPUNKT verwendet. **n1** = Kantenstärke-Schwellenwert, der während des Lehrens verwendet wird. Alle Kanten, denen eine Stärke unterhalb dieses Schwellenwerts zugewiesen ist, werden bei der Kantensuche ignoriert. Die Werte sollten im Bereich zwischen 0 und 255 liegen. **n2** = Messpunkt-Zielrichtung (-> bzw. <--). **n3** = Festgelegte Kante – Dieser Parameter definiert die n-te Kante, die für die Erkennungsmethode der festgelegten Kante verwendet werden soll. Derzeit können Zahlen von 1–10 eingegeben werden. **n4** = Dieser Wert bestimmt, ob die momentan betrachtete und gefundene Kante von schwarz zu weiß "[] ->[]", von weiß zu schwarz "[] ->[]" oder anderweitig "[?] ->[?]" wechselt.

TOG20 = FOKUS

YESJA / NEIN – Diese Option bestimmt, ob das Ziel einen Kantenvorerkennungs-Fokus benötigt. **n1** = Dieser Wert zeigt den Fokussierbereich von der Kamera bis zum Werkstück an. Er definiert den Abstand (in den aktuellen Maßeinheiten), in welchem der Fokus durchgeführt wird. **n2** = Dieser Wert gibt die Zahl der Sekunden an, die für die Suche der besten Fokusslage zur Verfügung stehen.

TOG21 = Fläche suchen

JA / NEIN – Dieser Umschalter bestimmt, ob das KMG einen zweiten, etwas langsameren Durchgang durchführen soll, mit dem Ziel, die Genauigkeit der Fokusslage zu optimieren.

TOG22 = SensiLight

Dieser JA-/NEIN-Schalter bestimmt, ob das KMG vor dem Fokus eine automatische Beleuchtungsanpassung vornehmen soll, um ein optimales Fokussierergebnis zu erzielen. Wurde **NEIN** ausgewählt, setzt PC-DMIS die Beleuchtung auf die erlernten Prozentsätze und die Helligkeit wird nicht automatisch angepasst.

Erstellen von Auto Elementen

Nachstehend wird beschrieben, wie Werkstückelemente mithilfe von PC-DMIS Vision gemessen werden. Die folgenden Elemente sind in PC-DMIS Vision verfügbar:

- Optik-Flächenpunkt
- Optik-Kantenpunkt
- Optik-Gerade
- Optik-Kreis
- Optik-Ellipse
- Optik-Langloch
- Optik-Rechteckloch
- Optik-Kerbe

- Optik-Vieleck
- Optik-Profil 2D

Sie haben auch die Möglichkeit, das Werkstückbild per Kästchenauswahl zu markieren, um auf schnelle Weise mehrere unterstützte AutoElemente auf einmal zu erstellen. Siehe "Kästchenauswahl zur Erstellung von AutoElementen".

Wichtig: Vor dem Messen müssen Sie die verschiedenen KMG-Optionen ordnungsgemäß einstellen, den optischen Taster kalibrieren und sich mit den Registerkarten **Taster-Werkzeugeiste**, **CAD-Ansicht** und **Live-Ansicht** vertraut machen. Sie sollten auch je nach Bedarf Ausrichtungen erstellen. Lesen Sie die folgenden Hilfethemen, falls Sie weitere Informationen benötigen:

"KMG-Optionen einstellen"

"Kalibrieren von Optik-Tastern"

"Verwenden des Grafikfensters in PC-DMIS Vision"

"Verwenden der Taster-Werkzeugeiste in PC-DMIS Vision"

"Erstellen einer Ausrichtung"

Optik-Flächenpunkt

So erstellen Sie einen Optik-Flächenpunkt:

1. Wählen Sie bei KMGs, die die CNC-Bewegung unterstützen, den **CNC-Modus**  aus, wenn Sie Flächenpunkte im CNC-Modus erstellen und messen möchten.
2. Wählen Sie **Auto Flächenpunkt**  auf der Symbolleiste **Auto Element** aus. Sie können auch die Menüoption **Einfügen | Element | Auto | Punkt | Flächenpunkt** auswählen. Das Dialogfeld **Auto Element** (Flächenpunkt) wird geöffnet.

Surface Point PNT1

Feature properties

Point:

X: 3.6811

Y: 3.1693

Z: 0

Surface:

I: 0

J: 0

K: 1

None

T: 0

Measurement properties

Snap:

No

Advanced measurement options

NOMINALS

Relative to:

Analysis:

Pt. Size: 0

+ Tol: 0.01

- Tol: 0.01

Id	Measure at ...	Contr...	Range (Foc...	Durati...	Find Surfac...
SA1	NO	FULL	0.2000	10.00...	NO

Dialogfeld für Auto-Element Optik-Flächenpunkt

3. Wählen Sie bei geöffnetem Dialogfeld **Auto Element** einen Flächenpunkt mit einer der folgenden zwei Methoden aus:
 - CAD-Auswahlmethode: Klicken Sie in der **CAD-Ansicht** einmal auf die CAD-Fläche (Flächenmodus) oder dreimal auf die Drahtdarstellung (Konturmodus), um die Position des Punkts zu erstellen.
 - Zielauswahl-Methode: Klicken Sie in der **Live-Ansicht** einmal auf die Fläche, um die Position des Punkts zu erstellen. Passen Sie bei Bedarf die Beleuchtung und die Vergrößerung über die Taster-Werkzeugleiste an.

Achtung: Klicken Sie so nah wie möglich am CAD-Element, damit PC-DMIS das richtige Element auswählt.

4. PC-DMIS Vision übernimmt die Nennwertdaten für den Punkt automatisch in das Dialogfeld **Auto Element**. Die Messpunktziele für den Flächenpunkt werden automatisch angezeigt.

5. Passen Sie die Nennwerte im Dialogfeld **Auto Element** so an, dass sie mit den theoretischen Werten des Punkts übereinstimmen. Passen Sie bei Bedarf außerdem die Werte der Taster-Werkzeugleiste an.
6. Klicken Sie auf **Test**, um die Punktmessung zu testen.
7. Klicken Sie im Dialogfeld **Auto-Element** auf **Erzeugen**, um den Flächenpunkt zum Werkstückprogramm hinzuzufügen.
8. Speichern Sie das Werkstückprogramm für die spätere Ausführung. Siehe "Hinweis zur Ausführung eines Optik-Werkstückprogramms".

Optik-Kantenpunkt

So erstellen Sie einen Optik-Kantenpunkt:

1. Wählen Sie bei KMGs, die die CNC-Bewegung unterstützen, den **CNC-Modus**  aus, wenn Sie Kantenpunkte im CNC-Modus erstellen und messen möchten.
2. Wählen Sie **Auto Kantenpunkt**  auf der Symbolleiste **Auto Element** aus. Sie können auch die Menüoption **Einfügen | Element | Auto | Punkt | Kantenpunkt** auswählen. Dadurch wird das Dialogfeld **Auto Element** (Kantenpunkt) geöffnet.

Edge Point PNT1

Feature properties

Point:

X	3.6811
Y	3.1693
Z	0

Surface: Edge:

I:	0	0
J:	0	-1
K:	1	0
T:	0	0

None Theo

Measurement properties

Advanced measurement options

NOMINALS

Relative to:

Analysis:

Pt. Size:	+ Tol:	- Tol:
0	0.01	0.01

Id	Measure at ...	Min/...	Edge Select...	Stren...	Edge Polari...
EA1	NO	None	Matching E...	15	[?]->[?]

Dialogfeld für Auto-Element Kantenpunkt

3. Wählen Sie bei geöffnetem Dialogfeld **Auto Element** einen Kantenpunkt mit einer der folgenden zwei Methoden aus:
 - CAD-Auswahlmethode - Klicken Sie in der **CAD-Ansicht** einmal in der Nähe der Kante des Kreises auf die CAD-Fläche, um die Position des Punkts zu erstellen.
 - Zielauswahl-Methode - Klicken Sie in der Live-Ansicht einmal in der Nähe der Kante der Fläche, um die Position des Punkts zu erstellen. Passen Sie bei Bedarf die Beleuchtung und die Vergrößerung über die Taster-Werkzeugleiste an.

Achtung: Klicken Sie so nah wie möglich am CAD-Element, damit PC-DMIS das richtige Element auswählt.

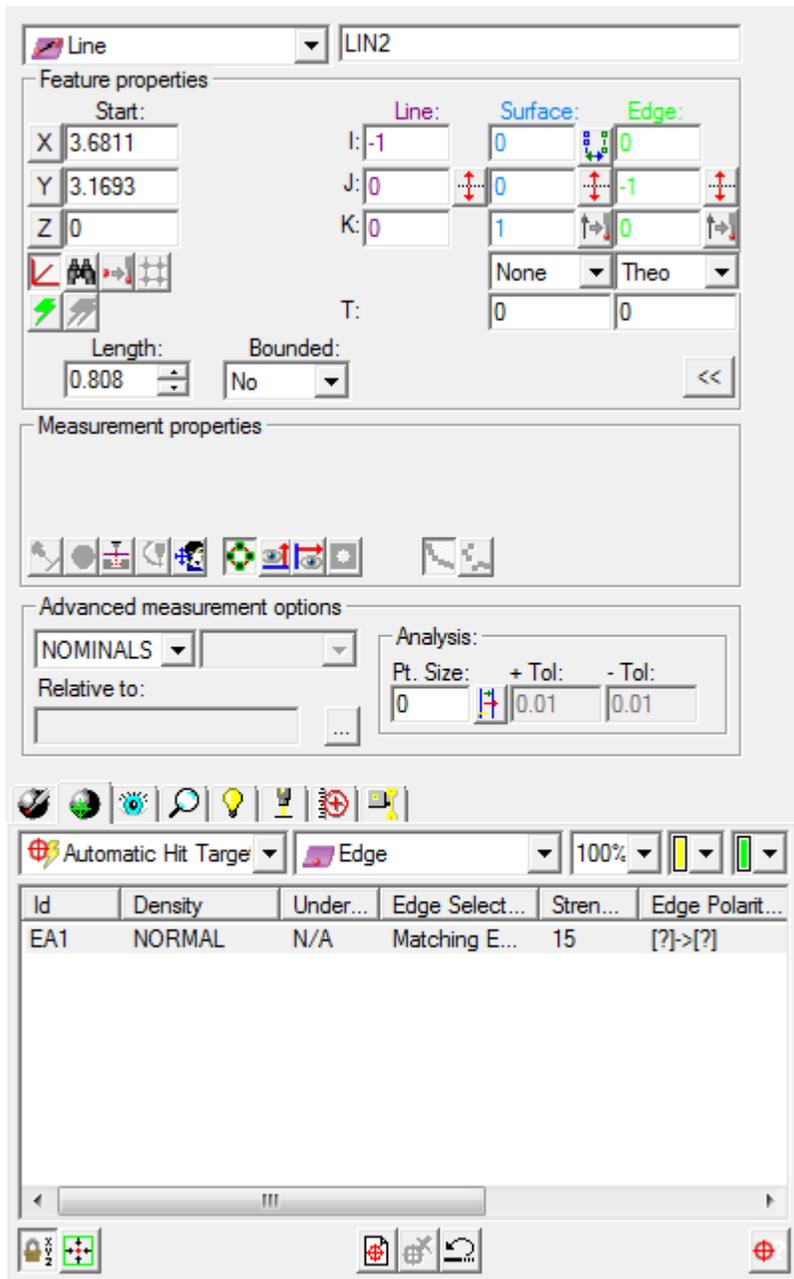
4. PC-DMIS Vision übernimmt die Nennwertdaten für den Punkt automatisch in das Dialogfeld **Auto Element**. Die Messpunktziele für den Kantenpunkt werden automatisch angezeigt.

5. Passen Sie die Nennwerte im Dialogfeld **Auto Element** so an, dass sie mit den theoretischen Werten des Punkts übereinstimmen. Passen Sie bei Bedarf außerdem die Werte der Taster-Werkzeugleiste an.
6. Klicken Sie auf **Test**, um die Punktmessung zu testen.
7. Klicken Sie im Dialogfeld **Auto Element** auf **Erzeugen**, um den Kantenpunkt zum Werkstückprogramm hinzuzufügen.
8. Speichern Sie das Werkstückprogramm für die spätere Ausführung. Siehe "Hinweis zur Ausführung eines Optik-Werkstückprogramms".

