

Qualität aus Tradition Vorsprung durch Innovation

Ihr Partner rund um die 3D Koordinatenmesstechnik

ZASKE SOFTWARE
&
TECHNIK
GMBH

Frankfurter Straße 46A
65520 Bad Camberg

Tel.: (0 64 34) 209 73-0
Fax : (0 64 34) 209 73-20

Firmengeschichte



Siegmund Zasko
Leitung Softwareentwicklung



Frank Degenhardt
Leitung Koordinatenmeßtechnik

Die heutige Firma Zasko Software & Technik GmbH wurde als Einzelfirma „Siegmund Zasko Individuelle Softwarelösungen“ 1987 gegründet. Schwerpunkt lag auf der Softwareentwicklung zum Thema „statistische Auswertungen für Koordinatenmessmaschinen“ sowie anwendungstechnische Lösungen für Koordinatenmessmaschinen.

1992 kam Herr Frank Degenhardt zur Firma hinzu und das Portfolio der Firma wurde um den technischen Service für Koordinatenmessmaschinen erweitert.

1993 wurde durch zusätzliche Vertriebsmitarbeiter die Anzahl der Mitarbeiter auf 4 erhöht und es wurde umfirmiert auf den heutigen Firmennamen „Zasko Software & Technik GmbH“. Es entstanden 2 tragende Säulen der Firma ; 1) Service im Bereich Koordinatenmesstechnik sowie 2) Softwareentwicklung.

Seit 1993 wuchs die Firma bescheiden, aber stetig.

2001 erreichten wir die Zertifizierung nach EN/ISO 9001:2000 in beiden Bereichen Koordinatenmesstechnik sowie Softwareentwicklung.

2006 übernahmen wir den Vertrieb der Firma COORD3 Koordinatenmessmaschinen Torino (IT) für das deutschsprachige Europa.

2008 erreichten wir die Akkreditierung zur Kalibrierung von Koordinatenmessmaschinen vor Ort.

Im Bereich Service für Koordinatenmessmaschinen betreuen wir heute mehr als 200 Geräte in ganz Europa der verschiedensten Hersteller.

Im Bereich Softwareentwicklung arbeiten wir seit 1995 bis heute für die Firmen Roche Diagnostics, Deutsche Lufthansa AG und SAF Holland GmbH.

Thema dieser Softwareprodukte ist im weitesten Sinne immer „Qualitätssicherung“.

Im Bereich Vertrieb Koordinatenmesstechnik vertreiben wir heute Produkte der Firmen COORD3 Industries Srl und Metrostaff Srl.

In Summe arbeiten heute in unserem Unternehmen 10 Mitarbeiter.

Modernisierungen von Koordinatenmessgeräten

Ist Ihre Koordinatenmessmaschine immer noch genau genug und TOP in Schuss?

Ist vielleicht nur die Messsoftware veraltet?

Ist die Maschinensteuerung vielleicht schon so alt, dass es kaum noch oder gar keine Ersatzteile gibt?

» Dann ist eine Umrüstung auf ARCOCAD genau das Richtige für Sie!

Anwenderfreundliche Software, ARCOCAD, die neueste Generation im DMIS Standard und neueste Controllerinnovation geben Ihrer Koordinatenmessmaschine wieder eine neue und preiswerte Perspektive für die Zukunft. Umrüstbar sind Koordinatenmessmaschinen fast aller Hersteller.

Erfragen Sie ein unverbindliches Angebot, Sie werden erstaunt sein über Kosten und Leistung. E-Mail an info@kmm-service.de. Diese E-Mail-Adresse ist gegen Spambots geschützt! JavaScript muss aktiviert werden, damit sie angezeigt werden kann.

Ab sofort stehen Importwerkzeuge für DEA TUTOR DOS/Windows, DEA MASTER, DEA Chorus, Metromec CM 3.7 '3.8 und PC-DMIS zur Verfügung.

