

Obsah

OBSAH	3
ÚVOD	5
1. TVAROVÉ PLOCHY A ICH VLASTNOSTI.....	7
1.1 Definícia krviek tvoriacich tvarové plochy	7
1.2 Analytické vyjadrenie plôch	11
1.3 Geometrické špecifikácie výrobkov	15
2. ÚČEL MERANIA PLÔCH	17
2.1 Kontrola kvality	17
2.2 Digitálna reprezentácia	18
2.3 CAD modely.....	20
3. METÓDY MERANIA PLÔCH	21
3.1 Klasifikácia metód merania tvarových plôch priestorových objektov	21
3.2 Kontaktné metódy merania	21
3.2.1 Súradnicové meracie stroje (SMS, Coordinate Measuring Machines – CMM).....	22
Druhy a súčasti SMS	24
Stacionárne súradnicové meracie stroje	24
3.2.2 Mobilné súradnicové meracie stroje	28
3.3 Bezkontaktné metódy merania	30
3.3.1 Pasívne metódy	33
3.3.2 Aktívne metódy.....	34
4. POSTUPY MERANIA A VYHODNOCOVANIA MERANÍ.....	53
4.1 Meranie pomocou súradnicových meracích strojov	53
4.2 Stratégia merania	55
4.3 Softvér a aplikácie	56
4.4 Presnosť merania a zdroje neistoty	57

5. EXPERIMENTÁLNE POROVNANIE PRINCÍPOV ZÍSKAVANIA PRIESTOROVÝCH TVAROVÝCH ÚDAJOV.....	59
5.1 Objekt pre porovnanie meracích metód a zariadení	59
5.2 Meranie pomocou súradnicového meracieho stroja	60
5.2.1 SMS DEA GLOBAL Performance.....	60
5.2.2 Metodika merania pomocou SMS	62
5.3 Meranie optickými 3D skenermi.....	63
5.3.1 Skener ATOS	63
5.3.2 Skener HP 3D Structured Light Scanner Pro S3	64
5.3.3 Skener SHINING 3D EinScan HX series.....	65
5.3.4 Príprava objektov na skenovanie.....	66
5.3.5 Metodika merania pomocou skenera ATOS	68
5.3.6 Metodika merania pomocou skenera HP 3D Structured Light Scanner Pro S3	68
5.4 Výsledky merania pomocou súradnicového meracieho stroja.....	70
Výsledky porovnania technológií merania (SMS a 3D skenovanie).....	71
Výsledky porovnania skenov s rôznymi zmatňujúcimi prostriedkami	72
5.5 Výsledky merania pomocou optického 3D skenera.....	73
Skener GOM ATOS Core 5M.....	73
Skener HP 3D Structured Light Scanner Pro S3	74
5.6 Porovnanie presnosti rôznych typov/kategórií 3D skenerov	74
ZÁVER	77
SÚHRN	79
ZOZNAM POUŽITEJ LITERATÚRY	81