Optik-Gerade

So erstellen Sie eine Optik-Gerade:

1. Wählen Sie bei KMGs, die die CNC-Bewegung unterstützen, den **CNC-Modus**  aus, wenn Sie Geraden im CNC-Modus erstellen und messen möchten.
2. Wählen Sie **Auto-Gerade**  auf der Symbolleiste **Auto Element** aus. Sie können auch die Menüoption **Einfügen | Element | Auto | Gerade** auswählen. Hierdurch wird das Dialogfeld **Auto Element** (Gerade) geöffnet.



Dialogfeld für Auto-Element Optik-Gerade

3. Wählen Sie bei geöffnetem Dialogfeld **Auto Element** eine Gerade mit einer der folgenden zwei Methoden aus:
 - CAD-Auswahlmethode: Klicken Sie in der **CAD-Ansicht** einmal auf ein Ende der Gerade und noch einmal auf das andere Ende auf der CAD-Fläche, um die Position der Gerade zu erstellen.
 - Zielauswahl-Methode - Klicken Sie in der **Live-Ansicht**, um den Anfangs- und Endpunkt der Geraden zu ermitteln. Dadurch wird die Position der Gerade bestimmt. Passen Sie bei Bedarf die Beleuchtung und die Vergrößerung an.

Achtung: Klicken Sie so nah wie möglich am CAD-Element, damit PC-DMIS das richtige Element auswählt.

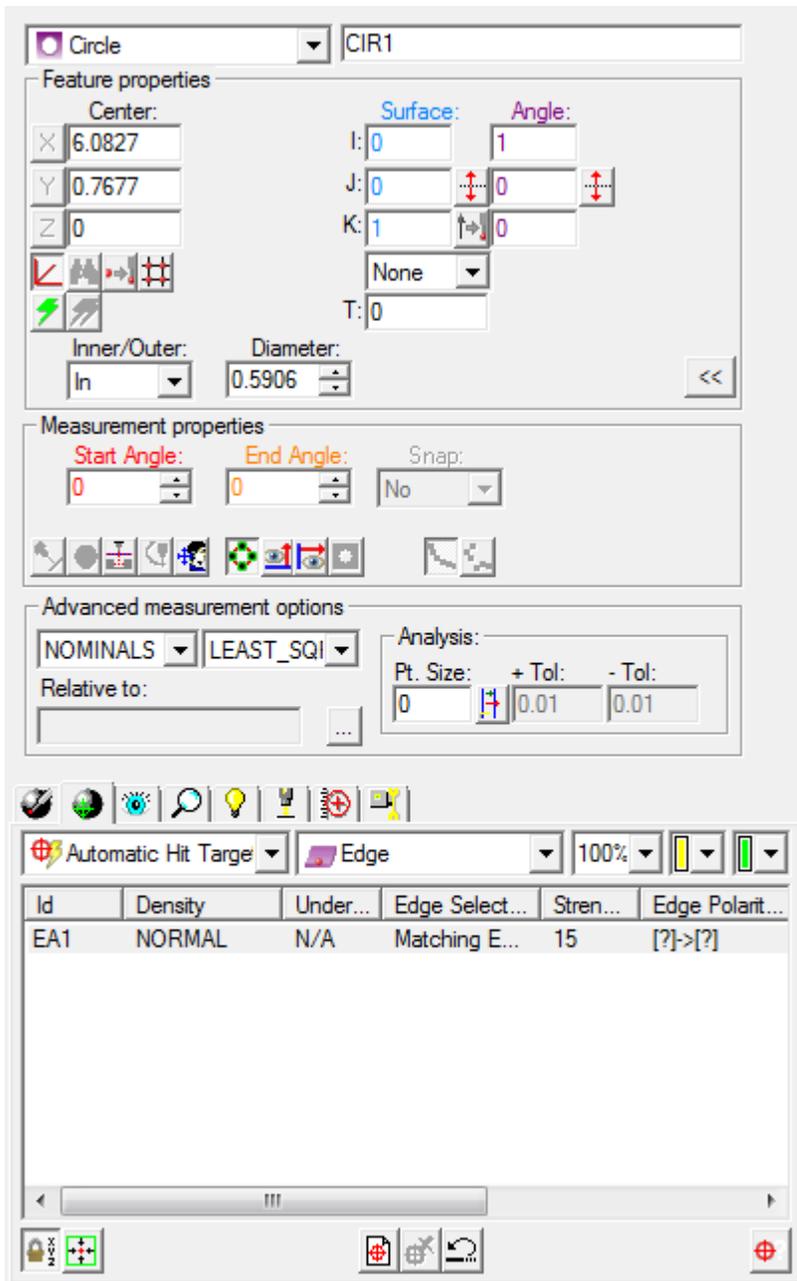
4. PC-DMIS Vision übernimmt die Nennwertdaten für die Gerade automatisch in das Dialogfeld **Auto Element**. Die Messpunktziele für die Gerade werden automatisch angezeigt.

5. Passen Sie die Nennwerte im Dialogfeld **Auto Element** so an, dass sie mit den theoretischen Werten der Gerade übereinstimmen. Passen Sie bei Bedarf außerdem die Werte der Taster-Werkzeugleiste an.
6. Klicken Sie auf **Test**, um die Geradenmessung zu testen.
7. Klicken Sie im Dialogfeld **Auto Element** auf **Erzeugen**, um die Gerade zum Werkstückprogramm hinzuzufügen.
8. Speichern Sie das Werkstückprogramm für die spätere Ausführung. Siehe "Hinweis zur Ausführung eines Optik-Werkstückprogramms".

Optik-Kreis

So erstellen Sie einen Optik-Kreis:

1. Wählen Sie bei KMGs, die die CNC-Bewegung unterstützen, den **CNC-Modus**  aus, wenn Sie Kreise im CNC-Modus erstellen und messen möchten.
2. Wählen Sie die Option **Auto Kreis**  auf der Symbolleiste **Auto Element** aus. Sie können auch die Menüoption **Einfügen | Element | Auto | Kreis** auswählen. Dadurch wird das Dialogfeld **Auto Element (Kreis)** geöffnet.



Dialogfeld für Auto-Element Optik-Kreis

3. Wählen Sie bei geöffnetem Dialogfeld **Auto Element** einen Kreis mit einer der folgenden zwei Methoden aus:
 - CAD-Auswahlmethode: Klicken Sie in der **CAD-Ansicht** einmal in der Nähe der Kante des Kreises auf die CAD-Fläche, um die Position des Kreises zu erstellen.
 - Zielauswahl-Methode: Klicken Sie in der **Live-Ansicht**, um drei Punkte um den Kreis herum hinzuzufügen, oder doppelklicken Sie, um automatisch drei abstandsgleiche Punkte auf dem Umfang des sichtbaren Kreises hinzuzufügen. Dadurch wird die Position des Kreises erstellt. Passen Sie bei Bedarf die Beleuchtung und die Vergrößerung an.

Achtung: Klicken Sie so nah wie möglich am CAD-Element, damit PC-DMIS das richtige Element auswählt.

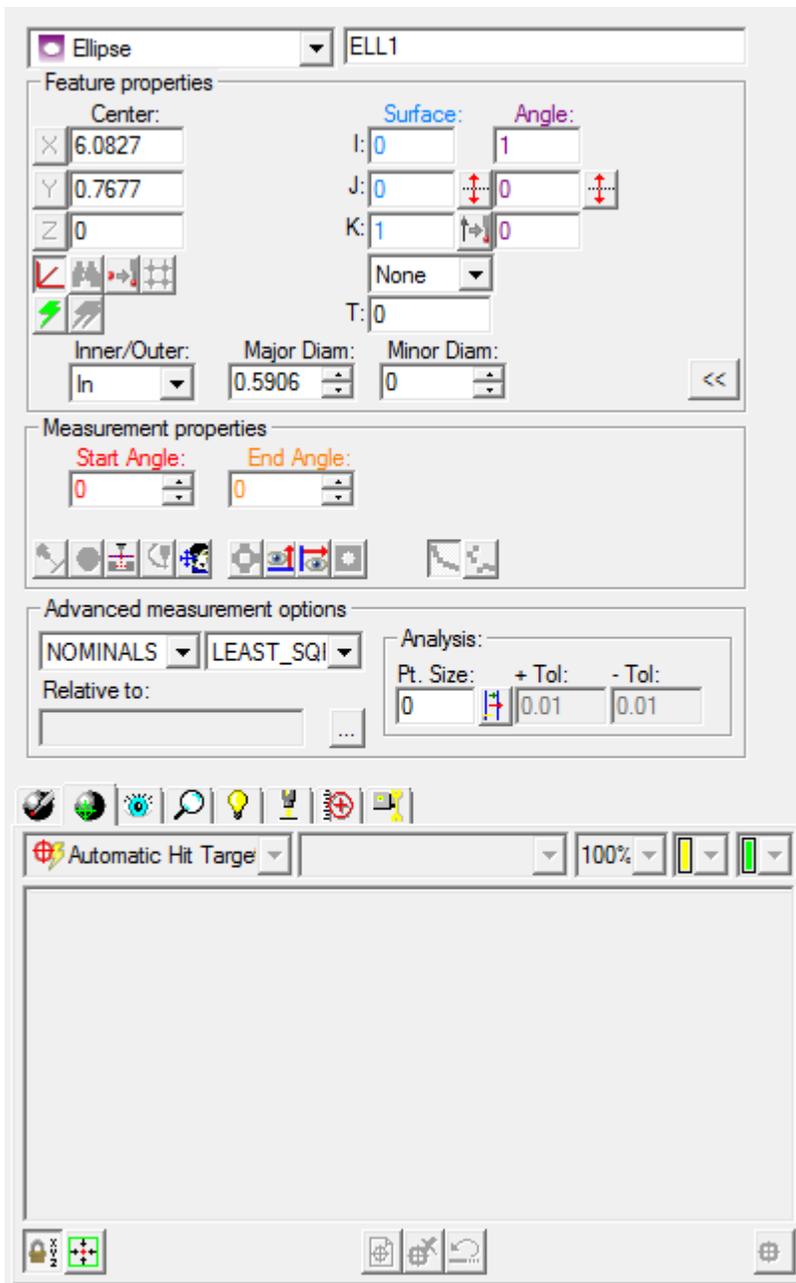
4. PC-DMIS Vision übernimmt die Nennwertdaten für den Kreis automatisch in das Dialogfeld **Auto Element**. Die Messpunktziele für den Kreis werden automatisch angezeigt.

5. Passen Sie die Nennwerte im Dialogfeld **Auto Element** so an, dass sie mit den theoretischen Werten des Kreises übereinstimmen. Passen Sie bei Bedarf außerdem die Werte der Taster-Werkzeugleiste an.
6. Klicken Sie auf **Test**, um die Kreismessung zu testen.
7. Klicken Sie im Dialogfeld **Auto Element** auf **Erzeugen**, um den Kreis zum Werkstückprogramm hinzuzufügen.
8. Speichern Sie das Werkstückprogramm für die spätere Ausführung. Siehe "Hinweis zur Ausführung eines Optik-Werkstückprogramms".

Optik-Ellipse

So erstellen Sie eine Optik-Ellipse:

1. Wählen Sie bei KMGs, die die CNC-Bewegung unterstützen, den **CNC-Modus**  aus, wenn Sie Ellipsen im CNC-Modus erstellen und messen möchten.
2. Wählen Sie aus der Symbolleiste **Auto Element**  die Option **Auto Ellipse** aus. Sie können auch die Menüoption **Einfügen | Element | Auto | Ellipse** auswählen. Dadurch wird das Dialogfeld **Auto Element** (Ellipse) geöffnet.