Folgende Controller können ohne Änderung übernommen werden:

- Wenzel WPC 2030
- Hexagon B3C
- Hexagon FB2
- SB CNC 09
- Renishaw UCC2
- Renishaw UCC lite
- Pantec Eagle und WPC 2030
- DEVA030
- FARO USB
- ROMER LAN



Unsere geprüften Gebrauchten

Wir bieten ständig geprüfte Gebrauchtmaschinen. Unser Angebot finden Sie unter www.3d-kmg.de Koordinatenmessmaschinen Gebrauchtmaschinen.

Portalmessmaschinen

Beschreibung der Coord3 Maschinen Eos / Ares / Hera



EOS/ARES NTL, NT, NT-XL

Geschwindigkeit und Genauigkeit.
KMM in Portalbauweise.
GENAUIGKEIT 1)
ab $MPE_E = 1,8 + L/333 \mu m^2$
Entsprechend ISO 10360-2, Längenmessunsicherheit

Merkmale

- CNC und manueller Betrieb möglich
- Längenmaßstäbe mit einer Auflösung von $0,5\mu$
- Passive Schwingungsdämpfung
- Y- und Z-Führungsbahnen aus Aluminium
- Messtisch und X-Führungsbahn aus Granit
- Luftlager in allen Achsen



HERA NT

Geschwindigkeit und Genauigkeit.
KMM in Portalbauweise.
GENAUIGKEIT 1)
ab $MPE_E = 1,5 + L/333 \mu m^2$
Entsprechend ISO 10360-2, Längenmessunsicherheit

Vorteile

- Hohe Beschleunigung für schnelle Messzyklen
- Ausgezeichnete Genauigkeit und Wiederholbarkeit
- Flexible Multisensorfähigkeit
- Geringer Platzbedarf
- Äußerst belastungs- und aufnahmefähiger Messtisch
- Geeignet für den Betrieb in Fertigungsumgebung

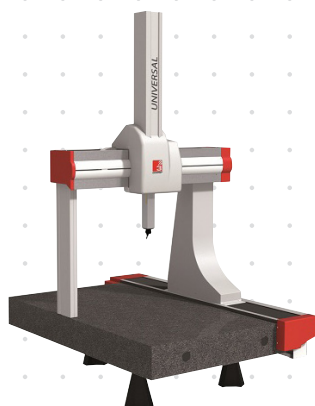
Beschreibung technische Daten der Coord3 Universal

Die Neue UNIVERSAL

Hohe Geschwindigkeit und Hohe Genauigkeit.
KMM in Portalbauweise.
GENAUIGKEIT 1)
ab $MPE_E = 1,9 + L/333 \mu m^2$
Entsprechend ISO 10360-2 2) L in Meter.

Merkmale

- Max. 3D Geschwindigkeit 866 mm/sec
- Max. 3D Beschleunigung 1000-1500 mm/sec²
- Hohe Scangeschwindigkeit
- Monolithischer Granittisch mit integrierten Führungsbahnen und iostatischer Aufstellung
- Für mittlere bis große Messvolumen



Vorteile

- Hohe Beschleunigung für schnelle Messzyklen
- Ausgezeichnete Genauigkeit und Wiederholbarkeit
- Flexible Multisensorfähigkeit
- Äußerst belastungs- und aufnahmefähiger Messtisch



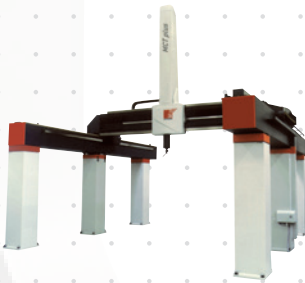
Beschreibung technische Daten der Coord3 Kronos

KRONOS NT

Perfekt für die großen Werkstücke !
KMM in Portalbauweise

GENAUIGKEIT 1)
ab $MPE_E = 2,5 + L/285 \mu m$ 2)
Entsprechend ISO 10360-2, Längenmess-
unsicherheit

Brückennmessmaschinen



MCT NT / NT LIGHT

Die ultimative Lösung zum Prüfen großer
Werkstücke.

