

Messsoftware M2



Messsoftware mit und ohne Kantensensor auf Tablet-PC

Präzise, manuelle Messung geometrischer Größen
mittels Multi-Touch-Anwendung



SIMPLY PRECISE

M2-Messsoftware mit und ohne Kantensensor

Intuitive Multi-Touch-Anwendung für Profil- oder Messprojektoren.

Einfach berühren und messen

Mit der M2-Messsoftware eröffnet DR. HEINRICH SCHNEIDER MESSTECHNIK neue Wege bezüglich Handhabung und Messgenauigkeit bei der Messung geometrischer Größen mit einem Profil- oder Messprojektor.

Inspiziert von der Funktionalität und der Einfachheit eines Smartphones, wurde eine Multi-Touch-Anwendung entwickelt, welche in kürzester Zeit erlernbar ist. Die Software besticht mit übersichtlicher Bedieneroberfläche - ohne versteckte Untermenüs. Messfunktionen werden über große Funktionstasten aufgerufen. Gemessene Elemente werden maßstabsgetreu in der Teileansicht dargestellt. Konstruktionen und Relationen erstellt man durch einfaches Antippen der gemessenen Elemente in der Grafik. Umfassende Toleranzprüfungen der Elemente nach DIN/ISO sowie klar strukturierte Datenprotokolle sind ebenfalls integriert. Ein hochgenauer Kantensensor ist optional erhältlich. Je nach Modell des Projektors ist dieser auf dem Projektionsschirm montiert oder präzise in den Strahlengang integriert.

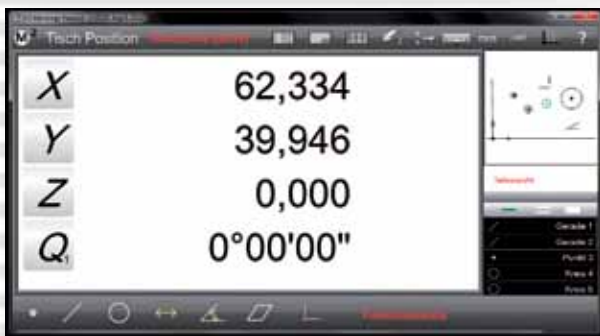


Tablet-PC für M2
mit oder ohne Kantensensor



Fußschalter (optional)

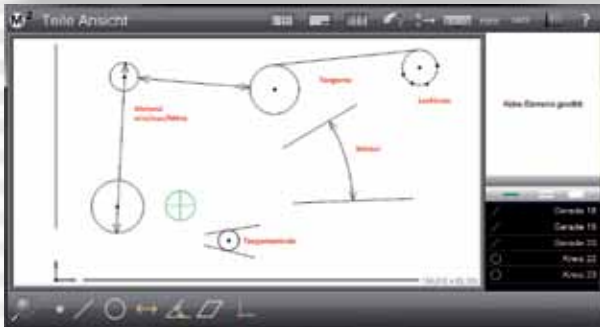
zur Messpunktaufnahme bzw. als Eingabetaste zum Berechnen des Elementes. Die Tasten sind frei belegbar.



Herausragende Besonderheiten

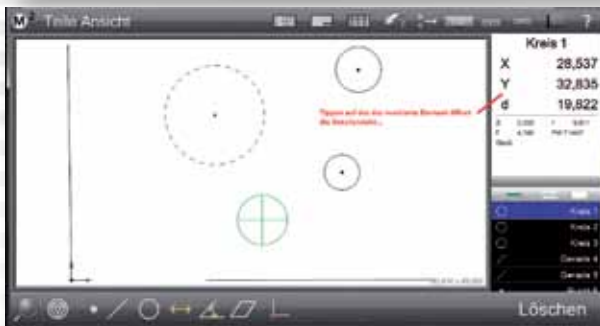
Übersichtliche Anordnung der Funktionen

Die Messroutinen werden über die Funktionsleiste aufgerufen, alle anderen Funktionen über die aktive Statuszeile. Die übersichtliche Anordnung auf einer Ebene erleichtert die Bedienung und gewährleistet ein schnelles Erlernen.



Teileansicht

Die gemessenen, geometrischen Elemente werden in der Teileansicht grafisch dargestellt. Durch Auswahl der entsprechenden Elemente können auch notwendige Konstruktionen durchgeführt und das Messergebnis erzeugt werden.