Dialogfeld für Auto-Element Optik-Ellipse

3. Wählen Sie bei geöffnetem Dialogfeld **Auto Element** eine Ellipse mit einer der folgenden zwei Methoden aus:
 - CAD-Auswahlmethode: Klicken Sie in der **CAD-Ansicht** einmal in der Nähe der Kante der Ellipse auf die CAD-Fläche, um die Position der Ellipse zu erstellen.
 - Zielauswahl-Methode - Klicken Sie in der **Live-Ansicht**, um fünf Punkte um die Ellipse herum hinzuzufügen, oder doppelklicken Sie, um automatisch fünf abstandsgleiche Punkte um die sichtbare Ellipse herum hinzuzufügen. Dadurch wird die Position der Ellipse erstellt. Passen Sie bei Bedarf die Beleuchtung und die Vergrößerung an.

Achtung: Klicken Sie so nah wie möglich am CAD-Element, damit PC-DMIS das richtige Element auswählt.

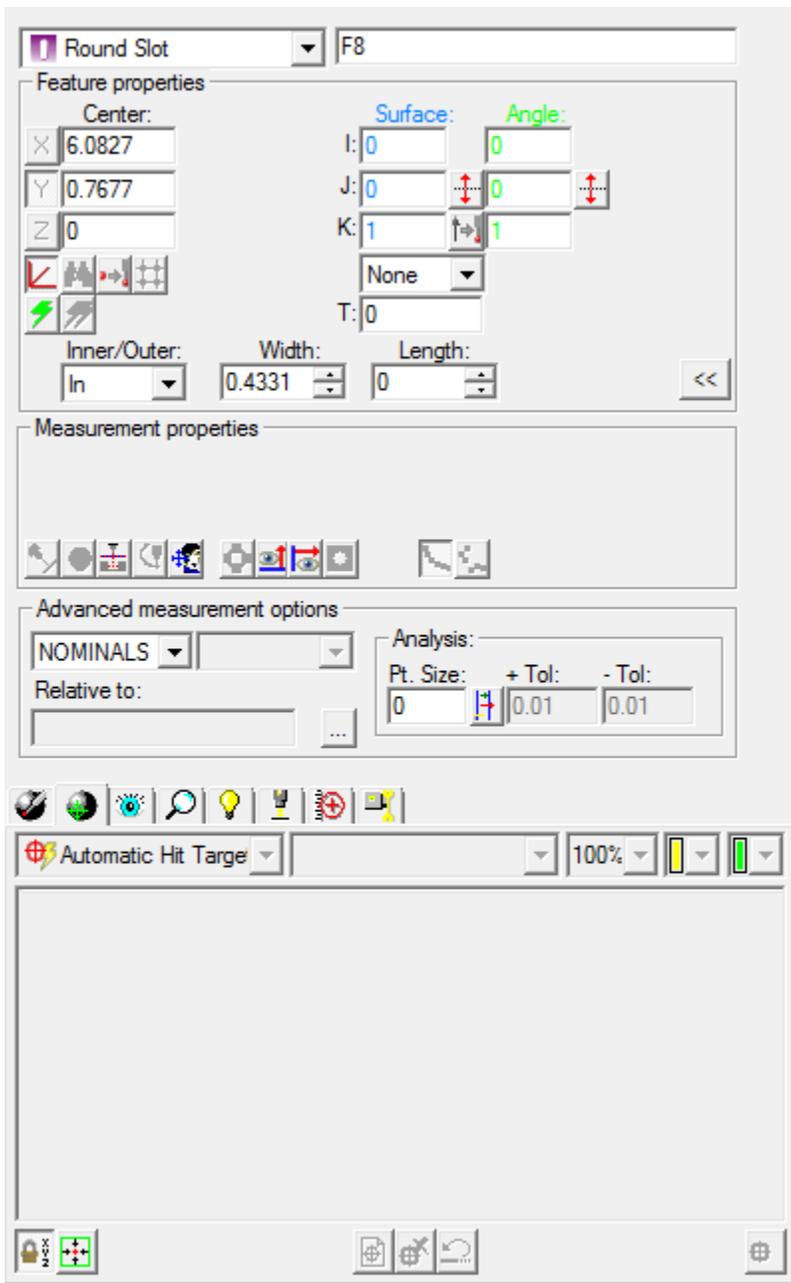
4. PC-DMIS Vision übernimmt die Nennwertdaten für die Ellipse automatisch in das Dialogfeld **Auto Element**. Die Messpunktziele für die Ellipse werden automatisch angezeigt.

5. Passen Sie die Nennwerte im Dialogfeld **Auto Element** so an, dass sie mit den theoretischen Werten der Ellipse übereinstimmen. Passen Sie bei Bedarf außerdem die Werte der Taster-Werkzeugleiste an.
6. Klicken Sie auf **Test**, um die Ellipsenmessung zu testen.
7. Klicken Sie im Dialogfeld **Auto Element** auf **Erzeugen**, um die Ellipse zum Werkstückprogramm hinzuzufügen.
8. Speichern Sie das Werkstückprogramm für die spätere Ausführung. Siehe "Hinweis zur Ausführung eines Optik-Werkstückprogramms".

Optik-Langloch

So erstellen Sie ein Optik-Langloch:

1. Wählen Sie bei KMGs, die die CNC-Bewegung unterstützen, den **CNC-Modus**  aus, wenn Sie Optik-Langlöcher im CNC-Modus erstellen und messen möchten.
2. Wählen Sie **Auto Langloch**  auf der Symbolleiste **Auto Element** aus. Sie können auch die Menüoption **Einfügen | Element | Auto | Langloch** auswählen. Dadurch wird das Dialogfeld **Auto Element** (Langloch) geöffnet.



Dialogfeld für Auto-Element Optik-Langloch

3. Wählen Sie bei geöffnetem Dialogfeld **Auto Element** ein Langloch mit einer der folgenden zwei Methoden aus:
 - CAD-Auswahlmethode: Klicken Sie in der **CAD-Ansicht** einmal in der Nähe der Kante des Langlochs auf die CAD-Fläche, um die Position des Langlochs zu erstellen.
 - Zielauswahl-Methode - Klicken Sie in der **Live-Ansicht** drei Punkte auf dem ersten Bogen, dann drei weitere Punkte auf dem entgegen gesetzten Bogenende. Dadurch wird die Position des Langlochs erstellt. Passen Sie bei Bedarf die Beleuchtung und die Vergrößerung an.

Achtung: Klicken Sie so nah wie möglich am CAD-Element, damit PC-DMIS das richtige Element auswählt.

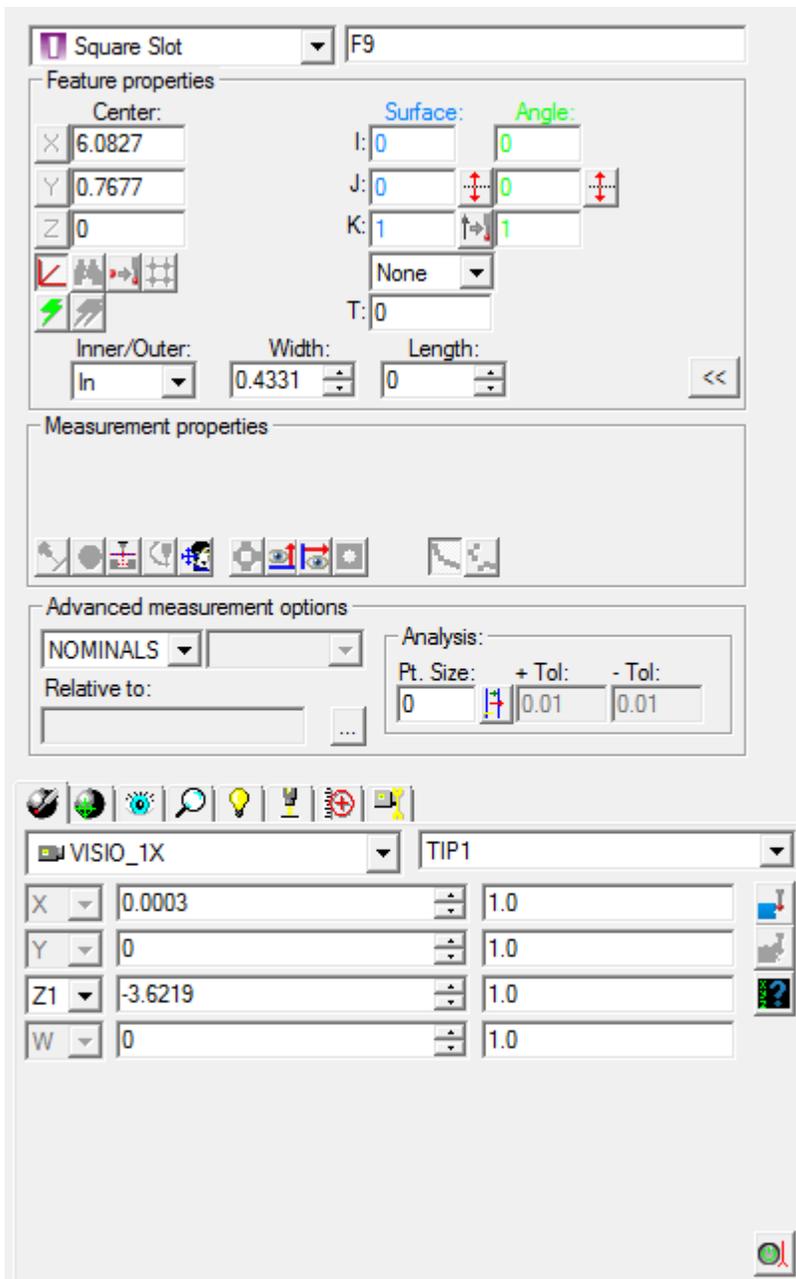
4. PC-DMIS Vision übernimmt die Nennwertdaten für das Langloch automatisch in das Dialogfeld **Auto-Element**. Die Messpunktziele für das Langloch werden automatisch angezeigt.

5. Passen Sie die Nennwerte im Dialogfeld **Auto Element** so an, dass sie mit den theoretischen Werten des Langlochs übereinstimmen. Passen Sie bei Bedarf außerdem die Werte der Taster-Werkzeugleiste an.
6. Klicken Sie auf **Test**, um die Langlochmessung zu testen.
7. Klicken Sie im Dialogfeld **Auto-Element** auf **Erzeugen**, um das Langloch zum Werkstückprogramm hinzuzufügen.
8. Speichern Sie das Werkstückprogramm für die spätere Ausführung. Siehe "Hinweis zur Ausführung eines Optik-Werkstückprogramms".

Optik-Rechteckloch

So erstellen Sie ein Optik-Rechteckloch:

1. Wählen Sie bei KMGs, die die CNC-Bewegung unterstützen, den **CNC-Modus**  aus, wenn Sie Rechtecklöcher im CNC-Modus erstellen und messen möchten.
2. Wählen Sie **Auto Rechteckloch**  auf der Symbolleiste **Auto Element** aus. Sie können auch die Menüoption **Einfügen | Element | Auto | Rechteckloch** auswählen. Hierdurch wird das Dialogfeld **Auto Element** (Rechteckloch) geöffnet.



Dialogfeld für Auto-Element Optik-Rechteckloch

3. Wählen Sie bei geöffnetem Dialogfeld **Auto Element** ein Rechteckloch mit einer der folgenden zwei Methoden aus:
 - CAD-Auswahlmethode: Klicken Sie in der **CAD-Ansicht** einmal in der Nähe der Kante des Rechtecklochs auf die CAD-Fläche, um die Position des Rechtecklochs zu erstellen.
 - Zielauswahl-Methode - Klicken Sie in der **Live-Ansicht** auf zwei Punkte auf einer der beiden längeren Seitenkanten. Klicken Sie anschließend auf einen Punkt auf einer der beiden Endkanten und dann einmal auf die andere längere Seitenkante. Klicken Sie abschließend noch einmal auf die andere Endkante. Dadurch wird die Position des Rechtecklochs erstellt. Passen Sie bei Bedarf die Beleuchtung und die Vergrößerung an.

Achtung: Klicken Sie so nah wie möglich am CAD-Element, damit PC-DMIS das richtige Element auswählt.