KMM in Brückenbauweise
GENAUIGKEIT 1)
ab $MPE_E = 4,5 + 4,0 L \mu m$ 2)
Entsprechend ISO 10360-2 2) L in Meter.

MCT STAR LIGHT

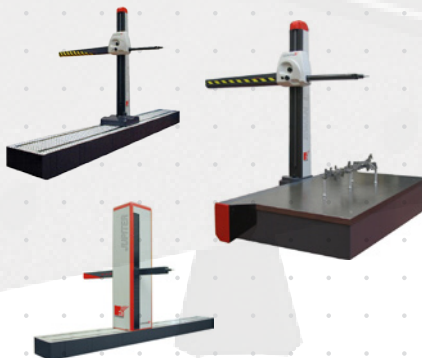
Rationalität und Engineering in perfekter
Harmonie.
KMM in Brückenbauweise 3) 4)
GENAUIGKEIT 1)

ab $MPE_E = 5,0 + 5,0 L \mu m$ 2)
Entsprechend ISO 10360-2 2) L in Meter.
Auch verfügbar in monolithischer Version.
4) In manueller Ausführung oder mit aus-
kuppelbaren Antrieben erhältlich.

MCT PLUS

Die Messtechnik hält Einzug in die Werkstatt
KMM in Brückenbauweise
GENAUIGKEIT 1)
ab $MPE_E = 7,0 + 8,0 L \mu m$ 2)
Entsprechend ISO 10360-2 2) L in Meter.

Auslegermaschinen



SWAN SI

Der Spitzenkönner für große Messvolumen
und integrierte Anwendungen.

KMM in Ständerbauweise und unabhän-
giger Führung, auch als Doppelständer
anwendbar.
GENAUIGKEIT 1)
ab $MPE_E = 10 + 15 L \mu m$ 2)
Entsprechend ISO 10360-2 2) L in Meter.

SWAN L

Die integrationsfähige Lösung.
KMM in Ständerbauweise mit Messtisch
GENAUIGKEIT 1)
ab $MPE_E = 12 + 18 L \mu m$ 2)
Entsprechend ISO 10360-2 2) L in Meter. 4)

Auch als manuelle Version oder mit aus-
kuppelbaren Antrieben verfügbar. 5) Als
Einständer- oder Doppelständermessge-
rät. 6) Y Messbereich bezogen auf einen
Messarm.

ARCOCAD

Die neue Messsoftware



- Benutzerfreundlich und modular
- Programmiersprache DMIS (Grundsprache)
- Geometrie-, Konturen- und Oberflächenmessung
- 2-Arm Messbetrieb basierend auf DMIS Standard
- Flexible und modulare grafische Protokollausgabe
- Optionater Import von PRO-E, CATIA V4/V5, UNIGRAPHICS, IGES, VDA & DXF
- Unterstützt von einem CAD Modul zur grafischen Programmierung
- Ergebnisweitergabe an SPC Programme, Office Programme & Internet- / Intranetanwendungen
- Grafische Protokollierung

ARCOCAD QUICK

ARCOCAD Quick ist das Basismodul der ARCOCAD Familie. ARCOCAD QUICK enthält alle notwendigen Module und Funktionen zur effizienten und komfortablen Messprogrammerstellung und Optimierung. Der integrierte ARCOCAD Smart Debugger hilft Ihnen bei der Erstellung der Messprogramme in DMIS. Er prüft auf Syntax, markiert Fehler, ermöglicht das teilweise Abfahren der Messprogramme durch Sprung- und Stoppmarken. Einfügen von Messfunktionen und Auswertungen sowie von freier Messprogrammierung werden zum Kinderspiel. Der in der ARCOCAD enthaltene Smart Editor ermöglicht das Erstellen und Optimieren von Messprogrammen auf maschinenfernen Computern. Auch dieser Editor prüft auf Syntax und Laufbarkeit des Messprogramms. Der in der ARCOCAD enthaltene Berichtsgenerator ermöglicht sehr einfach das Erstellen und Anpassen von kundenspezifischen Berichten. Fügen Sie Logos ein, ändern das Layout oder generieren Sie eigene grafische Auswertungen mit wenigen Mausklicks. Sollten Sie nicht der Experte sein, erledigt der Berichtsassistent die meisten Aufgaben automatisch. Ist die Darstellung auf einem Blatt zu komplex, verwenden Sie während des Messablaufs eigens definierte Darstellungen. Alle Messelemente innerhalb einer Darstellung werden dann auf einem Blatt dargestellt. Klickbare Icons in der Benutzeroberfläche vereinfachen und beschleunigen das Messen und das Programmieren um ein vielfaches. **ARCOCAD Quick ist das optimale und kostengünstigste Messsystem für Messaufgaben ohne Grafikauswertungen und ohne CAD Funktionen.**

