



尺寸紧凑、精度极高

ZEISS MICURA – 小尺寸零件测量获最高精度

ZEISS MICURA 成为紧凑类产品的标准。尽管体积小，但 ZEISS MICURA 的精度丝毫不打折扣。ZEISS MICURA 标准配置蔡司的 VAST XT gold 扫描传感器和 navigator 领航者技术。也可选择在测量复杂部件时提供更大的灵活性的 VAST XTR 主动扫描传感器。

测量范围[mm]

X	Y	Z
500	500	500



小巧而精密

ZEISS MICURA 解决方案的开发，专门针对工业生产中零部件加工变得越来越紧凑，而精度要求不断提高的新需求。ZEISS MICURA 配备了蔡司的 VAST XT gold 精度自动配置最佳测量速度，从而显著缩短测量时间。ZEISS MICURA 在精度可在要求更高的区域减速移动。而针对轮廓简单或精度要求较低的情况，移动速度可相应提高。navigator 领航者技术还可以通过切向扫描、螺旋扫描和快速动态测针校准节省时间。计算机辅助精度 (CAA) 由于动态感应的惯性效应引起的测量误差被自动补偿。

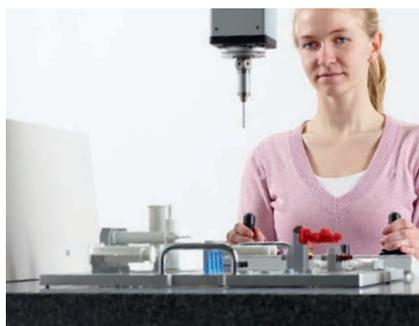
高精度高速扫描

蔡司的 VAST XT gold 传感器具有极高扫描速度，每秒的测量点高达 200 个。因此，除了快速获得几何特征之外，还可以在短时间内精确捕获形状和位置参数，例如圆度和平面度。该传感器可以配备极小的探针。而最小探针的直径只有 0.3 毫米。

ZEISS VAST navigator 领航者技术的自动测量速度

ZEISS MICURA 标准配置 VAST navigator 领航者技术。它根据已经确定的精度自动配置最佳测量速度，从而显著缩短测量时间。ZEISS MICURA 在精度可在要求更高的区域减速移动。而针对轮廓简单或精度要求较低的情况，移动速度可相应提高。navigator 领航者技术还可以通过切向扫描、螺旋扫描和快速动态测针校准节省时间。计算机辅助精度 (CAA) 由于动态感应的惯性效应引起的测量误差被自动补偿。

快速简单的测量 – ZEISS MICURA 您最佳的选择



操作和人机工程学

ZEISS MICURA的控制面板为最新设计。一个显示屏和两个操纵杆可以使操作员完全独立于计算机对机器进行控制和编程。该系统易于操作，即使没有更多使用测量机的经验，也可以进行测量。花岗岩工作台前部的预留空间确保控制面板和工具都保持在测量范围之外。

精心的设计

- 陶瓷导轨和大型轴承底座使对外部影响的敏感性降至最低。
- 蔡司四面环抱气浮轴承保证了测量的稳定性和高精度。
- ZEISS MICURA还配置了工件温度传感器。
- 处理敏感材料时，可以随时调节传感器测力且保持非常小测力。
- 控制系统技术、软件、传感器和附加的零部件均由蔡司制造，彼此兼容。

示例应用程序

- 具有高精度导程和轴承的转换器和调节单元。
- 活塞和轴类部件均具有严格公差。
- 人工关节
- 齿轮
- 光学透镜元件



ZEISS MICURA 配备VAST XTR/XT gold

测量范围 X x Y x Z [mm]

500 x 500 x 500