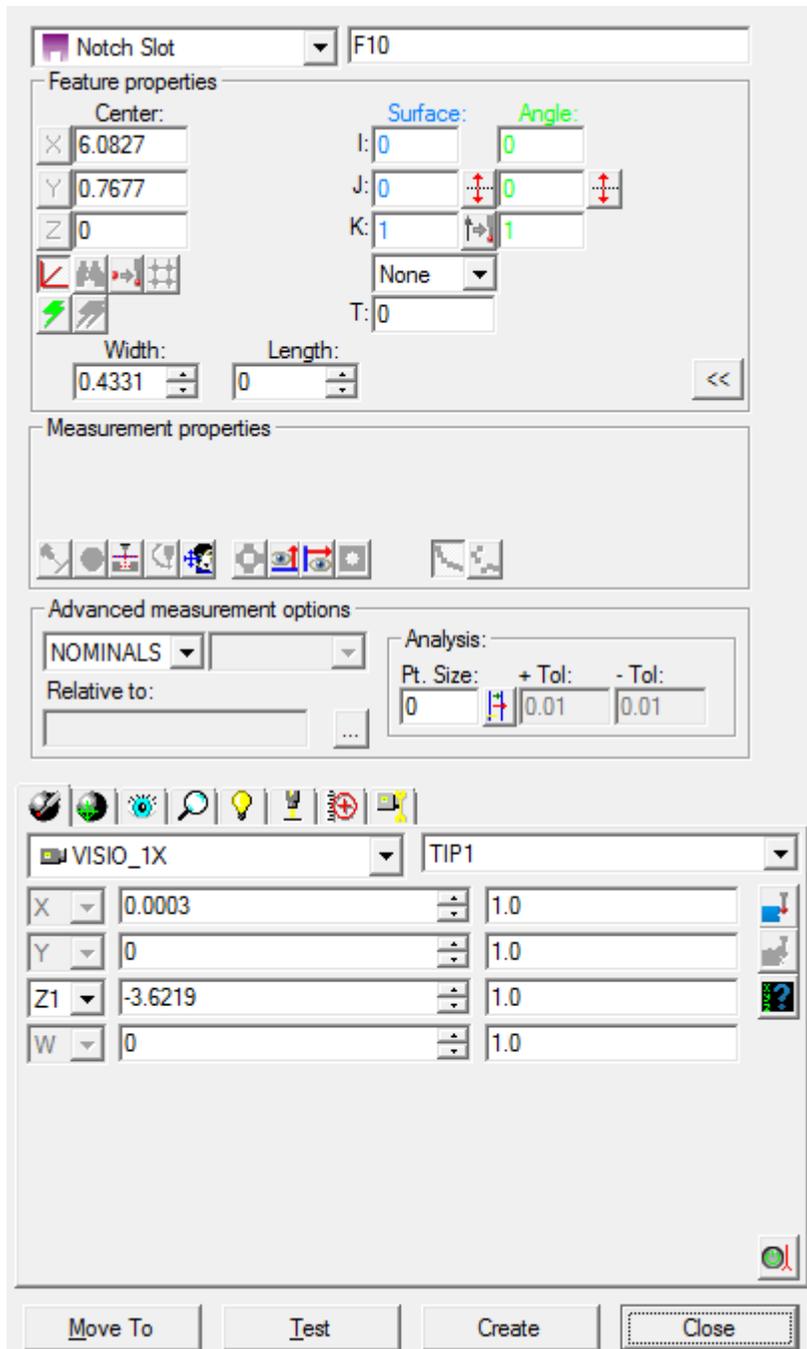
4. PC-DMIS Vision übernimmt die Nennwertdaten für das Rechteckloch automatisch in das Dialogfeld **Auto-Element**. Die Messpunktziele für das Rechteckloch werden automatisch angezeigt.

5. Passen Sie die Nennwerte im Dialogfeld **Auto Element** so an, dass sie mit den theoretischen Werten des Rechtecklochs übereinstimmen. Passen Sie bei Bedarf außerdem die Werte der Taster-Werkzeugleiste an.
6. Klicken Sie auf **Test**, um die Rechtecklochmessung zu testen.
7. Klicken Sie im Dialogfeld **Auto-Element** auf **Erzeugen**, um das Rechteckloch zum Werkstückprogramm hinzuzufügen.
8. Speichern Sie das Werkstückprogramm für die spätere Ausführung. Siehe "Hinweis zur Ausführung eines Optik-Werkstückprogramms".

Optik-Kerbe

So erstellen Sie eine Optik-Kerbe:

1. Wählen Sie bei KMGs, die die CNC-Bewegung unterstützen, den **CNC-Modus**  aus, wenn Sie Kerben im CNC-Modus erstellen und messen möchten.
2. Wählen Sie die Option **Auto Kerbe**  aus der Symbolleiste **Auto Element** aus. Sie können auch die Menüoption **Einfügen | Element | Auto | Kerbe** auswählen. Dadurch wird das Dialogfeld **Auto Element** (Kerbe) geöffnet.



Dialogfeld für Auto-Element Optik-Kerbe

3. Wählen Sie bei geöffnetem Dialogfeld **Auto Element** eine Kerbe mit einer der folgenden zwei Methoden aus:
 - CAD-Auswahlmethode: Klicken Sie in der **CAD-Ansicht** einmal in der Nähe der Kante der Kerbe auf die CAD-Fläche, um die Position der Kerbe zu erstellen.
 - Zielauswahl-Methode - Klicken Sie in der **Live-Ansicht** auf die fünf folgenden Punkte: Zwei Punkte (1 und 2) auf der Kante gegenüber der Öffnung, zwei Punkte (3 und 4) auf jeder der parallelen Seiten der Kerbe sowie einen Punkt (5) auf der Kante außerhalb der Kerbe. Dadurch wird die Position der Kerbe bestimmt. Passen Sie bei Bedarf die Beleuchtung und die Vergrößerung an.

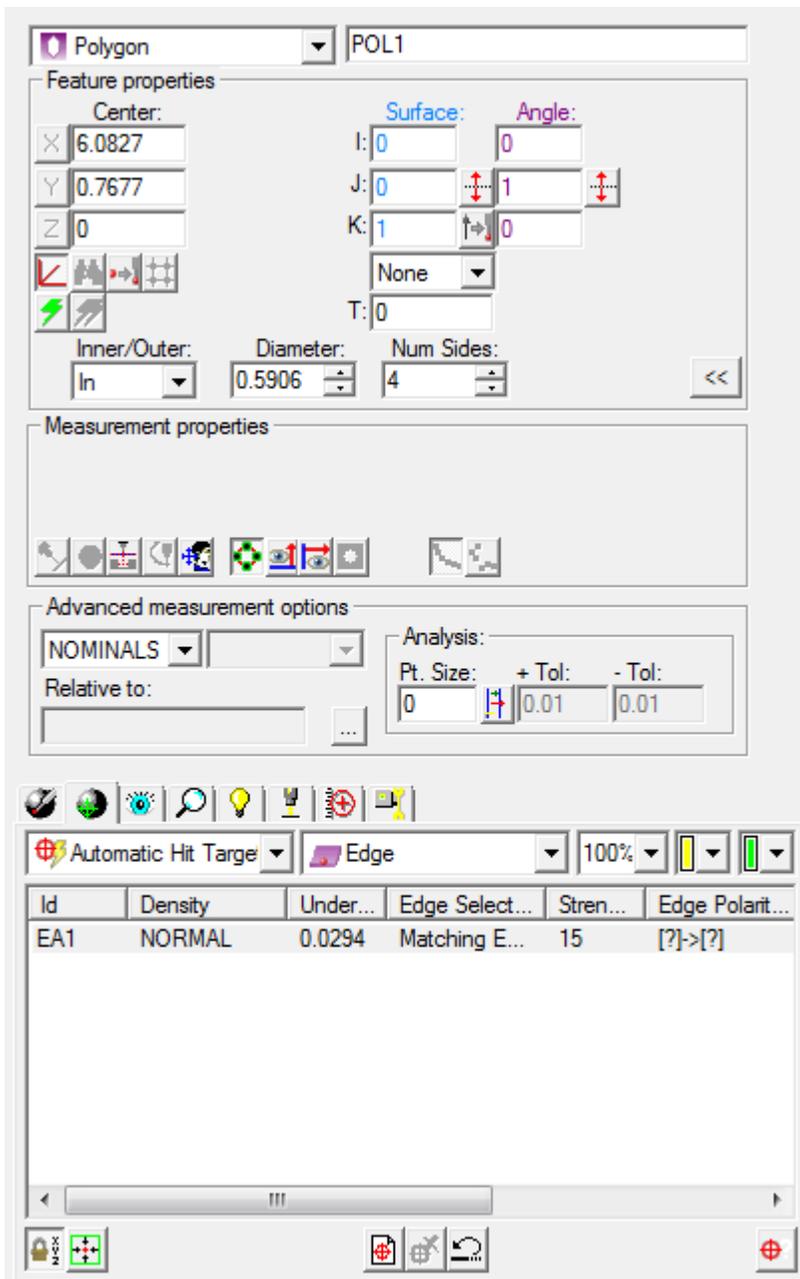
Achtung: Klicken Sie so nah wie möglich am CAD-Element, damit PC-DMIS das richtige Element auswählt.

4. PC-DMIS Vision übernimmt die Nennwertdaten für die Kerbe automatisch in das Dialogfeld **Auto Element**. Die Messpunktziele für die Kerbe werden automatisch angezeigt.
5. Passen Sie die Nennwerte im Dialogfeld **Auto Element** so an, dass sie mit den theoretischen Werten der Kerbe übereinstimmen. Passen Sie bei Bedarf außerdem die Werte der Taster-Werkzeugleiste an.
6. Klicken Sie auf **Test**, um die Kerbenmessung zu testen.
7. Klicken Sie im Dialogfeld **Auto Element** auf **Erzeugen**, um die Kerbe zum Werkstückprogramm hinzuzufügen.
8. Speichern Sie das Werkstückprogramm für die spätere Ausführung. Siehe "Hinweis zur Ausführung eines Optik-Werkstückprogramms".

Optik-Vieleck

So erstellen Sie ein Vieleck:

1. Wählen Sie bei KMGs, die die CNC-Bewegung unterstützen, den **CNC-Modus**  aus, wenn Sie Vielecke im CNC-Modus erstellen und messen möchten.
2. Wählen Sie die Option **Auto Vieleck**  aus der Symbolleiste **Auto Element** aus. Sie können auch die Menüoption **Einfügen | Element | Auto | Vieleck** auswählen. Dadurch wird das Dialogfeld **Auto Element** (Vieleck) geöffnet.



Dialogfeld für Auto-Element Optik-Vieleck

3. Wählen Sie bei geöffnetem Dialogfeld **Auto Element** ein Vieleck mit einer der folgenden zwei Methoden aus:
 - CAD-Auswahlmethode: Klicken Sie in der **CAD-Ansicht** einmal in der Nähe der Kante des Vielecks auf die CAD-Fläche, um die Position des Vielecks zu erstellen.
 - Zielauswahl-Methode - Klicken Sie in der **Live-Ansicht** auf zwei Punkte auf der ersten Kante und anschließend einen Punkt auf jeder der anderen Seiten, um das Element zu definieren. Stellen Sie sicher, dass Sie zunächst den Parameter **Anzahl der Seiten** festgelegt haben. Hiermit wird die Position des Vielecks ermittelt. Passen Sie bei Bedarf die Beleuchtung und die Vergrößerung an.
- Achtung:** Klicken Sie so nah wie möglich am CAD-Element, damit PC-DMIS das richtige Element auswählt.
4. PC-DMIS Vision übernimmt die Nennwertdaten für das Vieleck automatisch in das Dialogfeld **Auto Element**. Die Messpunktziele für das Vieleck werden automatisch angezeigt.

5. Passen Sie die Nennwerte im Dialogfeld **Auto Element** so an, dass sie mit den theoretischen Werten des Vielecks übereinstimmen. Passen Sie bei Bedarf außerdem die Werte der Taster-Werkzeugleiste an.
6. Klicken Sie auf **Test**, um die Vieleckmessung zu testen.
7. Klicken Sie im Dialogfeld **Auto Element** auf **Erzeugen**, um das Vieleck zum Werkstückprogramm hinzuzufügen.
8. Speichern Sie das Werkstückprogramm für die spätere Ausführung. Siehe "Hinweis zur Ausführung eines Optik-Werkstückprogramms".

