

## Pressemitteilung

### **Gebaut für raue Produktionsumgebungen: das neue MiSTAR 555 Koordinatenmessgerät von MITUTOYO**

Koordinatenmessgeräte für die Werksumgebung sind überall dort unverzichtbar, wo schnelle Messungen an gerade gefertigten Teilen durchgeführt werden sollen. Nun bringt Premiumhersteller MITUTOYO ein neu entwickeltes, äußerst kompaktes CNC-Modell namens „MiSTAR 555“ auf den Markt, das sich perfekt für diesen Zweck eignet.

**Neuss, März 2017.** 3D-Merkmale während der Produktion zu überprüfen verkürzt die Reaktionszeit für Maschinenjustierungen und minimiert den Ausschuss. Koordinatenmessgeräte, die dazu in einer Werksumgebung positioniert sind, müssen wahre Alleskönner sein. Die Abmaße müssen so kompakt ausfallen wie möglich. Zudem muss es nicht nur unempfindlich gegen Schmutz und Staub sein, sondern obendrein auch noch seine spezifizierte Präzision bei allen in der Produktionsumgebung herrschenden Temperaturen erreichen. Selbstredend muss sich die Bedienung so einfach gestalten wie möglich, um Zeit zu sparen.

Hohe Anforderungen – perfekt gelöst vom japanischen Längenmesstechnikhersteller MITUTOYO, nämlich beim neuen CNC-3-Koordinatenmessgerät MiSTAR 555 in Auslegerbauweise. Der jüngste Spross im MITUTOYO KMG-Portfolio ist eigens für den Einsatz in Werksumgebungen entwickelt worden und kombiniert automatisiertes Messen optimal mit einem Höchstmaß an Flexibilität, Zuverlässigkeit und Nutzerfreundlichkeit. Eine hohe Verfahrgeschwindigkeit und eine exzellente Beschleunigung sorgen für schnelle Messabläufe. Ihre spezifizierte Längenmessabweichung erreicht die MiSTAR 555 bei einer Temperatur zwischen 10 und 40°C. Der Ziffernschrittwert beträgt 0,1 µm. Das Längenmesssystem ist äußerst widerstandsfähig auch bei widrigsten Bedingungen. Ihre Unabhängigkeit von Druckluft lässt eine Platzierung der MiSTAR 555 auch in Bereichen zu, an denen keine Druckluftversorgung zur Verfügung steht.

Doch die MiSTAR 555 kann nicht nur als KMG in Produktionsnähe genutzt werden, sondern lässt sich auch mit automatischen Beladesystemen kombinieren. Sie wird mit einem Messkopfsystem für Einzelpunktmessungen und für scannendes Messen ausgeliefert und kann mit einer Tasterwechsleinrichtung erweitert werden. Nach dem Aufspannen des Werkstücks können vorkonfigurierte Messprogramme ausgeführt werden. Das ebenfalls neue manuelle Beladungssystem bürgt zudem für korrektes Platzieren des Werkstücks. Die Messaufgaben bedürfen dabei keineswegs aufwändig geschulten Personals: Der ultraschnelle MITUTOYO MiCAT Planner generiert automatisch Messprogramme und die leistungsstarke MCOSMOS Softwaresuite bietet umfangreiche Inspektions-Funktionalität selbst für äußerst komplexe Geometrien.