



APOLLO Software – Smart Care Platform

## APOLLO SOFTWARE

**Intelligente Zustandsüberwachung für Messgeräte.  
Mehr Auslastung, Messstabilität & Bedienereffizienz.**

Kompatibilität mit HEXAGON, LEITZ, ZEISS, OGP, WENZEL + OPC-UA & MQTT



[VIDEO LINK](#)



# WELCHE MEHRWERTE BRINGT APOLLO FÜR MESSGERÄTE?

**25% MEHR**  
Maschinenauslastung  
& Bedienereffizienz



**50% WENIGER**  
Kalibrierungen  
& Instandhaltung



**0% RISIKO**  
Durch Kollisionen,  
Temperaturen & Verschleiß



**100% ECHTZEIT**  
Messstabilität  
& Qualität überwachen



# BEFINDEN SICH ALLE MASCHINEN IM SOLLBETRIEB?

## PROBLEM

Maschinenstillstände oder fehlerhafte Betriebsbedingungen werden oft zu spät erkannt und führen zu Produktionsverlusten oder Falschmessungen.

## LÖSUNG

Echtzeit-Anzeige von Maschinenstatus und kritischen Betriebsbedingungen über APOLLO mit Benachrichtigungen und Restlaufzeiten.

## MEHRWERT

Höhere Auslastung und Qualität der Messungen bei weniger Bedienaufwand und geringerer Fehleranfälligkeit.

The screenshot displays the APOLLO software interface, which is divided into several sections. At the top, there are navigation tabs: "Device Overview", "Service Overview", "Program Overview", and "Tool Overview". The main area is a grid of machine status cards. Each card shows a machine icon, a title (e.g., "0-Fact | Leitz CMM1"), a subtitle (e.g., "Leitz Reference"), a location (e.g., "Metrology Lab"), and a progress bar with a time remaining (e.g., "00:06:10"). Below each card are several status icons (red, yellow, green) and a small bar chart. To the right of the grid is an "Events" panel with a list of activities. Each event entry includes a status icon (checkmark, play button, or warning), a title (e.g., "Program Completed"), a description (e.g., "Program Completed on ProcessDataIn2.PRG"), and a timestamp (e.g., "02/05/2025 09:22:37"). At the bottom of the interface, there are pagination controls showing "10 Results per page", "1 of 3", "22 Results", "50 Results per page", and "252 Results".

# WANN IST EIN TASTER ODER SENSOR VERSCHLISSEN?

## PROBLEM

Verschleiß oder Verschmutzung von Tastern kann zu unzuverlässigen Messungen führen, wenn diese nicht rechtzeitig gewechselt oder gereinigt werden.

## LÖSUNG

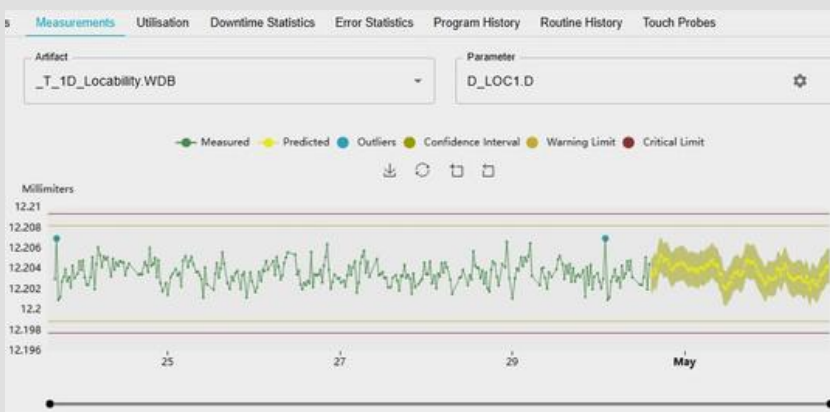
Regelmäßige Tastermessungen und Auswertung von Grenzwertüberschreitungen oder kritischen Vorhersagen. Alternativ Tasterwechsel basierend auf Betriebszeit.

## MEHRWERT

Weniger unzuverlässige Messungen.  
Rechtzeitiger, kosteneffizienter Tasterwechsel.

### Solution A

### Solution B



Probe Name	Probe ID	Number Touches	Total Runtime	Distance travelled
RTP20	75	87.755	521 h	7128 m
MH20i	74	3.870	17 h	1480 m

# WANN MUSS EIN MESSGERÄT KALIBRIERT WERDEN?

## PROBLEM

Verschleiß, Umwelteinflüsse und Kollisionen können zwischen den Kalibrierungen die Maschinengeometrie beeinflussen. Kalibrierungen sind kostenintensiv.