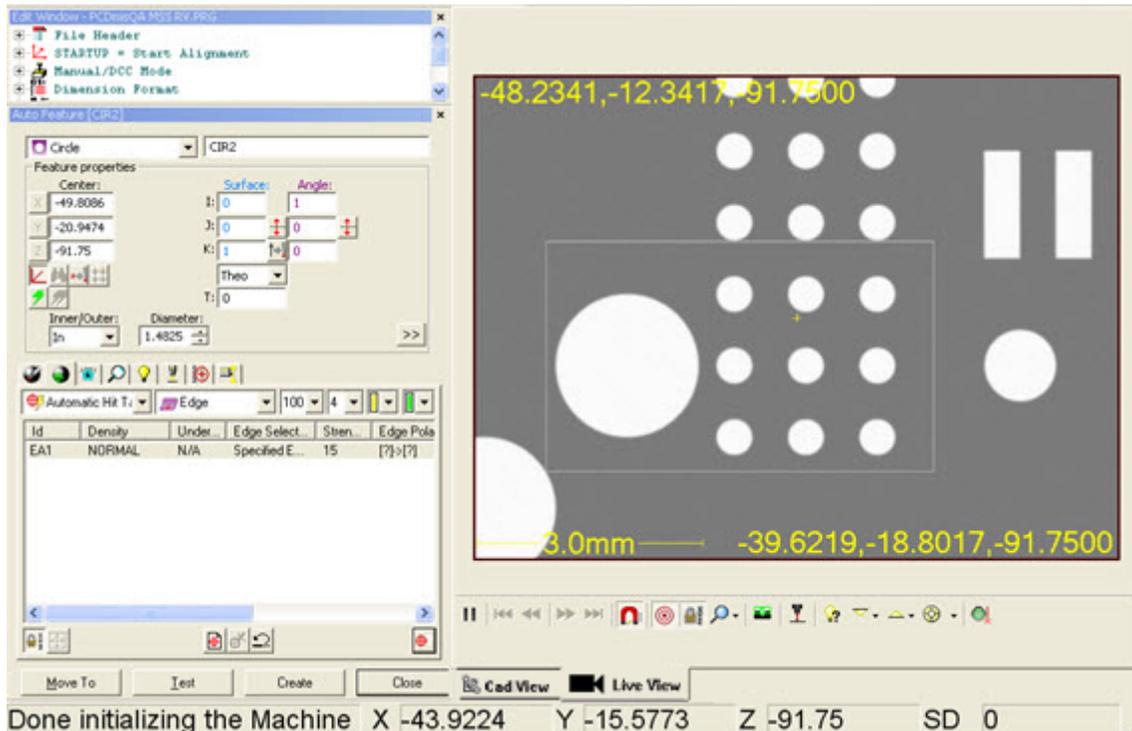
Kästchenauswahl zur Erstellung von AutoElementen

Auch können Sie problemlos mehrere AutoElemente für diese unterstützten Elementtypen erstellen, indem Sie die gewünschten Elemente im Bild innerhalb der Registerkarte **Live-Ansicht** per Kästchenauswahl markieren:

- Auto Gerade
- Auto Kreis

Vorgehensweise:

1. Öffnen Sie das entsprechende **AutoElement**-Dialogfeld für AutoGerade oder AutoKreis, indem Sie auf das entsprechende Symbol aus der Symbolleiste **Auto Element** klicken. Sie können auch die Menüoption **Einfügen | Element | Auto | Gerade** oder **Kreis** auswählen.
2. Klicken Sie die linke Maustaste und ziehen Sie ein Feld um das gewünschte Element im Werkstückbild.



Beispiel von Kreiselementen mit gezeichneten Kästchen

3. Lassen Sie die Maustaste wieder los. PC-DMIS erkennt und erzeugt dann automatisch alle Elemente für den ausgewählten Elementtyp innerhalb des gezeichneten Kästchens.

Optik-Profil 2D

Hinweis: PC-DMIS verfügt über eine Option, mit der zwischen dem V3.7-kompatiblen 2D-Profil und der aktuellsten 2D-Profil-Version umgeschaltet werden kann. Nähere Angaben hierzu finden Sie im Thema "V3.7-kompatibles 2D-Profil" der Kerndatei über PC-DMIS.

V3.7-kompatibles 2D-Profil

So erstellen Sie ein V3.7-kompatibles 2D-Profil:

1. Wählen Sie bei KMGs, die die CNC-Bewegung unterstützen, den **CNC-Modus**  aus, wenn Sie 2D-Profile im CNC-Modus erstellen und messen möchten.
2. Wählen Sie die Option **Auto Profil 2D**  auf der Symbolleiste **Auto Element** aus. Sie können auch die Menüoption **Einfügen | Element | Auto | Profil 2D** auswählen. Dadurch wird das Dialogfeld **Auto Element** (Profil 2D) geöffnet.

Profile 2D PRF1

Feature properties

Center:

X: 6.0827
Y: 0.7677
Z: 0

Surface:

I: 0
J: 0
K: 1
None
T: 0

Measurement properties

Closed:
No

Advanced measurement options

NOMINALS

Relative to:

Analysis:

Pt. Size: 0
+ Tol: 0.01
- Tol: 0.01

VISIO_1X TIP1

X	0.0003	1.0
Y	0	1.0
Z1	-3.6219	1.0
W	0	1.0

Dialogfeld für Auto-Element Optik-Profil 2D

3. Wählen Sie bei geöffnetem Dialogfeld **Auto Element** ein 2D-Profil mit einer der folgenden zwei Methoden aus:
 - CAD-Auswahlmethode: Klicken Sie in der **CAD-Ansicht** einmal (im Flächenmodus) in der Nähe der Kante des Profil-2Ds auf die CAD-Fläche, um die Position des Profil-2Ds zu erstellen. Im Konturmodus müssen Sie jedes der CAD-Objekte auswählen, die die Form des Elements bestimmen.

- Zielauswahl-Methode: Klicken Sie in der **Live-Ansicht** auf ausreichend viele Punkte, um die Form des Profils zu definieren, wobei jedes Punktepaar durch einen Bogen oder eine Linie verbunden wird. Sie können später weitere Punkte hinzufügen, indem Sie mit der rechten Maustaste auf das Ziel klicken und die Option **Nennwertsegment einfügen** auswählen. Sie können auch in das Bild der **Live-Ansicht** klicken, um eine Kantensuche auszuführen. Weitere Informationen finden Sie im Thema "Verwenden eines 2D-Profil-Kantensuchers". Hierdurch wird die Position des 2D-Profiles erstellt. Passen Sie bei Bedarf die Beleuchtung und die Vergrößerung an.

Achtung: Klicken Sie so nah wie möglich am CAD-Element, damit PC-DMIS das richtige Element auswählt.

4. PC-DMIS Vision übernimmt die Nennwertdaten für das Profil-2D automatisch in das Dialogfeld **Auto-Element**. Die Messpunktziele für das Profil-2D werden automatisch angezeigt.



Bei allen Elementen (mit Ausnahme von Profil 2D) werden die Messpunktziele automatisch für das Element angezeigt. Bei einem Profil-2D-Element müssen Sie auf die Schaltfläche **Messpunktziele anzeigen** im Dialogfeld "Auto Elemente" klicken, wenn Sie die Nominalposition des Profils definiert haben. Weitere Informationen finden Sie unter "Erforderliche Klicks für unterstützte Elemente".

5. Passen Sie die Nennwerte im Dialogfeld **Auto Element** so an, dass sie mit den theoretischen Werten des Profils 2D übereinstimmen. Passen Sie bei Bedarf außerdem die Werte der Taster-Werkzeugeleiste an.
6. Klicken Sie auf **Test**, um die Profil-2D-Messung zu testen.
7. Klicken Sie im Dialogfeld **Auto-Element** auf **Erzeugen**, um das Profil 2D zum Werkstückprogramm hinzuzufügen.
8. Speichern Sie das Werkstückprogramm für die spätere Ausführung. Siehe "Hinweis zur Ausführung eines Optik-Werkstückprogramms".

Nicht V3.7-kompatibles (aktuellstes) 2D-Profil

Die neueste Version des 2D-Profiles weist folgende Funktionen auf:

Auswahl Live-Ansicht

- Sie können eine 2D-Profil-Funktion programmieren, indem Sie einfach in der Nähe der Kante des Elements in der Live-Ansicht doppelklicken. PC-DMIS Vision überwacht nun automatisch den Bereich um die Kante des Elements herum und versetzt das KMG-Stativ dabei bei Bedarf auf eine CNC-Maschine.
- Regeln für Klicks zum Starten des Kantensuchers
- Beim Doppelklicken auf eine Kante überwacht PC-DMIS Vision den Bereich um die ausgewählte Kante und versucht, zur Anfangsposition zurückzukehren.
- Wenn Sie vor dem Doppelklick zunächst einmal auf einen Punkt klicken, wird dieser geklickte Punkt als Startpunkt festgelegt. Der Punkt, auf dem Sie doppelgeklickt haben, wird zum anvisierten Endpunkt.
- Wenn Sie vor dem Doppelklick auf zwei Punkte klicken, wird mit dem ersten Klick der Startpunkt und mit dem zweiten Klick die Richtung festgelegt, in die die Suche fortgesetzt wird. Die Doppelklick-Position gibt den Endpunkt an.
- Bei der allerersten Ausführung, wenn keine Nennwertdaten vorhanden sind und wenn der Modus "Master" nicht ausgewählt ist, wird ein Dialogfeld eingeblendet, in dem mitgeteilt wird, dass die Ausführung im Modus "Master" erforderlich ist, und Sie werden gefragt, ob Sie auf den Modus "Master" umschalten möchten. Alle weiteren Ausführungen werden mit diesen Daten verglichen.

Wenn Sie die Master-Daten neu definieren möchten, können Sie vom Messmodus auf den Modus MASTER im Bearbeitungsfenster (oder auf dem Element auf F9 drücken) umschalten, und im Dialogfeld, das eine Meldung einblendet, in der Sie gefragt werden, ob Sie die vorhandenen Nenndaten ersetzen möchten, MASTER auswählen.

Auswahl CAD-Ansicht

Sie können ein 2D-Profilelement ganz leicht programmieren, indem Sie im Bereich **Messeigenschaften** des Dialogfeldes für dieses Element die Option "Geschlossen - Ja / Nein" auswählen.

- Geschlossen - Durch die Einstellung der Option **Messoptionen** auf "Ja" wird ein einziger Klick auf das CAD-Modell ermöglicht; mehrfache Klicks sind nun nicht mehr erforderlich.

- Öffnen - Durch die Einstellung der Option "Messeigenschaften" auf "Nein" haben Sie die Möglichkeit, auf den ersten Punkt zu klicken; der zweite Punkt definiert die Richtung und der dritte Punkt bestimmt den Endpunkt.

Wenn aus dem CAD ein 2D-Profilelement erstellt wird, dann wird das CAD stets als Nennwert verwendet. PC-DMIS verwendet die CAD-Objekte als Nennwerte; die Auswahl der Modi "Nennwert", "Master" oder "Nennwertsuche" im Bereich **Erweiterte Messoptionen** des Elementdialogs hat hierauf keine Auswirkung. Selbst wenn der Modus geändert wird, dann wird vom Element das CAD-Objekt als Nennwert angesehen.

Hinweis: Ziele können nach der Erstellung eines neuen 2D-Profiles in der CAD-Ansicht oder in der Live-Ansicht durch Klicken mit der rechten Maustaste innerhalb des Zieles bearbeitet werden; daraufhin erscheint ein Kontextmenü. Wählen Sie die Option **Nennwertsegmente bearbeiten** aus, oder heben Sie deren Auswahl auf, um die Bearbeitungsfunktion der Nennwertsegmente ein- bzw. auszuschalten. Durch diese Funktion haben Sie die Möglichkeit, vorhandene Ziele zu korrigieren oder zu löschen oder weitere Ziele hinzuzufügen.

