



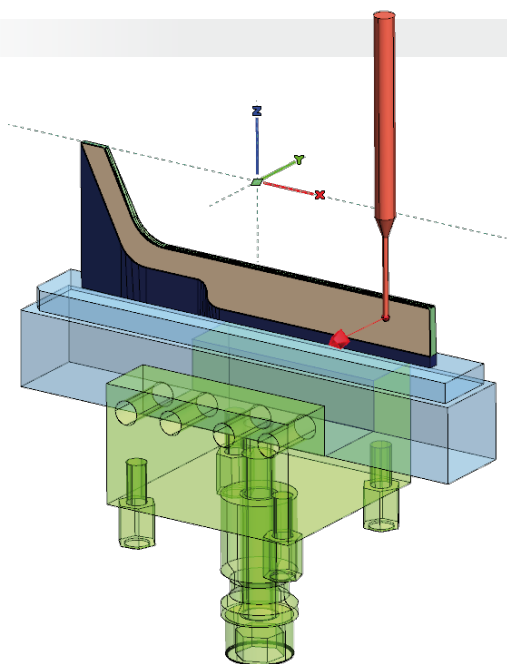
we optimize your process

H-CONTROL

It-Control ist eine innovative Softwarelösung für die schnelle Erzeugung von 3D Messpunkten direkt im CAD (thinkdesign, hyperCAD, hyperMILL).

... Durch einfaches Klicken auf die zu messende Fläche generiert It-Control einen Messpunkt mit allen relevanten Informationen für die spätere Verwendung in einer Mess- oder Werkzeugmaschine. Der Anwender hat die Möglichkeit, für den Messprozess relevante Parameter vorzudefinieren, wie beispielsweise Antastweg, Antastgeschwindigkeit, Tasterkompensation oder Sicherheitshöhe. Die Darstellung des später verwendeten Tasters gewährleistet eine kollisionsfreie Verwendung im späteren Messprozess...

- Interaktive Messpunktvergabe
- Freie Tasterkonfiguration
- Elektrodenuntermaßkompensation
- Erstellen von Messprogrammen
- Messen direkt im CAD
- Messmaschinenkonfigurator
- Übernahme von Istwerten
- Soll-/Istpunkt Auswertung mit Messprotokoll
- Standard- und native Datenschnittstellen



• Taster- & Untermaßkompensation

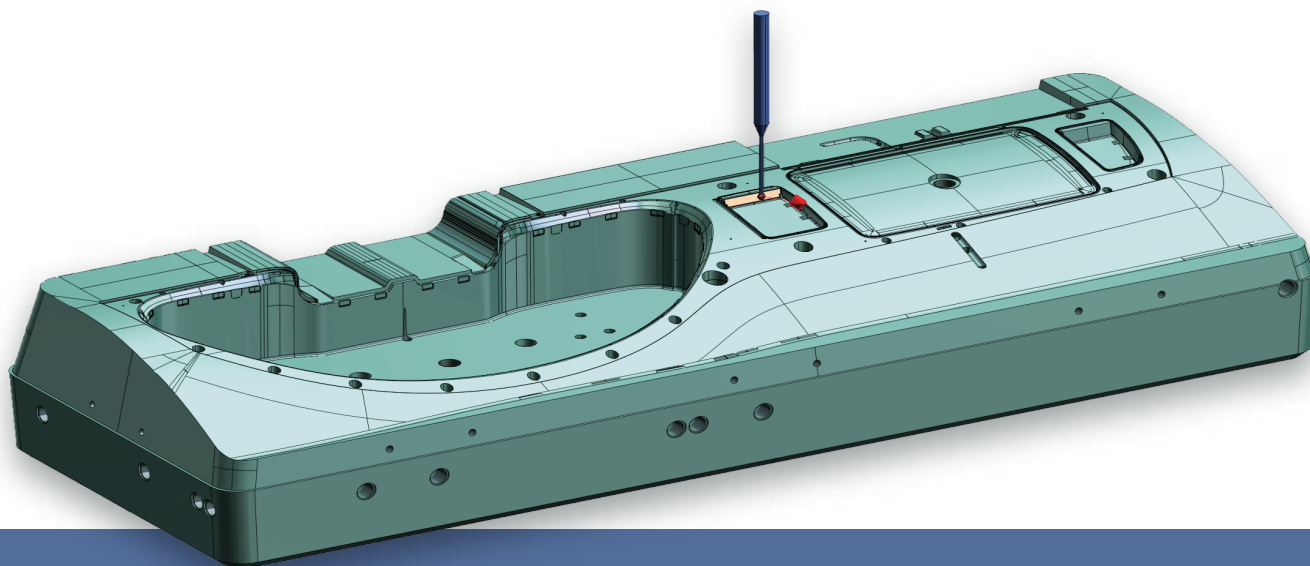
Die benutzerdefinierte Taster- und Untermaßkompensation bietet die Möglichkeit, auch Elektroden, welche im CAD ohne Untermaß konstruiert wurden, protokollgerecht zu vermessen.

• Automatische Untermaßübernahme aus It-Elektrode

Bei der Erstellung von Messpunkten an Elektroden konnte die zeitaufwendige und fehlerbehaftete Eingabe von Untermaßen vollständig eliminiert werden. Elektrodenbezogene Untermaße werden direkt aus der Datenbank ausgelesen und bei der Messpunktgenerierung verrechnet.

