



» aralonBasic «

Ручное тактильное измерение фрез с внутренним расположением зубьев

Ручная машина для предварительной настройки и измерения инструмента, специально разработанная компанией ZOLLER для фрез с внутренним расположением зубьев, оборудована двумя направляющими осями (в направлениях Z и X), а также вращающимся шпинделем поворотного стола для установки инструмента. Оснащенная датчиком для тактильного измерения инструмента и дополнительной камерой для осмотра режущих кромок в отраженном свете, машина »aralonBasic« точно измеряет биения и соосность, диаметры и ширину фрезы. Благодаря полной совместимости машины с производственной средой, ее можно поместить непосредственно в производственную цепочку.

Важные особенности:

- система обработки изображений ZOLLER »pilot«
- эргономичные элементы управления
- использование единых фирменных продуктов
- прочная конструкция для установки в цеху
- автофокус и энкодер ROD
- измерительный датчик »aralonBasic«
- ручная тонкая настройка
- механизированный шпиндельный зажим и фиксатор в системе »pilot 3.0«

Технические характеристики

	»aralonBasic«
Диапазон перемещений по оси Z	450 mm
Диапазон перемещений по оси X	500 mm
Мин. внутренний диаметр	160 mm
Макс. внутренний диаметр	300 mm
Измерительный диапазон наружного диаметра	570 mm (для компенсации концентричности)
Макс. ширина резца 50 мм	50 mm

Осевое и радиальное тактильное измерение электронным датчиком с ручным поворотным устройством 90°/0°/-90°

Примечание: Указанный диапазон измерения может быть уменьшен, если необходимо использование адаптеров и резцедержателей. Точная ручная настройка всех осей.

Программное обеспечение

Система »pilot 3.0«

Быстрая и простая настройка в соответствии с любыми требованиями:

- для пресеттеров как с ручным управлением, так и с ЧПУ;
- как для малых, так и для больших объемов производства;
- удобная и быстрая предварительная настройка, измерение, контроль и управление для всех видов режущего инструмента;
- передача данных во внешние системы с помощью аппаратных и программных средств;
- модульная конструкция для обеспечения максимальной гибкости.



Ваши дополнительные преимущества:

- решение ZOLLER для точного ручного измерения фрез с внутренним расположением зубьев;
- осевое и радиальное измерение, включая оценку продольного и поперечного сечения с диапазонами допуска на режущую кромку;
- модульная дружелюбная и интуитивно понятная система обработки изображений »pilot 3.0«.



Вы интересуетесь »aralonBasic« ?

Тогда следующее тоже может быть интересно для Вас:



The ZOLLER
»aralon CNC«
Полностью
автоматизированное
тактильное
измерение фрез



ZOLLER
»gemini«
дисковых для
обработки
коленвалов



» aralon CNC «

Полностью автоматизированное измерение фрез с внутренним расположением зубьев

Машина »aralon CNC« – это решение компании ZOLLER для полностью автоматизированного тактильного измерения фрез с внутренним расположением зубьев. Электронный датчик с ЧПУ может автоматически поворачиваться на 180° и позиционироваться индивидуально на всех режущих кромках, независимо от их выравнивания. Измерительная система определяет показатели биения и соосности и автоматически их компенсирует.

Важные особенности:

- 👉 система обработки изображений ZOLLER »pilot«
- 👉 эргономичные элементы управления
- 👉 использование единых фирменных продуктов
- 👉 прочная конструкция для работы в цеху
- 👉 автофокус и энкодер ROD
- 👉 измерительный сенсор »aralon CNC«
- 👉 мембранная клавиатура и джойстик

Технические характеристики

	»aralon CNC«
Диапазон измерений по оси Z	800 mm
Диапазон измерений по оси X	800 mm
Мин. внутренний диаметр	220 mm (standard); 185 mm (option)
Макс. внутренний диаметр	350 mm (standard); 300 mm (option)
Измерительный диапазон наружного диаметра	620 mm (for concentricity compensation)
Макс. ширина резца	70 mm

Примечание: Указанный диапазон измерения может быть уменьшен, если необходимо использование адаптеров и резцедержателей.

