

## Medienmitteilung

### Kistler präsentiert neue Technologien auf der Automotive Testing Expo 2017

#### Messausrüstung für anspruchsvolle Fahrzeugtest-Anwendungen

Winterthur, 10. Mai 2017 – Unter dem Motto „the efficiency experience“ präsentiert Kistler auf der diesjährigen Automotive Testing Expo (ATE) in Stuttgart am Stand 1524 vom 20. bis 22. Juni 2017 innovative Neuheiten aus der Messtechnik für die Fahrzeugentwicklung. Besucher können das neue KiBox® Cockpit V3.0 mit 16-Kanal-Option zur mobilen Motorenindizierung erleben. In der Fahrzeugsicherheit bereits angekommen, hält die effizienzsteigernde DTI (Digital Transducer Interface)-Technologie nun auch Einzug in die Bereiche Fahrdynamik und Betriebsfestigkeit. Neben dem neuen In-Dummy-Crashrecorder mit Start-Record-Funktion erklären Kistler-Experten, welche Vorteile die DTI-Technologie bietet.

Kistler ist Weltmarktführer im Bereich der dynamischen Messtechnik, welche in Mess-, Test, Forschungs- und Entwicklungslaboren rund um die Welt tagtäglich zum Einsatz kommt. „Seit über 50 Jahren befassen wir uns bei Kistler mit der Entwicklung und Produktion von Messausrüstung für die Automobilindustrie. Dabei haben unsere Produkte oft eine Schlüsselrolle bei der Entwicklung von Verbrennungsmotoren gespielt, haben durch ihre präzise Messdatenerfassung dazu beigetragen, dass Fahrzeuge sicherer werden und erleichtern durch neue Technologien das Test-Setup am Prüfstand“, so Stefan Zuckschwert, Salesmanager DACH bei Kistler. Dabei spielt die ATE eine wichtige Rolle. „Die Messe ist unser jährlicher Treffpunkt mit der Automobil- und Zulieferindustrie. Dort tauschen wir uns mit Partnern und Kunden zu aktuellen Themen aus und lassen uns inspirieren“, so Zuckschwert weiter.

#### Schneller und effizienter testen mit Kistler DTI-Technologie

Kistler beschleunigt und vereinfacht Tests in der Fahrdynamik- und Betriebsfestigkeit. Als erster Anbieter im Markt setzt das Unternehmen auf ganzheitliche Messlösungen mit der zukunftsweisenden DTI-Technologie und sorgt dadurch für ein effizientes und schnelles Test-Setup. Nur ein einziges Kabel wird für die Konfiguration der Sensoren, die Übertragung und Synchronisation der Messdaten sowie die Stromversorgung benötigt. Eine automatische Sensorerkennung mit Hilfe von TEDS macht das Konfigurieren noch einfacher. „So wird beispielsweise das Test-Setup am Fahrzeug durch die WLAN-Datenübertragung der neuen KiRoad Wireless P1 Einheit in Kombination mit der DTI-Technologie noch einfacher und benutzerfreundlicher“, erklärt Zuckschwert.

#### Neue Flexibilität bei der mobilen Motorenindizierung mit dem KiBox® Cockpit V3.0

Die kompakte KiBox® von Kistler ergänzt das Produktspektrum für die Motorenindizierung speziell im Fahrzeug oder am Prüfstand und liefert detaillierte Informationen über das Brennverfahren. Mit der KiBox® können Informationen über Ansteuerung der Einspritzventile, Zündung und Verbrennung sowie des Ladungswechsels verlässlich erfasst, verarbeitet und beispielsweise in der gewohnten INCA-Umgebung dargestellt werden. Das neue KiBox® Cockpit V3.0 ist durch die Kaskadierung von zwei Boxen auf 16 Kanäle erweiterbar und somit optimal am Prüfstand einsetzbar. Die bisher angebotenen 8 Kanäle

haben bei umfangreichen Messungen oft die Flexibilität eingeschränkt. Zudem können Anwender die Kalkulatoren jetzt selbst programmieren und so ihr Know-How schützen. Dank der Verfügbarkeit des aktuellen INCA Treiberupdates V7.2 sind beide Systeme miteinander kompatibel und auf dem gleichen Stand der Technik.

