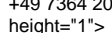




ZEISS baut Präsenz in der Automobilindustrie aus

ZEISS baut Präsenz in der Automobilindustrie aus
ZEISS wird Komplettanbieter für die Karosseriemessung
Nach der Übernahme von HGV Vosseler, einem Anbieter optischer 3D-Messtechnik, baut ZEISS seine Präsenz in der Automobilindustrie weiter aus. Aus dem Kleinunternehmen im württembergischen Öhringen ist seit Januar 2013 die Carl Zeiss Automated Inspection (AI) GmbH entstanden. ZEISS wird damit zum Komplettanbieter für die Karosseriemessung.
"Damit haben wir unser Portfolio der klassischen Messtechnik um produktionsintegrierte Mess- und Prüfsysteme erweitert. Für unsere Kunden bieten wir jetzt als einziges Unternehmen ein vollständiges Lösungssystem für die Qualitätssicherung in der Karosseriefertigung", sagt der neue Geschäftsführer Dr. Kai-Udo Modrich. Mit den optischen Systemen bei AI erfolgt nun eine Inline-Prozesskontrolle, mit dem Ziel die Qualität und den Durchsatz der Produktionslinien zu optimieren. Die Prüfungen müssen dabei bestimmte Taktzeitvorgaben der Fertigungslinien erfüllen. "Genau diese Möglichkeit, im Fertigungstakt zu messen, hatten wir bislang nicht", so Dr. Modrich.
Neue Möglichkeiten für Automobilhersteller
ZEISS ist nun in der Lage, die gesamte Prozesskette in der Karosseriemesstechnik zu bedienen. Mit Hilfe von Horizontalarm-Messgeräten führt der Anwender im Messraum absolute Messungen durch, unterstützt von der Messsoftware ZEISS CALIGO. Während der Messung fixieren Aufspannsysteme die Karosserieteile, um die Reproduzierbarkeit der Ergebnisse zu sichern. Softwarepakete wie die Statistiksoftware PiWeb von ZEISS sammeln sämtliche Messdaten. Die 3D-Inline-Messtechnik vervollständigt anschließend das Portfolio zur Prozesskontrolle in der Produktionslinie. Deren Ergebnisse fließen dann ebenfalls direkt in die Statistik ein. Für den Anwender bietet das völlig neue Möglichkeiten: Er hat in Zukunft den direkten Vergleich zwischen dem, was er im Messraum genau gemessen hat und den Ergebnissen direkt aus der Produktionslinie. "Diese Kombination bietet Automobilherstellern neue Möglichkeiten, ihre Produkte und Prozesse zu verbessern", so Dr. Modrich.
Ideales Zusammenspiel von Robotik und Bildverarbeitung
Auf die jeweiligen Erfordernisse der Kunden zugeschnitten, können mehrere Messroboter direkt in die Karosseriefertigung integriert werden. Im Anschluss an die Bearbeitung kommen bis zu vier Robotersysteme, ausgerüstet mit Kamerasensoren, auf die Karosserieteile zu. Innerhalb von etwa einer Minute fahren sie am Werkstück zwischen 20 und 30 Punkte je Roboter an. Sogenannte Multiliniens-Triangulationssensoren projizieren jeweils fünf Linien auf die Oberfläche des Karosserieteils und nehmen von dieser Ansicht ein Bild auf. In den Bildern finden sich Messfeatures wie Langlöcher, Bohrungen und Bolzen, deren Lage im Fahrzeugkoordinatensystem den Anlagenbetreiber interessiert, um Rückschlüsse auf die Prozessqualität der Karosserieproduktion zu ziehen.
Neben dem vorhandenen Know-how aus der Entwicklung optischer Systeme für Koordinaten- und Multisensormessgeräte, verfügt ZEISS jetzt schließlich auch über Kompetenz in der industriellen Bildverarbeitung. Dazu Dr. Kai-Udo Mordrich: "Solche Ergänzungen werden unserer Produktentwicklung neue Impulse geben und unseren Kunden neue Möglichkeiten bieten."
Martin Fischer
Carl Zeiss Industrielle Messtechnik GmbH
Tel.: +49 7364 20-2144
Fax: +49 7364 20-4657
E-Mail: martin.fischer@zeiss.com


Pressekontakt

Carl Zeiss AG

73447 Oberkochen

martin.fischer@zeiss.com

Firmenkontakt

Carl Zeiss AG

73447 Oberkochen

martin.fischer@zeiss.com

Weitere Informationen finden sich auf unserer Homepage