



Qualitätskontrolle ohne Kompromisse

Qualitätskontrolle ohne Kompromisse
Die neue Generation des Koordinatenmessgeräts ZEISS CONTURA ist attraktiver denn je: mit zusätzlichen Messbereichen und einem breiten Paket an optischen Sensoren. Mit ZEISS CONTURA kommt das Erfolgsmodell jetzt in einer neuen Generation auf den Markt. ZEISS stellt das Koordinatenmessgerät auf der Messe Control in Stuttgart ab dem 6. Mai 2014 erstmals vor. Das Gerät bietet eine Plattform für eine flexible und zuverlässige Qualitätssicherung ohne Kompromisse. Es ist dabei noch präziser als seine Vorgänger und bietet neben zusätzlichen Messbereichen auch ein breites Paket an optischen Sensoren. Mit herausragender Scanningtechnologie, der Referenzsoftware ZEISS CALYPSO und einer abgestimmten Gesamtkonzeption festigt ZEISS CONTURA den Status als Maßstab seiner Klasse. Wie kein anderes Koordinatenmessgerät von ZEISS hat dieses Modell Hochleistungsmesstechnik in der Breite verfügbar gemacht. Die neueste Generation soll diesen Erfolgsweg jetzt weiterführen. Ein verlässliches Messsystem ergibt sich aus dem Zusammenspiel seiner Komponenten: Konstruktion, Sensorik, Software und Service. Mit ZEISS CONTURA erhalten Kunden ein abgestimmtes System und damit die Gewährleistung für stabile, reproduzierbare Präzision. Einfach gesagt: Ergebnisse, auf die man sich verlassen kann, sagt Andrzej Grzesiak vom ZEISS Unternehmensbereich Industrial Metrology. Dank seines robusten Aufbaus kann ZEISS CONTURA auch in der Fertigungsnähe eingesetzt werden. Für das Gerät sind die neuesten und leistungsstärksten Scanningsensoren von ZEISS verfügbar. Sensorik nach Anforderung
Passend zu verschiedenen Anforderungsprofilen der Kunden sind bei der Sensorik die drei Varianten "direkt", "RDS" und "aktiv" erhältlich. Die Variante "direkt" bietet dem Anwender mit dem Messkopf ZEISS VAST XXT die Möglichkeit scannend zu messen. Diese Variante ist für eine Vielzahl von kleinen Werkstücken geeignet, bei denen ein kleiner Einzel- oder Sterntaster ausreicht. Erst durch Scanning ist es möglich, neben Maß und Lage auch Formen effizient und präzise zu erfassen. Für Teile mit unterschiedlichen Winkelpositionen, ist die Sensorikvariante "RDS" die richtige Wahl. Das Drehschwenkgelenk RDS lässt sich in 2,5-Grad-Schritten in zwei Rotationsachsen rundum frei positionieren, wodurch sich mehr als 20.000 mögliche Winkelpositionen ergeben. Mit dem RDS-CAA lassen sich innerhalb von wenigen Minuten die Daten dieser Winkelstellungen rechnerisch ableiten. "Der Nutzungsgrad des Geräts wird drastisch verbessert und es ergeben sich erweiterte Möglichkeiten, selbst komplexe Winkelpositionen sofort zu messen", so Grzesiak. Seine Sensorschnittstelle erlaubt den variablen Einsatz verschiedener taktile und optischer Sensoren. Erweitert werden kann der Funktionsumfang mit dem neuen Sensor ZEISS LineScan. Optisch erfassbare Merkmale können damit unschlagbar schnell geprüft werden. Werden lange Taster für tiefliegende Messungen benötigt oder weitergehende Ansprüche an Präzision und Geschwindigkeit gestellt, empfiehlt sich die Variante "aktiv". Die hier zur Wahl stehenden Premiummessköpfe ZEISS VAST XTR gold und VAST XT gold scannen aktiv. Diese aktive Regelung ermöglicht es dem Anwender, auch mit sehr langen, schweren Tastersystemen hochgenau zu messen. "Aktives Scanning ist ein Alleinstellungsmerkmal von ZEISS", betont Grzesiak. Für einen weiteren Produktivitätsgewinn sorgt die ZEISS Navigator-Technologie, mit der in einem Zug, tangential angefahren und in Kreisform oder Helixform gescannt werden kann. Variantenvielfalt im Messvolumen
Neu ist auch die Variantenvielfalt im Messvolumen. So ist ZEISS CONTURA jetzt in acht Baugrößen mit einem Messvolumen von minimal 700 x 700 x 600 Millimeter bis maximal 1200 x 2400 x 1000 Millimeter weltweit erhältlich. In punkto Konstruktion baut das Koordinatenmessgerät auf bewährte Merkmale: Ihre sparsamen, hochpräzisen Luftlager stammen aus eigener Entwicklung und Fertigung. Für noch mehr Sparsamkeit kann optional ZEISS AirSaver eingebaut werden, eine Technologie, die je nach Nutzung bis zu 60 Prozent des Druckluftverbrauchs einspart.
Carl Zeiss Industrielle Messtechnik GmbH
Tel.: +49 7364 20-2144
Fax: +49 7364 20-4657
martin.fischer@zeiss.com

Pressekontakt

Carl Zeiss AG

73447 Oberkochen

Firmenkontakt

Carl Zeiss AG

73447 Oberkochen

Weitere Informationen finden sich auf unserer Homepage