Программное обеспечение

Система »pilot 3.0«

Быстрая и простая настройка в соответствии с любыми требованиями:

- 👉 для пресеттеров как с ручным управлением, так и с ЧПУ;
- 👉 как для малых, так и для больших объемов производства;
- 👉 удобная и быстрая предварительная настройка, измерение, контроль и управление для всех видов режущего инструмента;
- 👉 передача данных во внешние системы с помощью аппаратных и программных средств;
- 👉 модульная конструкция для обеспечения максимальной гибкости.



Ваши дополнительные преимущества:

- полностью автоматизированное решение ZOLLER для микроскопически точного ручного измерения фрез с внутренним расположением зубьев;
- осевое и радиальное измерение, включая оценку продольного и поперечного сечения с диапазонами допуска на режущую кромку;
- модульная интуитивно понятная система обработки изображений »pilot 3.0«.



Вы интересуетесь »aralon CNC« ?

Тогда следующее тоже может быть интересно для Вас:



ZOLLER
»gemini«
дисковых для
обработки
коленвалов



Die ZOLLER
**Организация
производства**
Для прозрачной
цепочки процесса и
существенного
контроля расходов



»gemini«

Быстро и просто настраивать фрезы для обработки коленвалов и протяжки с прибором для настройки и измерения »gemini«. С его помощью Вы получите эргономичное рабочее место, на котором легко играючи автоматически измеряются и контролируются инструменты

Вы получаете выгоду от высочайшего качества ваших инструментов, роста производительности и бесперебойной документации

Важные признаки:

- Программный модуль для обработки изображений ZOLLER »pilot«
- Эргономичные элементы управления
- Постоянное использование брендовых компонентов
- Стабильный и технологичный
- Сенсорная клавиатура для силового зажима шпинделя
- Гибкая адаптация для Вашего производства
- Универсальный держатель насадки
- Автоматический фокус и датчик ROD
- Система управления ЧПУ
- Посадочное место для фрез для обработки коленвалов

Метрологические данные

	»gemini«
Диапазон измерения по оси Z	150 мм
Диапазон измерения по оси X	500 мм
Диаметр	1000 мм

Указание:

Из-за использования адаптеров и оправок указанный диапазон измерения может уменьшаться.

Программное обеспечение

Система »pilot 3.0«

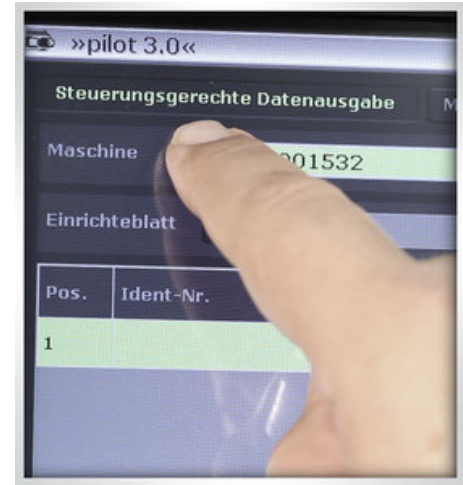
Быстрая и простая настройка в соответствии с любыми требованиями:

- для пресеттеров как с ручным управлением, так и с ЧПУ;
- как для малых, так и для больших объемов производства;
- удобная и быстрая предварительная настройка, измерение, контроль и управление для всех видов режущего инструмента;
- передача данных во внешние системы с помощью аппаратных и программных средств;
- модульная конструкция для обеспечения максимальной гибкости.



Зависящий от управления вывод данных

Компания ZOLLER предлагает более 100 различных выходных форматов. Больше нет необходимости вводить данные вручную, благодаря возможности получения данных непосредственно от органов управления устройства. Имеются следующие опции вывода данных: данные об измерении инструмента распечатываются на этикетке, которой помечается измеренный инструмент. Другой вариант: данные идентификации инструмента ZOLLER могут сохраняться на чипе в резцедержателе и могут считываться позднее при управлении станком. Наиболее безопасная и удобная передача данных осуществляется с помощью сети DNC, которая передает данные от пресеттера непосредственно системе управления станком.