• Optimales Messpunktformat

Der Anwender kann wählen zwischen einem Sollpunkt-Vektor-Format, welches für die meisten Messmaschinen nötig ist und einem Start-Zielpunkt Format, welches zum Messen auf Werkzeugmaschinen geeignet ist.



Direkte Maschinenansteuerung

Mit passenden Postprozessoren lassen sich alle gängigen Messmaschinen und Werkzeugmaschinen ansteuern. Der Soll-Ist-Vergleich kann anschließend in der Messmaschine oder über einen Import der gemessenen Punkte im CAD stattfinden.

Soll-Ist-Vergleich mit Messprotokoll

Bei dem Vergleich der Soll-Ist-Koordinaten werden dem Anwender nach Auswahl der Prüftoleranz alle Abweichungen vom Sollwert in einer übersichtlichen Tabelle mit Werten angezeigt. Ein Messprotokoll mit farbigen Abweichungsangaben dokumentiert die stattgefundenene Qualitätsprüfung.

thinkline Messprotokoll

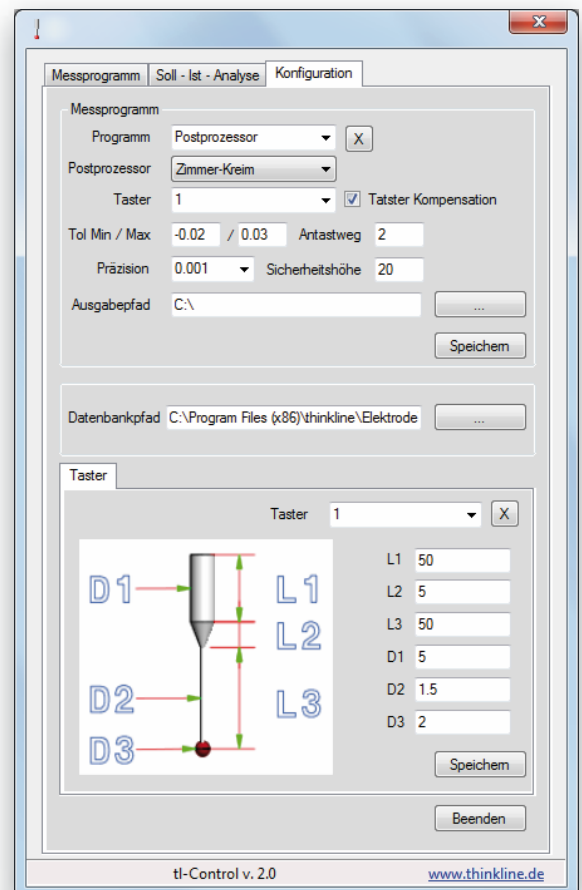
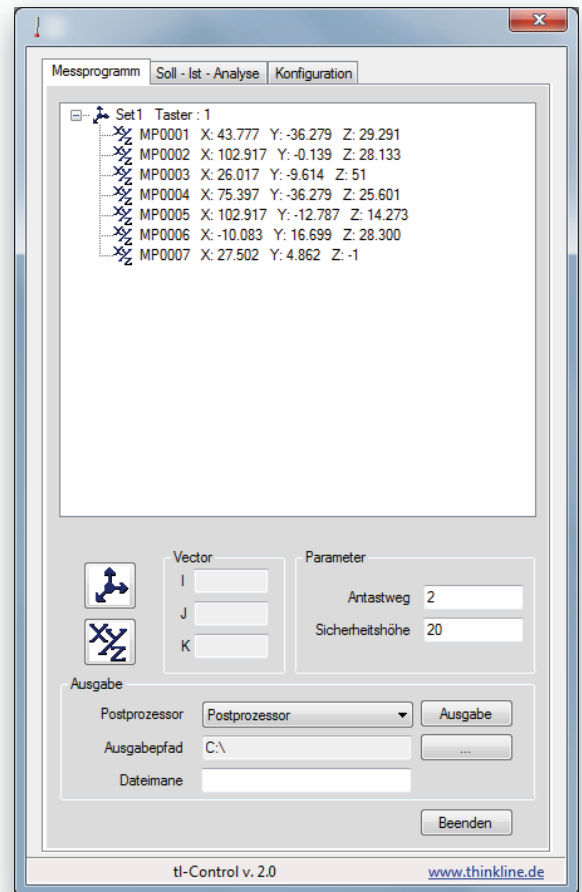
D:\Daten_oeffentlich\3DModelle\Messdaten\Modell_performan cetest.rtf

Nameh. schmidt
 Datum20/08/2013 14:25
 Prüftoleranz0.001

Messpunkt	Abweichung	Toleranzbereich
P1	-0.047	Ausschuß
P2	0.099	Nacharbeit
P3	0	Gut
P4	-0.398	Ausschuß
<hr/>		
Auswertung	Gut	1
	Nacharbeit	1
	Ausschuß	2

Datenschnittstellen

Zahlreiche Schnittstellen wie z.B. Iges, VDA, Step sowie CatiaV5, CatiaV4, ProE, Parasolid, Solidworks, Inventor und NX ermöglichen dem Anwender auch die Messung an Fremddaten.



thinkline Solution GmbH

Bayern:
Hauptstraße 8
D - 83539 Pfaffing
Tel.: +49 - (0)8076 - 8896-900
info@thinkline.de
www.thinkline.de

Thüringen:
Meinersdorfer Straße 4
D - 07937 Zeulenroda
Tel.: +49 - (0)36628 - 9613-0