



Presseinformation

ZEISS EagleEye für mehr Produktivität

Weiterentwicklung des optischen Sensors überzeugt durch seine gesteigerte Bedienerfreundlichkeit und Messleistung

Bochingen, 1. Juli 2014.

Die Qualitätssicherung im Karosseriebau gehört zu den komplexesten Aufgabengebieten in der Messtechnik. Genau für diese Anforderungen wurde die nächste Generation ZEISS EagleEye entwickelt. Mit der Weiterentwicklung des optischen Sensors setzt ZEISS auf ein äußerst bedienerfreundliches System, das es auch einem unerfahrenen Anwender ermöglicht, schnell ein verlässliches Messergebnis zu erzeugen. Vorgestellt wird der Sensor auf dem Forum „Karosseriemesstechnik hautnah“ am ZEISS Standort in Bochingen.

„Wir haben bei der nächsten Generation des ZEISS EagleEye größten Wert darauf gelegt, auf bereits Bestehendem aufzubauen, mit dem Ziel, die Bedienbarkeit, Funktionalität und Messleistung weiter zu verbessern“, sagt Zeno Schmal, Produktmanager Engineering beim ZEISS Unternehmensbereich Industrial Metrology. Der optische Sensor wurde für die Anwendung in der Karosseriemesstechnik mit ZEISS PRO Horizontal Arm Messmaschinen in Verbindung mit dem Drehschwengelenk CSC entwickelt. Optische Messungen im Bereich des Karosseriebaus sowie von Interieur und Exterieur sind nun schnell und umfassend mit dem neuen ZEISS EagleEye Sensor möglich.

Höhere Messleistung, schnelleres Ergebnis, mehr Produktivität

Neben unzähligen Bohrungen und Bolzen sind im Automobilbau ebenso Kanten zu messen wie Schnitte oder Übergänge und Freiformflächen. Gerade in der Serienprüfung ist die Kontrolle von Bohrungen eine äußerst zeitaufwendige Arbeit. Mit ZEISS EagleEye wird dieser Prozess deutlich verkürzt. Eine höhere Messrate – im Vergleich zum Vorgängermodell bis zu fünf Mal schneller – wird durch die neue Sensorik umgesetzt. „Dadurch entstehen kürzere Messzeiten, mehr Messleistung und somit ein höherer Durchsatz an der Messmaschine – und das ohne Genauigkeitsverlust“, sagt Schmal. Der Anwender erhält das Messergebnis schneller, mögliche Bauteilabweichungen werden früher erkannt und Korrekturen können zeitnah erfolgen. Am Ende steht ein qualitativ exakt auswertbares Ergebnis mit Angaben, etwa über den Durchmesser, die Lage und Form des Messelements.

Außerdem ist der Sensor komplett in die CALIGO Applikations Software von ZEISS integriert. ZEISS CALIGO unterstützt den Anwender mit „pre settings“ bei der Sensorparametrisierung, ein spezielles optisches Know-how wird nicht mehr zwingend vorausgesetzt. Die Erstellung der CNC



Abläufe in ZEISS CALIGO Offline mit dem optischen Sensor ermöglicht die Simulation und Optimierung eines kompletten Programmablaufes im Einzel- sowie im Doppelständerbetrieb, ohne die wertvolle Messmaschinenkapazität für die Programmerstellung zu belegen.

ZEISS EagleEye ist auch weitestgehend unempfindlich beim Messen unterschiedlicher Materialien und somit optisch robust. Ein Scannen über verschiedene Materialoberflächen wie matt oder glänzend in einem Durchgang ist ohne neue Parametrisierung möglich. Bauteilmerkmale, die optisch nicht erfasst werden können, können einfach im gleichen CNC Ablauf taktil programmiert und im gleichen Koordinatensystem nach einem automatischen Sensorwechsel gemessen und ausgewertet werden.

Ansprechpartner für die Presse

Industrial Metrology
Martin Fischer
Tel. +49 7364 20-2144
E-Mail: martin.fischer@zeiss.com

www.zeiss.de/presse

ZEISS

ZEISS ist international führend in Optik und Optoelektronik. Die über 24.000 Mitarbeiter des Konzerns erwirtschafteten im Geschäftsjahr 2012/13 einen Umsatz von rund 4,2 Milliarden Euro. Sitz des 1846 in Jena gegründeten Unternehmens ist Oberkochen. ZEISS trägt seit mehr als 160 Jahren zum technologischen Fortschritt bei. Der Konzern entwickelt und fertigt Lösungen für die Halbleiter-, Automobil- und Maschinenbauindustrie, die biomedizinische Forschung, die Medizintechnik sowie Brillengläser, Foto-/Filmobjektive, Ferngläser und Planetarien. In über 40 Ländern der Welt ist ZEISS präsent mit mehr als 40 Produktions- und rund 50 Service- und Vertriebsstandorten sowie mehr als 20 Forschungs- und Entwicklungsstandorten. Die Carl Zeiss AG ist zu 100 Prozent im Besitz der Carl-Zeiss-Stiftung.

Industrial Metrology

Der Unternehmensbereich Industrial Metrology (Industrielle Messtechnik) ist ein führender Hersteller von Lösungen für die mehrdimensionale Messtechnik. Dazu gehören etwa Koordinatenmessmaschinen und Messtechniksoftware für die Automobilindustrie, den Flugzeug- und Maschinenbau sowie die Kunststoffindustrie. Der Unternehmensbereich bietet zusätzlich ein umfangreiches Dienstleistungs- und Serviceangebot. Insgesamt arbeiten knapp 2.500 Mitarbeiter für den Unternehmensbereich, der im Geschäftsjahr 2012/2013 einen Umsatz von 528 Millionen Euro erwirtschaftete. Hauptsitz des Unternehmensbereichs Industrial Metrology ist Oberkochen. Produktionsstandorte sind in Deutschland, den USA, China und Indien.