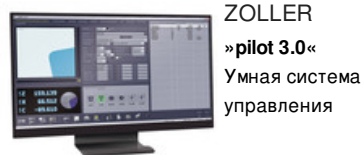
Ваша выгода

- Приборы для настройки и измерения дисковых фрез для коленвалов и протяжек
- Программное обеспечение ZOLLER »pilot« - быстрое, интуитивное, недостижимо для конкурентов
- Программные модули для фрез для обработки коленвалов и протяжек для бесперебойного процесса



Вы интересуетесь »gemini« ?

Тогда следующее тоже может быть интересно для Вас:





»millCheck«

Настройка, измерение и протоколирование торцовых головок Cap-Fräsern

До сих пор Вы измеряли торцовые фрезерные головки на дорогих координатно-измерительных машинах или межцентрометрах с индикатором часового типа, что отнимало много сил и времени. ZOLLER »millCheck« подкупает быстрой и удобной для оператора настройкой, измерением и протоколированием с удобным руководством пользователя.

Вы получаете выгоду от роста производительности и экономии от **15.000 евро в год, смену и станок.**

Важные признаки:

- Программный модуль для обработки изображений ZOLLER »pilot«
- Эргономичные элементы управления
- Постоянное использование брендов
- Стабильный и технологичный
- Сенсорная клавиатура для силового зажима шпинделя
- Гибкая адаптация под Ваше производство
- Высокоточный шпиндель ZOLLER »ace«
- Автофокус и датчик ROD
- Система управления ЧПУ
- Электронный измерительный щуп
- Джойстик

Метрологические данные

»millCheck 600«

Диапазон измерения по оси Z	480 мм
Диапазон измерения по оси X	300 мм
Диаметр	600 мм

Указание:

Из-за использования адаптеров и оправок указанный диапазон измерения может уменьшаться.

Программное обеспечение

Система »pilot 3.0«

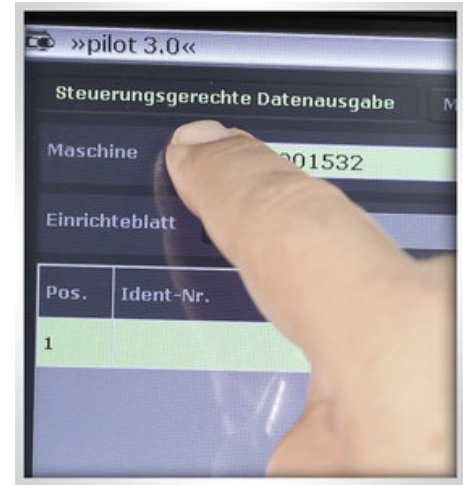
Быстрая и простая настройка в соответствии с любыми требованиями:

- для пресеттеров как с ручным управлением, так и с ЧПУ;
- как для малых, так и для больших объемов производства;
- удобная и быстрая предварительная настройка, измерение, контроль и управление для всех видов режущего инструмента;
- передача данных во внешние системы с помощью аппаратных и программных средств;
- модульная конструкция для обеспечения максимальной гибкости.



Зависящий от управления вывод данных

Компания ZOLLER предлагает более 100 различных выходных форматов. Больше нет необходимости вводить данные вручную, благодаря возможности получения данных непосредственно от органов управления устройства. Имеются следующие опции вывода данных: данные об измерении инструмента распечатываются на этикетке, которой помечается измеренный инструмент. Другой вариант: данные идентификации инструмента ZOLLER могут сохраняться на чипе в резцедержателе и могут считываться позднее при управлении станком. Наиболее безопасная и удобная передача данных осуществляется с помощью сети DNC, которая передает данные от пресеттера непосредственно системе управления станком.



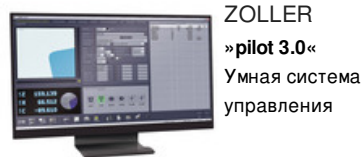
Ваша выгода

- Устройство для настройки и измерения торцевых головок и фрез Cap
- Программный модуль ZOLLER»pilot« - быстрый, интуитивный, недостижим для конкурентов
- Специальные программы измерения для полностью автоматизированной настройки и измерения торцевых головок и фрез



Вы интересуетесь »millCheck« ?

