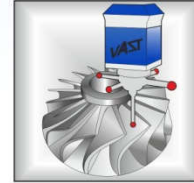
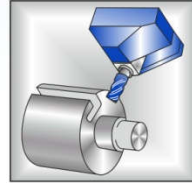
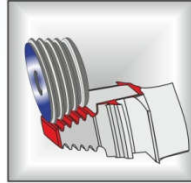
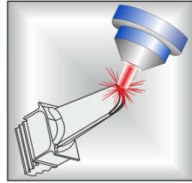




От разработки...
до реализации



Свидетельствуем Вам свое почтение и сообщаем, что на протяжении более 25 лет Центр Прогрессивных Технологий ООО «Урал Инжиниринг консалтинг» является официальным представителем и партнером мирового лидера в области технологий контроля фирмы Carl Zeiss.

Координатно-измерительные машины позволяют с высокой точностью и производительностью, контактными и бесконтактными способами измерять геометрию ДСЕ.

Основные возможности и задачи, решаемые с помощью КИМ:

- Контроль геометрии и размеров сложных пространственных деталей;
- Точность от $0,3 + L/1000$ мкм;
- Высокая скорость и повторяемость измерений. Поворотно-вращательная измерительная головка VAST Zeiss может достичь 20 736 позиций в следствии размера шага 2.5 градуса;
- Снижение трудоемкости в 5-6 раз;
- Исключение дорогостоящей измерительной оснастки;
- Габариты детали до 10000 x 5000 x 1500 мм;
- Работа с 3D CAD, PMI моделями;
- Полностью русифицированное программное обеспечение;
- Многофункциональное ПО. Все основные модули КИМ, сенсорику, ПО компания Zeiss разрабатывает и производит самостоятельно;
- Все КИМ внесены ЕГРСИ;
- Собственная служба сервиса в России. Обучение работе на КИМ ZEISS обязательно проходит на заводе заказчика, на деталях производства;



• Всего в России и странах СНГ внедрено около 900 КИМ Zeiss. По всему миру внедрено более 35 000 КИМ Carl Zeiss;

Carl Zeiss имеет запатентованную технологию с индуктивной системой высокого разрешения VAST - головка активного сканирования

- Генератор активного усилия ощупывания;
- автоматическая система встроенных серво (электрических) приводов в измерительной голове с индуктивной системой высокого разрешения;
- возможность самоцентрирования щупа для контроля острых кромок и отверстий, что очень

важно при измерении кромок лопаток от 0,3 мм;

- автоматическая система регулирования усилия касания щупа;
- автоматическая система регулирования вектора усилия касания щупа строго по нормали к измеряемой поверхности;
- высокая повторяемость результатов измерений

Трёх координатные контрольно-измерительные машины Carl Zeiss (Германия) внедрённые ЦПТ:

КИМ Contura	ООО «Искра Джон Крейн»
КИМ «Dura Max»	АО «ОДК-Пермские моторы»
КИМ «Contura»	ООО «Пермский завод металлообрабатывающих центров»
КИМ «Dura Max»	ПАО «Протон-ПМ»
КИМ «Dura Max»	ОАО «Наро-Фоминский машиностроительный завод»
КИМ «Accura II»	ОАО «Пермский моторный завод»
КИМ «Accura II»	ПАО «Протон-ПМ»
КИМ «Accura II»	ООО «Пермэнергокомплект»
КИМ «Accura II»	ОАО «Научно-производственное объединение «Искра»
КИМ «Center Max» 2 шт.	ОАО «Пермский моторный завод»
КИМ «Accura II»	Пермский Национальный Исследовательский Политехнический Университет
КИМ «Dura Max»	ООО «Металлист»
КИМ «Prismo»	ОАО «Пермская научно-производственная приборостроительная компания»
КИМ «Prismo»	ОАО «Авиадвигатель»
КИМ «Contura G2»	ОАО «Редуктор-ПМ»
КИМ «Contura G2»	ОАО «Пермский моторный завод»
КИМ «Contura G2»	ООО «Завод «Синергия»
КИМ «Contura G2»	ООО «Криогенная техника»
КИМ «Accura II»	ОАО «Ульяновское конструкторское бюро приборостроения»
КИМ «Contura G2»	ОАО «Мотовилихинские заводы»
КИМ «Contura G2»	ОАО «Наро-Фоминский машиностроительный завод»
КИМ «Contura G2»	ОАО «Новомет»
КИМ «Dura Max»	ОАО «Редуктор-ПМ»
КИМ «Prismo»	ООО «Фирма «Радиус-Сервис»
КИМ «Accura»	ОАО «Пермский Моторный Завод»
КИМ «Contura»	ОАО «Редуктор-ПМ»
КИМ «Contura»	ОАО «Новомет»
КИМ «Contura»	ОАО ПАО «Инкар»
КИМ «Spectrum»	Пермский Национальный Исследовательский Политехнический Университет
КИМ «Spectrum»	ОАО ПАО «Инкар»
КИМ «Spectrum»	ОАО «Камский литейный завод»
КИМ «Vista»	ОАО «КАМАЗ»
КИМ «Spectrum»	ОАО «Лысьвенский металлургический завод»
КИМ «Spectrum»	ОАО «Ижмаш»
КИМ «SMC»	ОАО «КАМАЗ дизель»
	ОАО «КАМАЗ» НТЦ