ARCOCAD GRAFIK

Wie Variante QUICK jedoch zusätzlich mit Grafikmodul zur Darstellung der geometrischen Elemente in einem definierten Bildschirmbereich. Grafische Formdarstellungen sowie Messprotokolle mit grafischer Ausgabe. Gemessene Elemente können aus der Grafik selektiert und weiterverarbeitet werden. Grafische Darstellung des aktuellen Koordinatensystems sowie grafische Hilfsmittel zur Wegprogrammierung.

ARCOCAD CAD

Wie Variante GRAFIK mit zusätzlicher Integration einer CAD Schnittstelle. Import und Export von CAD Beschreibungen (IGES) und Programmerstellung mit Hilfe grafischer Werkzeuge. Messungen komplexer Oberflächen sowie Soll-Istwertvergleiche nach CAD Daten. ARCOCAD CAD enthält alle Funktionen, CAD Modelle visuell aufzubereiten und mit ihrer Hilfe Messprogramme zu erstellen oder auch direkt gegen CAD Sollwerte zu vermessen.

Unsere Dienstleistung im Service

- Wartungen & Justagen
- DAkkS Kalibrierungen von Koordinatenmessmaschinen
- Maschinenumzüge
- Instandsetzungsarbeiten

Wir warten und justieren im Rahmen der Prüfmittelüberwachung 3-D-Koordinatenmessmaschinen der verschiedensten Fabrikate, u.a. der Hersteller Coord3, Hexagon, DEA oder Stiefelmayer. Andere Hersteller auf Anfrage.

Bestandteil der Wartungsarbeiten sind u.a.:

- Kontrollieren der „Wartungseinheit“
- Reinigen der Führungsbahnen der X-, Y- und Z-Achse
- Kontrolle des Tastkopfes und der Taster
- Überprüfung sämtlicher mechanischer Teile wie
- Getriebe, Motor, Zahnstangen, Staubabstreifer,
- Ausgleichszylinder, Kabelschlepps, Kontrastleisten und Magnete
- Reinigung und Kontrolle der Maßstäbe
- Motorenabgleich
- Überprüfung des Tastsignals

Zeigt sich während der Wartung und Justage die Notwendigkeit einer Reparatur Ihrer 3-D-Koordinatenmessmaschine, so können Sie auch hier auf unsere Service-Techniker vertrauen.

Laservermessung – das Maß aller Dinge

Ermöglicht die Steuerungssoftware Ihrer 3-D-Koordinatenmessmaschine die Eingabe und Verarbeitung von Kompensationsdaten, so kommt der Laserinterferometer zum Einsatz. Die Laservermessung ermöglicht die Erfassung von bis zu 21 Parametern, u.a. die Ermittlung von linearen-, rotatorischen-, axialen- und Winkligkeitsfehlern.

Zum Abschluss wird ein Abnahmeprotokoll gemäß DIN EN ISO 10360-2 und ein Prüfnachweis erstellt, der dokumentiert, dass die Koordinatenmessmaschine sich wieder in der vom hersteller angegebenen Spezifikation befindet.



Die Welt der Koordinatenmessmaschinen

Zaske Software & Technik GmbH
Frankfurter Straße 46A
D-65520 Bad Camberg

info@3d-kmg.de
Tel.: +49 6434 20973 0
Fax: +49 6434 20973 20



www.sz-soft.de