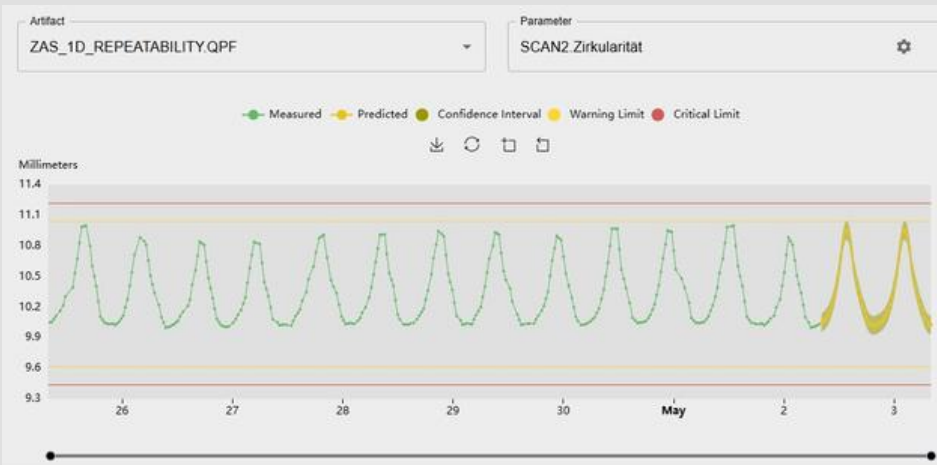
## LÖSUNG

Regelmäßige Referenzteil-Messung und Auswertung von Grenzwertüberschreitungen oder kritischen Vorhersagen. Alternativ Kalibrierung basierend auf Betriebszeit.

## MEHRWERT

Stabile Messgenauigkeit bei gleichzeitig rechtzeitiger und kosteneffizienter Kalibrierung und Wartung.

### Solution A



### Solution B

Hexagon Maestro

Total Runtime  
332 days 12:44:59  
Overall Distance travelled in m  
x-Axis y-Axis z-Axis  
69289.3 38970.4 20618.1

# GAB ES KRITISCHE KOLLISIONEN?

## PROBLEM

Kollisionen bleiben möglicherweise unbemerkt oder deren Schweregrad ist unklar, was zu unsicheren Instandhaltungsentscheidungen führt.

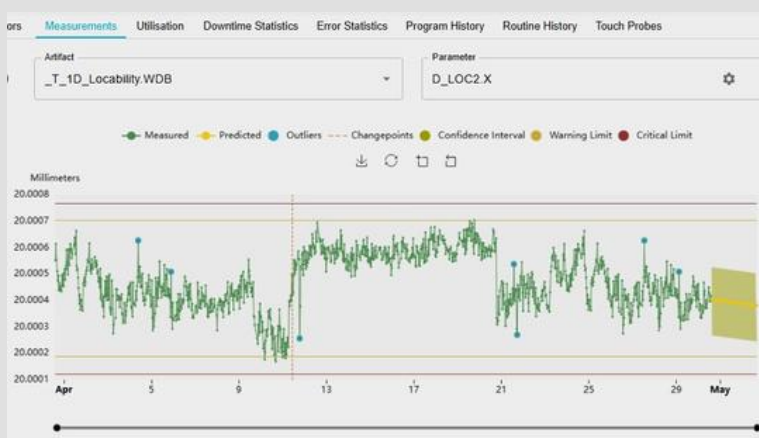
## LÖSUNG

Regelmäßige Messung eines Referenzteils zur Überwachung der Messstabilität & zur Erkennung von Änderungen. Automatische Kollisionsmeldungen mit Kritikalitätsinfo.

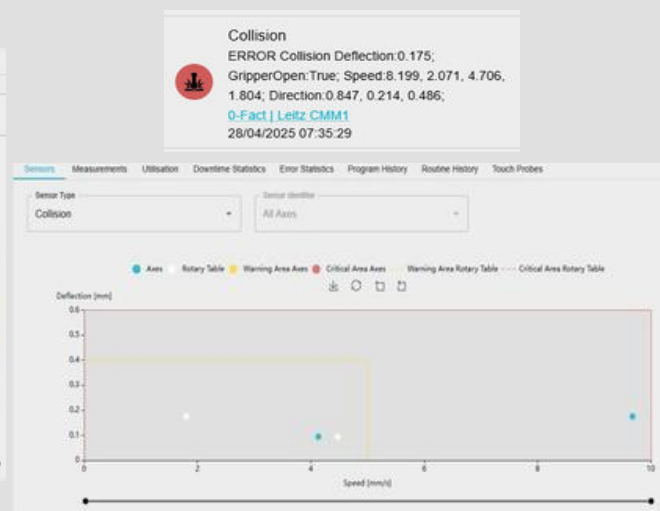
## MEHRWERT

Vermeidung falscher Messungen durch unerkannte Kollisionen und Reduktion unnötiger Wartungskosten durch überschätzte Kollisionsfolgen.

