Monitoring

Axis3D MON

Feldlösung für trigonometrische Deformationsmessungen

Kurze Messzeiten: Automatisches Anfahren von Zielpunkten unter Berücksichtigung von vordefinierten Zielhöhen und EDM-Konstanten.

Flexibles Messen: Schneller Wechsel zwischen automatischer und manueller Messung. Beliebige Reihenfolge von Anschluss-, Orientierungs- und Deformationspunkten.

Intuitive Bedienung: Die Menüführung wurde für den Feldeinsatz optimiert – aus der Praxis, für die Praxis.

Keine zusätzliche Hardware: On-Board Software für die Installation auf Totalstationen Leica TPS1200 und TM/TS30.

Standpunktbestimmung

Die näherungsweise Positionierung erfolgt mit den Standardfunktionen der Leica Totalstation. Das ermöglicht Axis3D MON die automatische Punktnummernerkennung und das automatische Messen von Zielpunkten.

Anschluss- und Orientierungsmessung

Messungen zu Bezugspunkten für die Lage-, Höhen- und Orientierungsberechnung im Büro. Die Punktnummernzuordnung und das Anfahren der Zielpunkte kann auch automatisch erfolgen.

Deformationsmessung

Schneller Wechsel zwischen automatisierten und manuellen Messungen. Zwischenorientierungsmessungen oder die Unterbrechung der Deformationsmessung für manuelle Profilkontroll- oder anderweitige Messungen sind jederzeit möglich, ohne das Programm zu beenden.

Systeminformationen

Hardware
- Totalstation Leica TPS1200
- Totalstation Leica TM/TS30
- Totalstation Leica Viva (in Vorbereitung)

Software
- Axis3D MON On-Board Software für Totalstationen Leica TPS1200 und TM/TS30

Ergänzende Produkte
- Axis3D GTM - Geotechnical Monitoring
- Axis3D NET - Network Adjustment
- Axis3D SET - Set of Angles

Axis3D MON Funktionsumfang

Allgemein
- Messdatenspeicherung auf ASCII-Dateien im Leica GSI8 und GSI16 Format
- Messdatencodierung auf Axis3D-Produkte abgestimmt
- Optionale Protokollierung aller Vorgänge auf der Totalstation
- Fortsetzung des Programms nach Stromverlust der Totalstation

Anschlusspunkte
- Beliebige Anzahl von Anschlusspunkten möglich
- 1 und 2 Kreislagenmessung
- Automatische Punktnummernerkennung bei manueller Messung
- Automatisches Anfahren der Punkte bei Punktnummerneingabe
- Automatische ATR-Messung mit vordefinierten Zielhöhen und EDM-Konstanten auf Prismen
- Speicherung der Zielpunkte für Wiederholungsmessungen

Orientierungspunkte
- Beliebige Anzahl von Anschlusspunkten möglich
- 1 und 2 Kreislagenmessung
- Automatische Punktnummernerkennung bei manueller Messung
- Automatisches Anfahren der Punkte bei Punktnummerneingabe
- Automatische ATR-Messung mit vordefinierten Zielhöhen und EDM-Konstanten auf Prismen
- Speicherung der Zielpunkte für Zwischenorientierungsmessungen

Deformationspunkte
- Beliebige Anzahl von Deformationspunkten möglich
- 1 und 2 Kreislagenmessung
- Automatische Punktnummernerkennung bei manueller Messung
- Automatisches Anfahren der Punkte bei Punktnummerneingabe
- Automatisches Anfahren aller Punkte in einem Stationierungs- oder Punktnummernbereich
- Automatische ATR-Messung mit vordefinierten Zielhöhen und EDM-Konstanten auf Prismen
- Automatisierte Zwischenorientierungsmessungen

Sonstige Punkte
- Manuelle Messung weiterer Punkte möglich, z.B. Profilkontroll- oder Ortsbrustpunkte
- 1 und 2 Kreislagenmessung

Kunden

DIBIT Messtechnik

Rhomberg Bahntechnik

Vermessung Stolitzka & Partner

Vorarlberger Illwerke AG

Anwendungen

Tunnelvortrieb
Geotechnische Messungen

Bestehende Bauwerke
Periodische Beobachtungen

Hangbewegungen
Überwachungsmessungen

Kontakt

www.axis3D.eu

Significant Software KG
A-2514 Traiskirchen, Josef Bruna Strasse 28
tel: +43 (0)676 733 61 44
office@significantsoftware.com
www.significantsoftware.com

Significant Software SARL
F-81470 Roquevidal, Lento Bas
tel: +33 (0)6 35 94 53 50
france@significantsoftware.com
www.significantsoftware.com

© Significant Software, all rights reserved; images © Vorarlberger Illwerke AG