Die **Detailansicht** der Elemente kann durch ein kurzes Antippen auf das Ergebnisfenster geöffnet werden.



In dieser **erweiterten Ansicht** können dann Berechnungsmethode, Toleranzprüfungen, Elementname etc. geändert und angepasst werden.

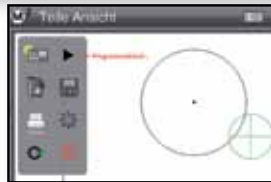


Schnell, klar, einfach: Bei Übernahme des gemessenen **Istwertes als Sollwert** wird durch einen kurzen Wechsel zum Sollwert und ein Tippen auf die entsprechende Stelle der Sollwert schnell auf- oder abgerundet. Durch Verschieben des Fingers nach links erhöht sich der Wert um 1, nach rechts wird der Wert reduziert. Tol+ und Tol- wird automatisch aus der **Toleranzliste** hinzugefügt.



Datenausgabe

Die Messergebnisse werden entweder zum Drucker geschickt oder als Datei im Format TXT, TSV bzw. CSV an ein definiertes Verzeichnis ausgegeben. Sollen nur bestimmte Spalten eines Formulars ausgegeben werden, so können diese durch Antippen ausgewählt werden.



Messprotokoll
mit oder ohne
Teileansicht.

| Toleranz Report | | | | | | | | | |
|-----------------|-----|-----------|-----------|----------|----------|----------|---------|----------|--|
| Element | Tol | Istwert | Sollwert | Tol- | Tol+ | Abs. | Tendenz | Ergebnis | |
| Kreis 4 | K | 20,741 | 20,750 | 0,010 | 0,010 | -0,003 | ← | Gut | |
| | F | 24,515 | 24,520 | 0,010 | 0,010 | -0,005 | ← | Gut | |
| | H | 17,558 | 17,550 | 0,010 | 0,010 | 0,008 | → | Gut | |
| Kreis 8 | K | 73,528 | 73,530 | 0,010 | 0,010 | -0,001 | ← | Gut | |
| | F | 63,857 | 63,860 | 0,010 | 0,010 | -0,003 | ← | Gut | |
| | H | 16,541 | 16,540 | 0,010 | 0,010 | 0,001 | → | Gut | |
| Abst. 15 | K | 37,355 | | | | | | | |
| | F | 3,180 | | | | | | | |
| | Z | 8,000 | | | | | | | |
| Winkel 17 | K | 37,493 | 37,500 | 0,100 | 0,100 | -0,010 | ← | Gut | |
| | A | 28°24'43" | 28°42'00" | 0°05'00" | 0°05'00" | 0°05'00" | → | schlecht | |
| | L | | | | | | | | |

Erstellung der Messprogramme

Der Messablauf wird automatisch in einem Programm gespeichert. Dadurch muss für Wiederholmessungen einfach auf den Programmablauf getippt werden, und schon geht es los. Eine grafische Unterstützung führt den Bediener mit Richtungspfeilen zu den gespeicherten Messpunkten.

Technische Daten: M2-Messsoftware

Grundausstattung (■) und Optionen (■)

Eigenschaften

| | |
|--------------------|---|
| 2 Achsen | ■ |
| 3 oder 4 Achsen | ■ |
| Fehlerkorrekturen | ■ |
| Fußschalter | ■ |
| Datum/Uhrzeit | ■ |
| Ausrichtfunktionen | ■ |

Eingänge

| | |
|--------------------------|---|
| Optische Kantenerkennung | |
| außen liegender Sensor | ■ |
| innen liegender Sensor | ■ |

Ausgänge

| | |
|----------------|---|
| Schnittstellen | |
| W-LAN | ■ |
| USB | ■ |

Messfunktion

| | |
|--------------------------------------|---|
| Punkt | ■ |
| Gerade | ■ |
| Kreis | ■ |
| Radius/Durchmesser | ■ |
| Winkel (Scheitelpunkt) | ■ |
| Minimum/Maximum (Hüll/Pferch) | ■ |
| Form, Lage | ■ |
| Measure Magic™ | ■ |
| Graf. Darstellung der Messergebnisse | ■ |
| Winkeldarstellung | ■ |
| Inkremental/Absolut | ■ |
| Schnittpunkte | ■ |
| Konstruktionen | ■ |
| Messrichtung wählbar | ■ |
| Elementabbildung | ■ |
| Toleranzprüfung | ■ |