### Solution A



### Solution B



# KÖNNEN MASCHINEN BESSER AUSGELASTET WERDEN?

## PROBLEM

Die Maschineneffektivität ist fast immer unklar – Verbesserungspotenziale in Fehlerzeiten, Leerlaufzeiten, Warte- und Rüstzeiten bleiben verborgen.

## LÖSUNG

Zustandsüberwachung und automatische Auswertung von OEE-Kennzahlen.  
Automatische Auswertung von Fehler, Warte- & Rüstzeiten zur Verbesserungsanalyse.

## MEHRWERT

Kontinuierliche Einblicke in die Anlageneffektivität zur Erkennung von Optimierungspotenzialen und Steigerung der Maschinenprofitabilität



# BEI WELCHEN MESSUNGEN GAB ES QUALITÄTSPROBLEME?

## PROBLEM

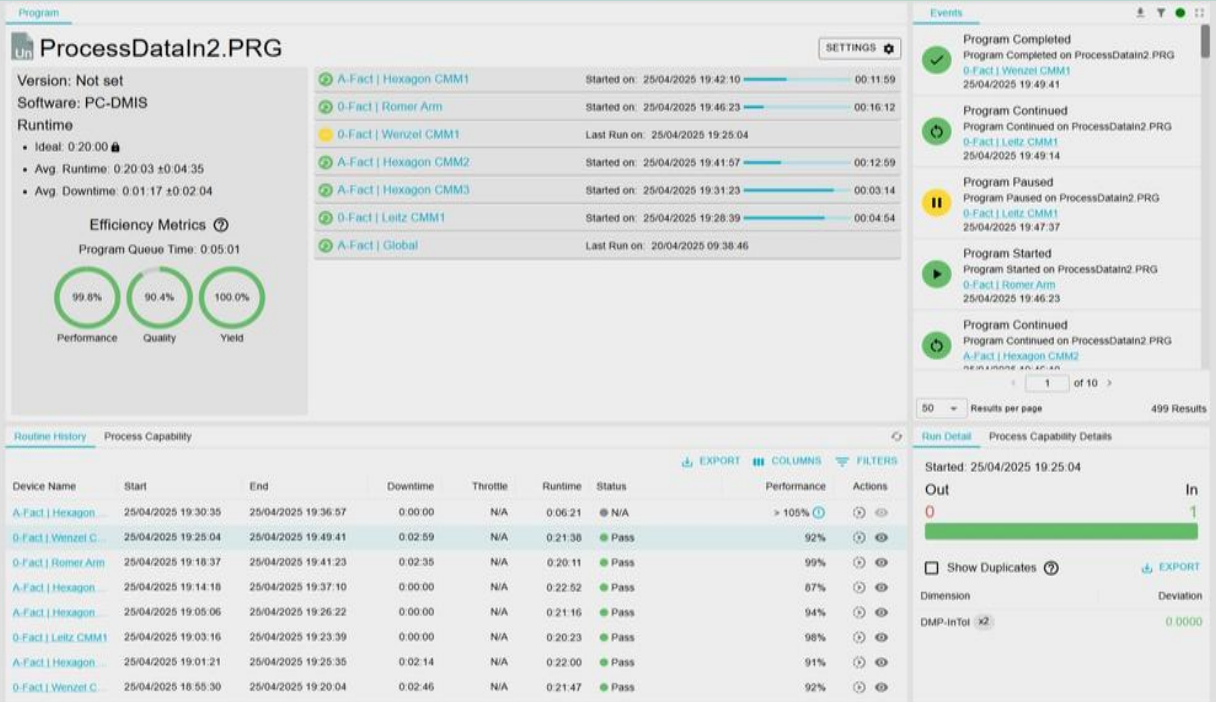
Messergebnisse werden oft in einzelnen Dateien in einzelnen Netzwerkordnern gespeichert. Gezielt Messungen mit Problemen zu finden oder Ausschuss auszuwerten ist aufwendig.

## LÖSUNG

Zentrale, automatische Speicherung aller Messergebnisse mit einfachem Zugriff auf einzelne Programme und durchgängiger Auswertung der Ausschussquote.

## MEHRWERT

Zugriff auf Ergebnisse und Ausschussquoten jederzeit und überall – schnell, zentralisiert und ohne manuellen Aufwand.



# WELCHE MASCHINEN BENÖTIGEN WELCHEN SERVICE?

## PROBLEM

Den Überblick über notwendige Service-Aktivitäten zu behalten & die systematische Zusammenstellung von System-, Service- und Kalibrierdaten ist aufwendig.