Verwenden eines Profil-2D-Kantensuchers

Sie können eine 2D-Profil-Funktion programmieren, indem Sie einfach in der Nähe der Kante des Elements in der **Live-Ansicht** doppelklicken. PC-DMIS Vision überwacht nun automatisch den Bereich um die Kante des Elements und versetzt das KMG-Stativ dabei bei Bedarf auf eine CNC-Maschine.

Regeln für Klicks zum Starten des Kantensuchers

- Wenn Sie einfach doppelklicken, bewegt sich PC-DMIS Vision entgegen dem Uhrzeigersinn um die Kante herum und versucht, zur Startposition zurückzukehren.
- Wenn Sie vor dem Doppelklick zunächst einmal auf einen Punkt klicken, wird dieser geklickte Punkt als Startpunkt festgelegt. Der Punkt, auf dem Sie doppelgeklickt haben, wird zum anvisierten Endpunkt.
- Wenn Sie vor dem Doppelklick auf zwei Punkte klicken, wird mit dem ersten Klick der Startpunkt und mit dem zweiten Klick die Richtung festgelegt, in die die Suche fortgesetzt wird. Die Doppelklick-Position gibt den Endpunkt an.

Wenn die Kantensuche abgeschlossen ist, können Sie die Nennwertsegmente bei Bedarf anpassen.

Hinweis zur Ausführung eines Optik-Werkstückprogramms

Bei der Ausführung des Werkstückprogramms kann mithilfe von Maßnahmen erreicht werden, dass sich ein Element innerhalb einer Toleranz (AKZEPTIEREN) oder außerhalb einer Toleranz (FEHLER) befindet. Klicken Sie hierfür im Dialogfeld **Ausführungsoptionen** auf **Fortfahren**, um das Element zu AKZEPTIEREN bzw. auf **Überspringen**, um das Element als fehlerhaft einzustufen.

- Wenn Sie das Element AKZEPTIEREN, werden die MESS-Werte für den FLÄCHENMITTELPUNKT auf die theoretischen Werte gesetzt.
- Wenn Sie das Element als FEHLER einstufen, werden die MESS-Werte für den FLÄCHENMITTELPUNKT auf die theoretischen Werte + 100 mm in Richtung des Tastervektors (üblicherweise Z) gesetzt. Das Element wird im Grafikenfenster über dem Werkstück schwebend angezeigt. Wenn man im Grafikenfenster allerdings direkt nach unten schaut, wird das Element so angezeigt, als ob es richtig gezeichnet wurde.

Wenn an der Position des Elements ein Merkmal vorliegt, so befindet sich dieses – abhängig davon, ob Sie **Fortfahren** oder **Überspringen** geklickt haben –, innerhalb oder außerhalb der Toleranz.

Bearbeiten eines programmierten Elements unter Verwendung des Dialogfelds "Auto Element"

Gehen Sie zur Bearbeitung eines Elementbefehls im Werkstückprogramm wie folgt vor:

1. Platzieren Sie den Cursor auf das Element, das Sie im Bearbeitungsfenster bearbeiten möchten und drücken Sie auf F9, um das Dialogfeld **Auto Element** für dieses Element zu öffnen.
2. Wenn Sie über eine CNC-Maschine verfügen und bereits die "erste Ausrichtung" mit einem realen Werkstück eingerichtet und ausgeführt haben, können Sie auf die Schaltfläche **Bewegen nach** im

Dialogfeld **Auto Element** klicken, um das FOV in die Mitte des Elements zu verschieben. Diese Schaltfläche funktioniert nur auf CNC-Maschinen.



Achtung: Wenn Sie die "erste Ausrichtung" für das Werkstückprogramm noch nicht eingerichtet haben, klicken Sie *nicht* auf die Schaltfläche **Bewegen nach**. Die Plattform könnte sonst wegrutschen oder das Werkstück, das Sie gerade messen, beschädigen. Es sei daran erinnert, dass PC-DMIS über den Nullpunkt, die Drehung und die Ebene des Werkstücks auf der Plattform informiert sein muss, um die **Position des Messpunktzielelements zu berechnen**. Siehe "Erstellen einer Ausrichtung".

3. Wechseln Sie im Grafikfenster zur **Live-Ansicht**.
4. Stellen Sie sicher, dass die Lampen ordnungsgemäß die Kanten des Elements ausleuchten. Wenn Änderungen nötig sind, wechseln Sie zur Registerkarte **Beleuchtung** auf der **Taster-Werkzeugleiste** und nehmen dort die erforderlichen Einstellungen vor.
5. Klicken Sie im Dialogfeld **Auto Element** auf die Schaltfläche **Test**. PC-DMIS Vision fügt ein temporäres Testelement in das Bearbeitungsfenster ein und führt das Element aus.
6. Schauen Sie sich die erkannten Punkte in der **Live-Ansicht** an. Diese Punkte geben die 'rohen' Messpunkte, die PC-DMIS zur Einpassung der Geometrie verwendet wird, an. Sind darunter Ausreißer, die Sie verwerfen möchten, verwenden Sie dafür die Registerkarte **Messpunkt-Ziele** auf der **Taster-Werkzeugleiste** und nehmen Sie Änderungen am **Filter-Parametersatz** vor. Befinden sich die erkannten Punkte nicht an der erwarteten Position, fahren Sie mit dem nächsten Schritt fort.
7. Greifen Sie auf das Voransichtsfenster (**Ansicht | Andere Fenster | Voransicht**) zu, um sicherzustellen, dass das Element in diesem Test ordnungsgemäß gemessen wurde.
8. Sollten die Testdaten fehlerhaft erscheinen, könnten folgende Anregungen zur Problembeseitigung beitragen:
 - Wenn der größte Teil des Elements fehlerfrei erscheint, aber ein Bereich fehlerhafte Punkte zurückgibt, fügen Sie ein neues Messpunktziel in diesen Bereich ein und ändern so lange die Parameter für Beleuchtung, Kantenerkennung, Filter usw., bis dieser Bereich des Elements ebenfalls korrekte Werte zurückgibt.
 - Klicken Sie auf die Registerkarte **Messpunkt-Ziele** auf der **Taster-Werkzeugleiste** und fügen Sie ein neues Ziel in den Zielbereich ein. Siehe "Taster-Werkzeugleiste: Registerkarte 'Messpunktziele'".
 - Klicken Sie auf die Registerkarte **Messpunkt-Ziele** auf der **Taster-Werkzeugleiste** und gleichen Sie die Zielparameter an. Siehe "Taster-Werkzeugleiste: Registerkarte 'Messpunktziele'".
 - Klicken Sie auf die Registerkarte **Beleuchtung** auf der **Taster-Werkzeugleiste** und gleichen Sie die Beleuchtungseinstellungen an. Siehe "KMG-Optionen: Registerkarte 'Beleuchtung'". Die geänderten Beleuchtungseinstellungen werden auf die derzeit ausgewählten Messpunktziele auf der Registerkarte **Messpunkt-Ziele** angewendet. Wenn Ihre Maschine ein Pendant unterstützt, können Sie dieses ebenfalls zur Einstellung der Helligkeit verwenden.
9. Nachdem Sie diese Änderungen vorgenommen haben, testen Sie die Ergebnisse des Messpunktziels, indem Sie nochmals auf die Schaltfläche **Test** klicken. Fahren Sie mit dem nächsten Schritt fort, wenn Sie mit den Ergebnissen der Messpunktziele zufrieden sind.
10. Passen Sie die Optionen im Dialogfeld je nach Bedarf an.
11. Klicken Sie im Dialogfeld **Auto Element** auf die Schaltfläche **Auto Element**, um die neuen Einstellungen auf das Element anzuwenden.



Bei dem oben dargestellten Dialogfeld **Auto Element** handelt es sich um eine erweiterte Version. Klicken Sie auf die Schaltfläche <<, um die reduzierte Version des Dialogfeldes einzublenden.



Die Bearbeitung eines Elementbefehls in einem Werkstückprogramm, das im Offline-Betrieb ausgeführt wird, ist ähnlich wie im Online-Betrieb. Der einzige Unterschied ist der, dass im Offline-Betrieb kein externes Pendant vorhanden ist. Das Ziehen mit gedrückter rechter Maustaste auf der Registerkarte **CAD-Ansicht** simuliert die Plattformbewegung.

Verwenden der AutoTune-Ausführung

<p>Die Schaltfläche  AutoTune.</p> <p>Wählen Sie zum Starten des Ausführungsmodus AutoTune die Option AutoTune entweder auf der Symbolleiste Bearbeitungsfenster, oder über das Menü Datei aus.</p>	<p>Über die Schaltfläche AutoTune wird der Rechner in den Ausführungsmodus AutoTune versetzt.</p> <p>Mit der AutoTune-Ausführung können Sie die Beleuchtungs-, Vergrößerungs- und Bildverarbeitungsparameter der Werkstückprogrammbeefehle für das optische Ziel-KMG problemlos lehren.</p> <p>Sie sollten diesen Modus verwenden, wenn Sie das Werkstückprogramm von einem Rechner auf einen anderen verschieben oder wenn Sie ein zunächst offline vorbereitetes Werkstückprogramm in einer Online-Umgebung ausführen möchten. Wenn Sie ein Offline-Werkstückprogramm zum ersten Mal im Online-Modus ausführen, startet PC-DMIS automatisch die AutoTune-Ausführung. Dieser Vorgang ist notwendig, da PC-DMIS während der Offline-Vorbereitung eine simulierte Beleuchtung verwendet, die den tatsächlichen Beleuchtungsbedingungen am Ziel-KMG möglicherweise nicht entspricht.</p>
---	--

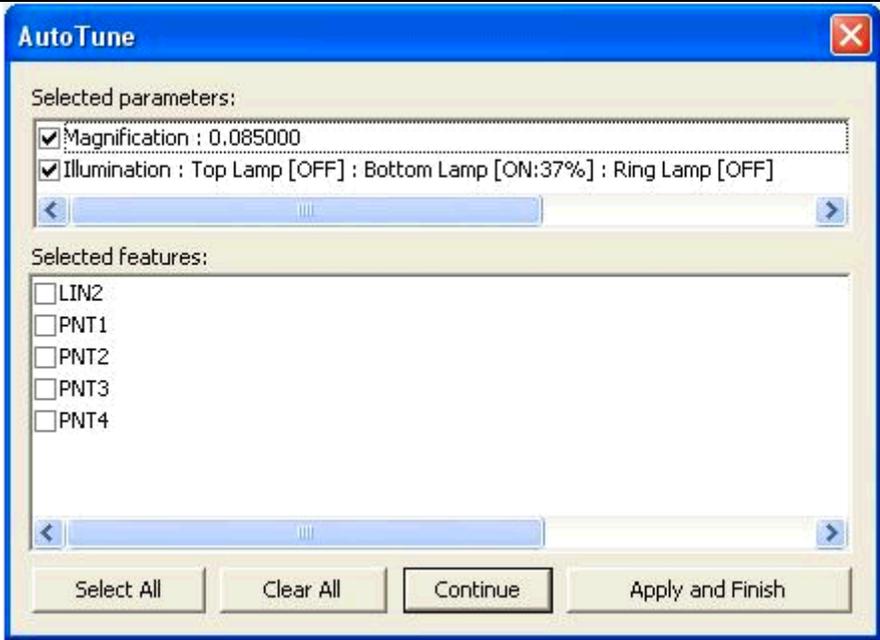
Kurzum können Sie Ihr Werkstückprogramm unter Anwendung von **AutoTune** ausführen, wenn folgende Bedingungen gegeben sind:

- Sie verschieben ein Werkstückprogramm von einem KMG auf ein anderes.
- Sie müssen ein Werkstückprogramm im Online-Modus ausführen, das im Offline-Modus vorbereitet wurde.
- Sie wechseln Hardware-Komponenten, welche die Beleuchtung betreffen (z. B. Lampen).
- Die Lichtverhältnisse des Raumes, in dem Ihr optisches KMG steht, ändern sich.
- Sie möchten die Vergrößerungseinstellungen für mehrere Elemente gleichzeitig verändern und nicht für jedes Element einzeln.

Sie werden feststellen, dass zwischen verschiedenen Hardware-Systemen und mit der Zeit sogar innerhalb desselben Hardware-Systems feine Unterschiede bestehen. Für diese Fälle ist die **AutoTune**-Ausführung hilfreich.