### Crashrekorder mit Start-Record-Funktion

Bei Crash-Tests geht der Trend zu im Dummy integrierten Datenerfassungssystemen mit dem Ziel, die verfügbaren Onboard-Systeme für die im Fahrzeug verbaute Sensorik effizient ausnutzen zu können. Die neue, kompakte Crashrekorder-Familie DTI375.XX von Kistler verfügt über einen nicht flüchtigen Flash-Datenspeicher und hat darüber hinaus eine Start-Record-Funktion implementiert, um so die Kompatibilität zu den bestehenden Kistler Onboard-Systemen zu gewährleisten. Die bereits im Sensor digitalisierten Messdaten werden in den Crashrekordern abgelegt und mittels Systemkabel für die Craschauswertung übertragen. Der Typ DTI375.TH verfügt mit 288 Messkanälen über eine sehr hohe Kanalanzahl. Sein mechanisches Design wurde speziell an die Platzverhältnisse in THOR-Dummies angepasst.

### Kistler Innovation hautnah

Besuchen Sie uns auf der Automotive Testing Expo vom 20. bis 22. Juni 2017 in Stuttgart am Stand 1524 und erfahren Sie von Kistler Experten aus erster Hand wie die Test- und Messtechnik der Zukunft aussieht.



**Bildunterschrift 1:** Optimierter Einsatz des mobilen Motorenindiziersystems KiBox® am Prüfstand durch 16-Kanal-Option



## Bildunterschrift 2: Von analogen zu digitalen Messdaten – mit nur einem Kabel alles vernetzen



## Bildunterschrift 3: Crashrecorder mit Start-Record-Funktion

### **Anwenderkontakt**

Stefan Zuckschwert  
Divisional Sales Manager DACH  
Tel.: +49 7031 3090 182  
E-Mail: [stefan.zuckschwert@kistler.com](mailto:stefan.zuckschwert@kistler.com)

### **Medienkontakt**

Lisa Glatz  
Divisional Marketing Manager ART  
Tel.: +41 52 224 12 31  
E-Mail: [lisa.glatz@kistler.com](mailto:lisa.glatz@kistler.com)

### **Über die Kistler Gruppe**

Kistler ist Begründer der piezoelektrischen Messtechnik und führend in der dynamischen Messung von Druck, Kraft, Drehmoment und Beschleunigung. Spitzentechnologien bilden die Basis der modularen Systeme und Services von Kistler. Als erfahrener Entwicklungspartner ermöglicht Kistler seinen Kunden in Industrie, Forschung und Entwicklung, ihre Produkte und Prozesse zu optimieren und nachhaltige Wettbewerbsvorteile zu schaffen. So prägt das inhabergeführte schweizerische Familienunternehmen, die Automobilentwicklung und Industrieautomation sowie zahlreiche aufstrebende Branchen mit innovativer Sensortechnologie. Mit einem breiten Anwendungswissen und der absoluten Verpflichtung zu Qualität treibt Kistler Innovationen in Leichtbau, Fahrzeugsicherheit, Emissionsreduktion und Industrie 4.0 voran. Über 1 600 Mitarbeitende an 58 Standorten weltweit widmen sich der Entwicklung neuer Messlösungen und bieten individuelle anwendungsspezifische Unterstützung vor Ort. Seit der Gründung 1959 wächst die Kistler Gruppe gemeinsam mit ihren Kunden und erzielte 2016 einen Umsatz von 358 Mio. CHF. Rund 10 % davon fließen zurück in Innovation und Forschung – und damit in bessere Ergebnisse für alle Kunden.