Тогда следующее тоже может быть интересно для Вас:





»zenit«

Устройство для настройки и измерения торцовых головок

Вы хотите точно настраивать торцовые головки, чтобы гарантировать точность и ровность Ваших деталей? Вы хотите повысить стойкость, чтобы существенно сократить расходы на производство и инструмент? С устройством ZOLLER »zenit« это не проблема: высокоточное устройство для настройки и измерения с эргономичным рабочим местом оператора для **торцовых головок всех видов повышает качество Ваших деталей и сокращает Ваши расходы.**

Важные признаки:

- ПО для обработки изображений ZOLLER »pilot«
- Эргономичные элементы управления
- Постоянное использование брендов
- Стабильный и технологичный
- Пленочная клавиатура для зажима и фиксации шпинделя
- Гибкая адаптация под Ваше производство
- Автоматическая фокусировка и датчик ROD
- Второй монитор
- Оптимальный доступ к шпинделю

Метрологические данные

	»zenit 600«	»zenit 800«	»zenit 1000«	»zenit 1200«
Диапазон измерения по оси Z	600 мм	800 мм	1000 мм	1200 мм
Диапазон измерения по оси X	250 мм	250 мм	250 мм	250 мм
Диаметр	500 мм	500 мм	500 мм	500 мм

Указание:

Из-за применения адаптеров и державок указанный диапазон измерения уменьшается

Программное обеспечение

Система »pilot 3.0«

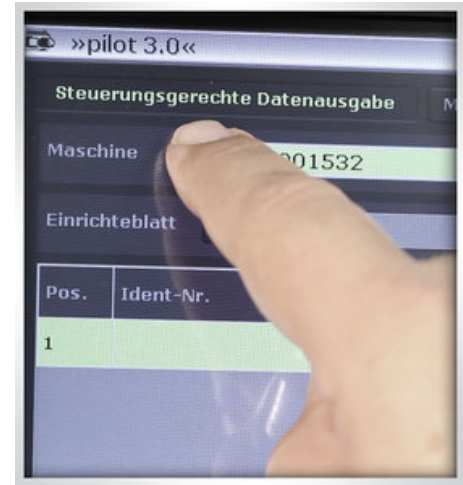
Быстрая и простая настройка в соответствии с любыми требованиями:

- для пресеттеров как с ручным управлением, так и с ЧПУ;
- как для малых, так и для больших объемов производства;
- удобная и быстрая предварительная настройка, измерение, контроль и управление для всех видов режущего инструмента;
- передача данных во внешние системы с помощью аппаратных и программных средств;
- модульная конструкция для обеспечения максимальной гибкости.



Зависящий от управления вывод данных

Компания ZOLLER предлагает более 100 различных выходных форматов. Больше нет необходимости вводить данные вручную, благодаря возможности получения данных непосредственно от органов управления устройства. Имеются следующие опции вывода данных: данные об измерении инструмента распечатываются на этикетке, которой помечается измеренный инструмент. Другой вариант: данные идентификации инструмента ZOLLER могут сохраняться на чипе в резцедержателе и могут считываться позднее при управлении станком. Наиболее безопасная и удобная передача данных осуществляется с помощью сети DNC, которая передает данные от пресеттера непосредственно системе управления станком.



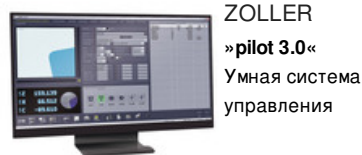
Ваша выгода

- ZOLLER »zenit« – Точная настройка и измерение торцевых головок в эргономичной рабочей позиции
- Программный модуль ZOLLER »pilot« – быстро, интуитивно, недостижимо для конкурентов
- ZOLLER – надежный партнер и консультант: семейное предприятие в третьем поколении и ведущий специалист в своей области



Вы интересуетесь »zenit« ?

