

Vergleich der 3D Messsysteme

Anwendung Applikation	CT Wenzel 130 kV	CT Diondo 225 kV	GOM ATOS Core + XL	GOM Taster Touch Probe	GOM TRITOP HR
Objektgrösse (mm) < D75 H45mm	xxx	xxx	xx	x	x
Objektgrösse (mm) < D300 H 500	-	xxx	xxx	xxx	xx
Objektgrösse (mm) < D1000m H1000	-	-	xxx	xxx	xxx
Objektgrösse (mm) < D5000 H 5000	-	-	xxx	xxx	xxx
Objektgrösse (mm) > D5000 H 5000	-	-	xxx	xxx	xxx
Koordinaten Einzelpunkte 3D Einmessen	x	x	x	xxx	xxx
Komplette 3D Oberflächen- erfassen (.stl Export)	xxx	xxx	xxx	-	-
3D Volumen und verborgene Merkmale	xxx	xxx	-	-	-
Zerstörungsfreie Prüfung Lunker, Poren und Risse	xxx	xxx	-	-	-
Statische (z.B. Belastung) Deformationsanalyse	-	-	x	x	xxx
Ergebnisdarstellung als Farbdarstellung	xxx	xxx	xxx	-	xx
Soll-Ist Vergleich zu CAD für Erstmusterprüfbericht (PPFP)	xxx	xxx	xxx	xx	xx
Qualitätskontrolle Serien Prüfung von Bauteilen	xxx	xxx	xx	x	xx
Ausrichtungsvariante „Best Fit“, „3-2-1“ oder „RPS“	xxx	xxx	xxx	xxx	xxx
Werkstoff: Carbon	xxx	xxx	xxx	xxx	xxx
Werkstoff: Kunststoff	xxx	xxx	xxx	xxx	xxx
Werkstoff: Gummi	xxx	xxx	xx	-	x
Werkstoff: GFK	xxx	xxx	xxx	xxx	xxx
Werkstoff: Aluminium	x	xxx	xxx	xxx	xxx
Werkstoff: Buntmetalle	x	xx	xxx	xxx	xxx
Werkstoff: Stahl	x	xx	xxx	xxx	xxx
Werkstoff: Glas	x	xx	xxx	xxx	xxx
Werkstoff: Holz	xxx	xxx	xxx	xxx	xxx
Automotive Aerospace	xxx	xxx	xxx	xxx	xxx
Elektronik Industrie, Platinen, Steckverbindungen	xx	xxx	x	-	-
Wirtschaftlichkeit für kleine Punktmengen < 5 Punkte	x	x	x	xx	xxx
Wirtschaftlichkeit für grosse Punktmengen > 5 Punkte	xxx	xxx	xxx	x	x
Mobile Messtechnik für vor Ort Messungen (flexibel)	-	-	xxx	xxx	xxx

-nicht geeignet, x geeignet, xx gut geeignet, xxx am besten geeignet

Angaben bezüglich der Messgenauigkeiten, Detailauflösungen etc. entnehmen Sie bitte anhand der Datenblätter der jeweiligen Messsysteme oder setzen Sie sich direkt mit uns in Verbindung.