So funktioniert die AutoTune-Ausführung

<p>Symbol  AutoTune.</p> <p>Wählen Sie zum Starten des Ausführungsmodus "AutoTune" die Option AutoTune entweder auf der Symbolleiste Bearbeitungsfenster, oder über das Menü Datei aus.</p>	<p>Bei der Ausführung eines Werkstückprogramms in der AutoTune-Ausführung werden Sie von PC-DMIS Vision Schritt für Schritt bzw. Element für Element durch das Programm geführt.</p> <p>Eine Testmessung wird für jedes Element durchgeführt, woraufhin dann das Dialogfeld Auto Elemente für das jeweilige Element eingeblendet und angegeben wird, welche Änderungen erfolgt sind.</p>
--	--



Sie haben dann die Möglichkeit, eine oder mehrere dieser Änderungen auf eines oder mehrere der nachfolgenden Elemente im Werkstückprogramm anzuwenden.

Wenn Sie mit dem Element zufrieden sind und auf **Fortfahren** geklickt haben, testet PC-DMIS Vision das nächste Element. Dieser Ablauf wird so lange fortgesetzt, bis das gesamte Werkstückprogramm per **AutoTune**-Ausführung ausgeführt wurde. Sie können auch jederzeit die Schaltfläche **Übernehmen und Beenden** dazu verwenden, Änderungen auf die ausgewählten Elemente zu übernehmen und den AutoTune-Ausführablauf zu beenden.

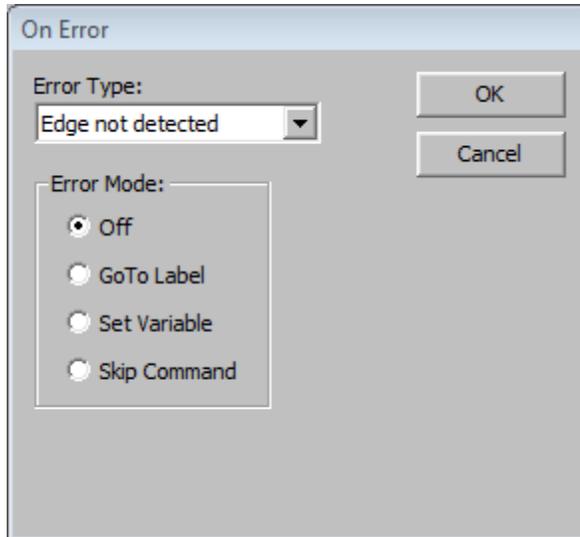
Nachdem Sie die **AutoTune**-Ausführung des Werkstückprogramms beendet haben, können Sie zum regulären Ausführungsmodus von PC-DMIS zurückkehren.

Verwenden der Befehle "Bei Fehler"

Mit den Befehlen "Bei Fehler" können Sie vorgeben, welche Aktion für *Fokussier*- oder *Kanten*-Erkennungsfehler erfolgen soll. Damit diese Optionen für den Befehl "Bei Fehler" verfügbar sind, muss die Option "Vision" auf Ihrem Dongle aktiviert sein.

So verwenden Sie "Bei Fehler"-Befehle:

1. Öffnen oder erstellen Sie ein Werkstückprogramm.
2. Fügen Sie einen Manueller/CNC-Modus-Befehl ein, und setzen Sie Ihn auf CNC.
3. Fügen Sie einen **Bei Fehler**-Befehl ein, indem Sie den Menüeintrag **Einfügen | Programmablaufsteuerungsbefehl | Bei Fehler** auswählen.



Bei Fehler (Dialogfeld)

4. Wählen Sie entweder den **Fehlertyp** "Kante nicht erkannt" oder "Fokus nicht erkannt".
5. Wählen Sie den Fehlermodus:
 - **Aus:** PC-DMIS ohne Aktion.
 - **Zu Sprungm. gehen:** Springt zu einer definierten Sprungmarke.
 - **Variable festlegen:** Setzt den Wert einer Variable auf eins.
 - **Befehl überspringen:** Springt über den aktuellen Befehl und fährt zum nächsten markierten Befehl im Werkstückprogramm.

Werden während der Ausführung des Werkstückprogramms Fehler erkannt, wird die jeweils festgelegte Aktion ausgeführt.

Verwenden des Bilderfassungsbefehls

Mit dem Menüeintrag **Einfügen | Element | Bilderfassung** wird ein Befehl `BILDERFASSUNG` in das Bearbeitungsfenster eingefügt. Während der Ausführung fährt PC-DMIS den Optiktaster an die angegebene Position, wendet die geprüften Vergrößerungs- und Beleuchtungswerte an und erfasst ein Bild der Registerkarte **Live-Ansicht** der Kamera. Das Bild wird als Bitmap-Datei im vorgegebenen Verzeichnis abgespeichert.

Der Befehl im Bearbeitungsfenster hat folgende Syntax:

```
BILDERFASSUNG/<NennX, NennY, NennZ>,n1
BELEUCHTUNG/Lampe oben [EIN:60%] : Lampe unten [EIN:69%] : Ringlicht [EIN:59%{1110}]
DATEINAME=s1
```

NennX, NennY, NennZ sind die X,Y,Z-Koordinaten, zu denen die Maschine fährt, um das Bild zu erfassen.

n1 ist ein Zahlenwert, der die gewünschte optische Vergrößerung angibt.

Die Zeile `BELEUCHTUNG` des Befehlsblocks enthält schreibgeschützte Informationen zur Lampenbeleuchtung zu dem Zeitpunkt, an dem der Befehl eingefügt wurde. Diese Informationen können derzeit nicht direkt im Bearbeitungsfenster geändert werden. Die Beleuchtungseinstellungen müssen in der Taster-Werkzeugleiste oder durch manuelle Steuerfunktionen (sofern verfügbar) vordefiniert werden, bevor der Befehl eingefügt wird.

In der Zeile `BELEUCHTUNG` wird genau angezeigt, ob eine Lampe ein- oder ausgeschaltet ist und welche Helligkeit für die einzelnen Lampen eingestellt wurde. Da das Ringlicht aus vier separaten Lampen besteht, wird der EIN/AUS-Status dieser Lampen anhand der vier Ziffern in den Klammern angezeigt. Haben die Lampen unterschiedliche Helligkeitseinstellungen, wird nur der höchste Wert im Befehl angezeigt.

Mit dem Zeichenfolgewert **s1** werden Dateipfad und -name für das erfasste Bitmap-Bild angegeben.

Der fertige Befehl könnte in etwa wie folgt aussehen:

```
BILDERFASSUNG/<10.825,0.714,-95.008>,1.863
BELEUCHTUNG/Lampe oben [EIN:60%] : Lampe unten [EIN:69%] : Ringlicht [EIN:59%{1110}]
DATEINAME=D:\Bilder\Bilderfassung_4.bmp
```

Diesem Befehl ist derzeit kein Dialogfeld zugeordnet. Sie müssen daher Parameteränderungen im Bearbeitungsfenster oder durch Erstellung eines neuen Befehls vornehmen.

Verwenden einer einzelnen uEye-Kamera zur Erzeugung mehrerer "virtueller" Kameras

PC-DMIS Vision unterstützt IDS uEye-Kameras. Mit diesem Kameratyp können Sie mehrere Kamerakonfigurationen definieren, die PC-DMIS dann als virtuelle Kameras behandelt. Diese Funktion kann beispielsweise für die Erzeugung eines vollständigen Ansichtsfeldes (FOV) und einer Zoom-Ansicht verwendet werden. Hierdurch würde dann eine Dual-Kamera bzw. eine Hardware-Konfiguration für Dual-Optik emuliert, wobei nur eine einzige Kamera und optische Hardware-Struktur verwendet wird.

Für die Erzeugung der gewünschten Konfiguration virtueller Kameras können bis zu neun uEye-INI-Dateien festgelegt und verwendet werden.

Wird der Dateiname der FrameGrabber-Konfiguration am Ende durch einen Unterstrich und eine Ziffer ergänzt, zeigt dies die Verwendung von mehreren Kamerakonfigurationen an. Die Ziffer steht für die Anzahl der Kamerakonfigurationen und somit der zugehörigen Konfigurationsdateien, die verwendet werden sollen. Wenn Sie z. B. den INI-Dateinamen c:\IDS_2.ini haben, veranlasst dies PC-DMIS, die Konfigurationsdateien c:\IDS_1.ini sowie c:\IDS_2.ini zu verwenden, um zwei virtuelle Kameras zu erzeugen.

Wenn Sie in PC-DMIS Tastspitzen definieren, können Sie – wie beim Festlegen mehrerer physischer Kameras – festlegen, welche virtuelle Kamera verwendet werden soll, indem Sie im Dialogfeld **Taster Hilfsprogramme** für die entsprechende Tastspitze die Schaltfläche **Bearbeiten** wählen.

Anhang A: Fehlersuche in PC-DMIS Vision

Verwenden Sie diese Anleitung zur Fehlersuche, um Lösungen für Probleme mit PC-DMIS Vision zu finden.

Problem: Kein Bild in der Live Ansicht

- Überprüfen Sie, ob die FrameGrabber-Treiber installiert wurden.

Problem: CNC-Maschine bewegt sich nicht

- Überprüfen Sie die Einstellung für die **Höchstgeschwindigkeit** auf der Registerkarte "Bewegung" im Dialogfeld **KMG-Schnittstelle** einrichten.

Problem: Punkterkennung dauert lange

Wird für ein Automatisches Messpunktziel der Auswahltyp **Übereinstimmende Kante** verwendet, kann die Bilderkennung mitunter sehr lang dauern. Versuchen Sie Folgendes, um die Erkennung zu beschleunigen:

- Verringern Sie die Scan-Toleranz (Breite des Zielbandes). Bei einem geringeren Band muss PC-DMIS Vision weniger "Kanten" auswerten, um die richtige zu finden.
- Ändern Sie die Beleuchtung. Möglicherweise muss der **Übereinstimmende-Kante**-Algorithmus vermehrt rechnen, weil viele Flächentexturen vorhanden sind. Ändern Sie das Element in eines, das mit Hintergrundbeleuchtung gemessen wird (so wie es normalerweise bei Löchern gemacht wird). Schalten Sie das obere Licht *aus* und das Hintergrundlicht *ein*.
- Verwenden Sie den Rauschfilter aus dem Filterparametersatz, um Bildrauschen zu entfernen und Strukturen im Bild zu glätten.
- Bringt dies keine Besserung, verwenden Sie eine andere Methode zur Kantenerkennung. **Übereinstimmende Kante** ist zwar am zuverlässigsten, um die richtige Kante zu finden, benötigt allerdings auch am meisten Prozessorleistung. Versuchen Sie an ebenjener Kante die Methode **Angegebene Kante** mit der Richtung von innen noch außen.

Problem: Bei der Punkterkennung werden falsche Kantenpunkte auf Werkstücken mit deutlichen Oberflächenstrukturen gefunden.

- Verwenden Sie den **Rauschfilter** aus dem Filterparametersatz, um Bildrauschen zu entfernen und Strukturen im Bild zu glätten.
- Verwenden Sie bei der Beleuchtung wenn möglich Licht von unten und vermeiden Sie eine Beleuchtung von oben.

Problem: Bei der Punkterkennung werden auf Werkstücken mit sanftem Farbverlauf/leichtem Schatten falsche Kantenpunkte gefunden.

- Schalten Sie den **Rauschfilter** im Filterparametersatz aus.

Problem: Geringe Fokusgenauigkeit

- Fokussierungen (manuell oder automatisch) sollten stets bei höchstmöglicher Vergrößerung ausgeführt werden.
- Verwenden Sie wenn möglich den AUTO-Steuermodus. Wenn Sie die VOLLSTÄNDIGE Steuerung verwenden, können bei geringerer Geschwindigkeit mehr Daten gesammelt werden und die Genauigkeit wird verbessert.
- Stellen Sie die Beleuchtung so ein, dass der Kontrast auf der Oberfläche/Kante so groß wie möglich ist.