## LÖSUNG

Erstellung von Serviceplänen inkl. Benachrichtigungen. Sofortiger strukturierter Zugriff auf alle relevanten Maschinen - und Servicedaten - für alle Maschinen von überall.

## MEHRWERT

Weniger Aufwand für die Servicevor- und -nachbereitung sowie eine effiziente Verwaltung des Messmittelbestands. Weniger Instandhaltungsaufwand.

The screenshot displays the Hexagon software interface. On the left, a sidebar shows the machine name 'A-Fact | Hexagon CMM1', model 'Maestro 091508', and location 'Metrology Lab'. Below this are buttons for 'REQUEST SERVICE', 'EDIT DEVICE PARAMETERS', 'DOWNLOAD REPORT', and 'DOWNLOAD LOGS'. The main area is divided into two panels. The left panel shows system details under the 'SYSTEM' tab, including construction year, group, location, model, schedule, and various version numbers. The right panel shows the 'Service Activity History' table.

Service Activity	Execution Date	Reminder Date	Comment	Report
Hexagon Mainten...	29/04/2025	N/A		
Certification	28/04/2025	N/A		
Certification	26/03/2025	26/03/2026		
General Calibration	22/10/2024	N/A		
Reset Out-of-Spe...	19/08/2024	09/11/2024		
General Calibration	01/04/2024	01/07/2024	Device calibrated	
Reset Out-of-Spe...	27/03/2024	N/A	Reset OOS	
Maintenance	02/03/2024	02/05/2024	General mainten...	
General Calibration	01/01/2024	01/04/2024	Device calibrated	
Certification	31/12/2023	31/12/2024	Device certified	

# SIND MEINE PRODUKTIONSPROZESSE FÄHIG?

## PROBLEM

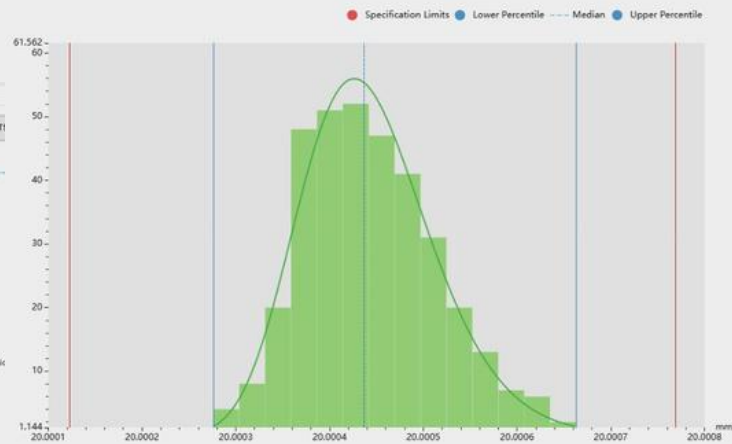
Die Ermittlung der Mess-, Maschinen- oder Prozessfähigkeit ist komplex und erfordert in der Regel spezielle SPC-Software.

## LÖSUNG

Automatische Berechnung von Kenngrößen wie der Prozessfähigkeit mit intuitiver Bedienung und ISO-konformer Auswertung in APOLLO.

## MEHRWERT

Einfache und kostengünstige Ermittlung statistischer Kennwerte für Berichte, Audits oder Kunden – ohne teure Schulungen, Zusatzpersonal oder -software..



Run Detail	Process Capability Details	Parameter	Result
D_LOC2.X 0-Fact   Lelitz CMM2		Stability	False
Cp: 1.67 Cpk: 1.47		Number of Measurements	350
		Resulting Distribution	LND
		Subgroup Size	5
		Calculation Method	M2.1

# WELCHE GERÄTE SIND KOMPATIBEL MIT APOLLO?

Wir bieten eine Vielzahl an bestehenden Schnittstellen mit Standardprotokollen & gängigen Herstellern.

Machines / Controllers	<b>FANUC</b> Fanuc Oi FOCAS Fanuc 30i / 31 / 32 Fanuc 15 / 16 / 18 / 21	<b>DMG</b> Classic / Next Gen	<b>HEIDENHAIN</b> 530 / 640 w/DNC option OPC-UA (640)	<b>SIEMENS</b> 840/828 (OPC-UA)	<b>Mazak</b> ...
Generic Protocols	<b>MTConnect</b>	<b>OPC</b>	<b>MQTT</b>		
Metrology Devices	<b>HEXAGON</b>	<b>Leitz</b>	<b>logp</b>	<b>WENZEL</b> <b>RENISHAW</b>	<b>ZEISS</b> <b>Mahr</b>
Industrial Robots	<b>linxrob</b>				

## Let's Talk!

Buchen Sie Ihren KOSTENLOSEN  
Termin, um Optionen zu besprechen.

[Get Started Now](#)