Problem: Schlechte Wiederholbarkeit des manuellen Fokus

- Achten Sie beim Bewegen des Stativs auf eine langsame und gleichmäßige Geschwindigkeit.
- Sie können sich über den Fokuspunkt vorwärts bewegen (um mehrere Gipfelpunkte auf der Grafik zu erhalten), wenn die Fokuszeit dies zulässt. Weitere Informationen hierzu finden Sie im Thema "Fokus-Graph".

Anhang B: Hinzufügen eines Ring-Kalibriernormals

PC-DMIS Vision unterstützt die Verwendung eines Ring-Kalibriernormals für die Tasterversatzkalibrierung. Das Ring-Kalibriernormal wird für Optik- und Multisensormaschinen verwendet. Informationen hierzu finden Sie im Thema "Tasterversatz kalibrieren".

Edit Tool	
	OK
	Cancel
Tool ID:	475 Tool
Tool Type:	RING
Offset X:	5.139
Offset Y:	2.863
Offset Z:	-91.002
Shank Vector I:	0
Shank Vector J:	0
Shank Vector K:	1
Search Override I:	
Search Override J:	
Search Override K:	
Diameter / Length:	0.475
Z Point Offset X:	5.139
Z Point Offset Y:	2.863
Z Point Offset Z:	0
Datum Depth Start:	0
Datum Depth End:	0
Focus Offset:	

Dialogfeld "Kalibriernormal hinzufügen" – Ring-Kalibriernormal

Legen Sie die folgenden Werte für das Ring-Kalibriernormal fest:

- **Kalibriernormal ID:** Geben Sie einen erklärenden Namen für das Ring-Kalibriernormal an.
- **Kalibriernormaltyp:** "Ring" ist ausgewählt.
- **Schaftvektor IJK:** Gibt den Vektor der Mittelachse des Ring-Kalibriernormals an.
- **Sucheingriff IJK:** Der Benutzer kann in diesen Dialogfeldern einen Vektor angeben, der von PC-DMIS zur Bestimmung der effizientesten Reihenfolge zur Messung aller Tastspitzen verwendet wird, wenn das Kontrollkästchen **Benutzerdef. Reihenfolge** des Dialogfelds **Taster-Hilfsprogramme** aktiviert wird.
- **Durchmesser:** Gibt den Durchmesser des Lochs oder der Bohrung der Ring-Messlehre an
- **Z-Punkt Versatz X:** Gibt den X-Versatz des Z-Wert-Messpunkts von der oberen Mitte der Bohrung an.
- **Z-Punkt Versatz Y:** Gibt den Y-Versatz des Z-Wert-Messpunkts von der oberen Mitte der Bohrung an.
- **Z-Punkt Versatz Z:** Gibt den Z-Versatz des Z-Wert-Messpunkts von der oberen Mitte der Bohrung an.

- **Anfang Bezugstiefe:** Gibt die Mindesttiefe in der Bohrung an, wobei der Bohrungszylinder der Bezug ist.
- **Ende Bezugstiefe:** Gibt die Maximaltiefe in der Bohrung an, wobei der Bohrungszylinder der Bezug ist.
- **Fokusversatz:** Gibt den Abstand in Z von der Stirnoberfläche zur Bohrungskreis-Fokushöhe an.

Index

A

Ändern von KMG-Optionen.....	14
Anhang A	167
Anhang B	169
Ausrichtungen	
CAD-Ansicht	110
CNC.....	109, 116
Erstellen.....	105
Live Ansicht	105
Live-Ansicht mit CAD.....	118
Manuell.....	106, 112
Auto Element	
Optik-Ellipse	144
Optik-Flächenpunkt.....	136
Optik-Gerade	140
Optik-Kantenpunkt.....	138
Optik-Kerbe	150
Optik-Kreis.....	142
Optik-Profil 2D	154
Optik-Rechteckloch.....	148
Optik-Vieleck	152
Auto Element (Dialogfeld)	128, 157
Bearbeiten eines programmierten Elements	
.....	157
Befehlsschaltflächen.....	132
Bereich	129, 131
Felddefinitionen	133
Auto Elemente	
Erstellen.....	135
Optik-Langloch.....	146
Auto Kantenstärke	47
Auto-Elementerkennung	125
Automatisches Messpunktziel-	
Elementparameter	71
Filterparametersatz.....	73
Fokussier-Parametersatz.....	75
Kantenparametersatz	71
AutoShutter.....	56
AutoTune	159
B	
Beispiel-Optik-Kreisziele	31
Beleuchtung.....	7
Beleuchtung einrichten	
Auswählen der.....	82
Löschen.....	82
Speichern	82
Beleuchtungskalibrierung überschreiben	87
Beleuchtungswerte	83
Ändern der.....	83
Kalibrierung überschreiben.....	87
Ringlicht.....	83
Ringlicht-Steuermodi	84
Bereich.....	129, 131

Beziehung zwischen Tastspitzen und	
Kalibriernormalen.....	33
Bezugselemente	
Elemente automatisch messen.....	112
Elemente erneut messen.....	107
Elemente manuell messen	105
Messen	114
Bild erfassen	163
Bildkopie	163
C	
CAD-Ansicht	49
Anzeige aktualisieren.....	117
Gleichzeitige Anzeige der Live-Ansicht.....	80
E	
Eigenschaften Overlay.....	56
Einen Bezug erstellen	113
Einführung.....	5
Einstellungen	38
Elemente manuell messen.....	111
Elemente per Kästchenauswahl auswählen..	154
Elementerkennung.....	125
Erste Schritte	11
F	
Fahrgrenzen.....	40
Fehlersuche in PC-DMIS Vision.....	167
Feld.....	40
Fokus Entlang Kameravektor.....	47
FrameGrabber	15
G	
Gerät auf Nullpunkt bringen	11
Gleichzeitige Anzeige der CAD-Ansicht und der	
Live-Ansicht	80
Grafikfenster	49
H	
Hexagon-Demo-Werkstück.....	49
J	
Joystick	43
K	
Kalibrierdateien	11
Kalibrierung des optischen Tasters.....	17
Ansichtsfeld	19
Beleuchtung.....	26
Optische Mitte.....	18
Tasterversatz.....	27
KMG Schnittstelle einrichten	37
KMG-Optionen	37
Ändern der.....	14
Registerkarte	38, 39, 40, 42, 43, 44, 45
KMG-V-Taster – Versatz.....	32
Kompass.....	56
Kontrollkästchen	40
Kreuz-Kalibrierung	27, 32
Beziehung zwischen Tastspitzen und	
Kalibriernormalen	33

Taktiler Taster – Versatz.....	32	Bearbeitung	12
L		Optische Tastspitzen	67
Live Ansicht.....	50, 56	Optischer Komparator Messpunktziel	74
Bildschirmelemente	51	P	
Einstellungen	56	Parametersätze.....	68
Gleichzeitige Anzeige der CAD-Ansicht.....	80	PC-DMIS Vision	5
Kontextmenüs.....	61	Installieren	11
Ringlicht-Overlay	60	Profil 2D	157
Steuerelemente	53	Programmiereigenschaft.....	56
M		Q	
Manuelle Messpunktziel-Elementparameter ...	70	Qualität der Kanten	7
Fokussier-Parametersatz.....	75	R	
Merkmal messen.....	119	Registerkarte...38, 39, 40, 42, 43, 44, 45, 65, 67,	
Merkmale messen.....	119	78, 79, 87, 88, 89, 90, 91, 92, 93	
CAD-Auswahlmethode	119	Ring-Kalibriernormal	
Erforderliche Klicks für unterstützte Elemente		Wird hinzugefügt.....	169
.....	124	Ringlicht	83
Zielauswahl-Methode.....	121	Live-Ansicht Overlay.....	60
Messen	14	Positionieren von Segmenten.....	86
Ansichtsfeld	19	Steuermodi	84
Beleuchtung.....	26	S	
Optische Mitte.....	18	Steuerinformation.....	38
Tasterversatz.....	27	T	
Messlehre-Messpunktziel Elementparameter .	70	Taktiler Taster – Versatz.....	32
Fokussier-Parametersatz.....	75	Taster Werkzeugleiste	65
Messlehren	97	Registerkarte	65, 67, 78, 79, 81, 87, 91, 94
Fadenkreuz.....	98	Taster-Anzeigefenster.....	66
Gitterdiagramm	103	Tasterdatei	11
Kreis	99	Tasterdefinitionen	34
Radiusdiagramm.....	102	Terminologie von Messpunkten	129
Rechteck.....	100	Timer-Intervall	39
Verwenden des Taster-Anzeigefensters.....	97	Trackball	43
Winkelmesser	101	U	
Messmethoden	119	Überlegungen zu optischen Tastern	34
CAD-Auswahlmethode	119	uEye.....	165
Zielauswahl-Methode.....	121	Unterstützte Hardwarekonfigurationen.....	5
Messpunktziele	67	V	
Kontextmenü	76	Verfügbare Parametersätze	68
Merkmale messen	69	Vergrößerung.....	7
Symbole.....	76	Vergrößerung, Bearbeitung.....	80
Messregeln	7	Verwenden der Befehle	161
MultiCapture.....	56	Vision-Tasterladen-Dialoge ausblenden	47
O		Volumenkompensation	40
Optik-Messlehren.....	97	W	
Optik-Messmethoden	119	Werkstück-Programmausführung	157
CAD-Auswahl	119	Z	
Optik-Tasterdatei	11	Ziele	
Optiktastspitze		Hinweise zu	9

Glossar

A

Ansichtsfeld: Das FOV stellt die Ansicht durch die Optikkamera dar. In der Live-Ansicht sehen Sie nur das Sichtfeld (FOV). In der CAD-Ansicht stellt PC-DMIS Vision das Sichtfeld durch ein grünes Rechteck dar, das oben auf dem grafischen Bild erscheint.

B

Bildriss: Hierbei handelt es sich um das Auftreten von "Unterbrechungen", die dadurch verursacht werden, dass die Aktualisierungsrate mit der Bewegungsgeschwindigkeit nicht mithalten kann.

C

CCD: Charge Coupled Device - Hierbei handelt es sich um einen der beiden Haupt-Bildsensortypen, die in Digitalkameras eingesetzt werden.

CMMI: Standardmäßige CMM-Schnittstelle, wie beispielsweise eine LEITZ.DLL.

F

FOV: Ansichtsfeld

H

Helligkeits-Kreis: Der Kreis, der sich in der Mitte des oberen, unteren oder in einem Segment eines Ring-Lichtes befindet und die aktuelle Lichtstärke für dieses Licht angibt.

HSI: Abkürzung für "Hardware Specific Interface" (= hardwarespezifische Schnittstelle)

K

Kalibrierwerkzeug: Einzelne Bereiche, die für die Punktermittlung für das vorgegebene Element verwendet werden.

M

MSI: Multi Sensor Interface (Mehrfachsensor-Schnittstelle)

N

NA: Numerische Apertur (NA) ist das Maß der Lichtsammelfähigkeit eines Optikgerätes. NA ist die Anzahl stark gebeugter Bild-formender Lichtstrahlen, die vom Objektiv eingefangen werden. Höhere Werte der numerischen Apertur ermöglichen zunehmend abgeschrägte Strahlen, die durch die vordere Linse eintreten, wodurch ein Bild mit höherer Auflösung entsteht.

O

Optische Referenzmarkierungen: Ein Bezugspunkt. Im Falle von CAD-Dateien einer Platine beispielsweise beziehen sich diese optischen Referenzmarkierungen auf die Lötfläche. Diese Bezüge sind möglicherweise nicht in der CAD-Datei vorhanden.

P

Parfokalität: Wenn die fokale Klarheit über den gesamten Zoombereich konsistent bleibt.

Parzentralität: Wenn die fokale XY-Mitte der Optik mit der Mitte des Videobildes über den Zoombereich ausgerichtet ist.

R

ROI: Region of Interest (Gebiet von Interesse) - Ziele werden in mehrere Bereiche aufgrund des Sichtfeldes aufgeteilt. Die Punktermittlung wird für jeden ROI bestimmt

T

Tracker: Die visuelle Benutzeroberfläche für Elemente, die die Größe von Kreis, Startwinkel, Endwinkel und Ausrichtung steuert.

This page intentionally left blank.