Тогда следующее тоже может быть интересно для Вас:





»reamCheck«

Специализированная измерительная машина для тактильного и бесконтактного измерения

Эта машина производства компании ZOLLER с микроскопической точностью выполняет полностью автоматические измерения всех вариантов инструмента. Калибровочные скобы могут быть предварительно настроены на тактильный режим. »reamCheck« также может измерять инструменты, которые нельзя измерить с помощью обработки изображений из-за особенности геометрии режущих кромок.

Важные особенности:

- система обработки изображений ZOLLER »pilot 3.0«
- эргономичные элементы управления
- использование единых фирменных продуктов
- прочная конструкция для установки в цеху
- мембранная клавиатура и джойстик для механического шпиндельного зажима и фиксатора
- гибкая адаптация под ваше производство
- автофокус и энкодеры с полым валом
- электронный измерительный датчик

Технические характеристики

Датчик T1 неповоротный

Для тактильного измерения и предварительной настройки разверток по принципу превышения размера.
Измерительное перемещение датчика: 12 мм

Диапазон перемещений по оси Z	600 mm / 800 mm / 1000 mm		
Диапазон перемещений по оси X	440 mm	540 mm*	720 mm*
Максимальный диаметр инструмента с датчиком	250 mm	340 mm	340 mm
Минимальный диаметр инструмента с датчиком	0 mm	0 mm	0 mm
измеряемые диаметры калибровочных скоб	100 mm	50 mm	50 mm

* Возможно только в сочетании с задней бабкой.

Датчик T1 поворотный

Для тактильного измерения и предварительной настройки разверток по принципу превышения размера.
Перемещение датчика: 12 мм

Диапазон перемещений по оси Z	600 mm / 800 mm / 1000 mm		
Диапазон перемещений по оси X	440 mm	540 mm*	720 mm*
Максимальный диаметр горизонтального инструмента	280 mm	550 mm	600 mm
Минимальный диаметр			

горизонтального инструмента	0 mm	0 mm	0 mm
Максимальный диаметр вертикального инструмента	690 mm	690 mm	690 mm
Минимальный диаметр вертикального инструмента	54 mm	54 mm	54 mm
Диаметр калибровочной скобы при вертикальном положении датчика	100 mm	50 mm	50 mm
Потеря измерительного перемещения датчика в направлении оси Z при вертикальном положении датчика	70 mm	70 mm	70 mm

* Возможно только в сочетании с задней бабкой.

Датчик T2 поворотный

Для тактильного измерения и предварительной настройки разверток по принципу превышения размера. Поворотное устройство с ручным управлением для измерения биения. Расстояние датчика настраивается вручную: 4-20 мм. Измерительное перемещение датчика: 12 мм

Диапазон перемещений по оси Z		600 mm / 800 mm / 1000 mm	
Диапазон перемещений по оси X	440 mm	540 mm*	720 mm*
Максимальный диаметр горизонтального инструмента	280 mm	540 mm	720 mm
Minimum horizontal tool diameter	0 mm	0 mm	0 mm
Максимальный диаметр вертикального инструмента	690 mm	690 mm	870 mm
Минимальный диаметр вертикального инструмента	50 mm	50 mm	50 mm
Диаметр калибровочной скобы при вертикальном положении датчика	100 mm	50 mm	50 mm
Потеря измерительного перемещения датчика в направлении оси Z при вертикальном положении датчика	75 mm	75 mm	75 mm

* Возможно только в сочетании с задней бабкой.

Примечание: Указанный диапазон измерения может быть уменьшен, если необходимо использование адаптеров и резцедержателей.

Программное обеспечение

Система »pilot 3.0«

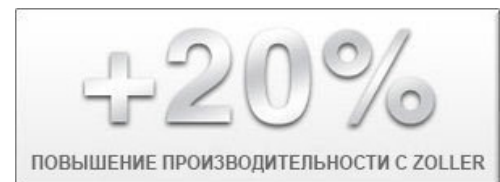
Быстрая и простая настройка в соответствии с любыми требованиями:

- для пресеттеров как с ручным управлением, так и с ЧПУ;
- как для малых, так и для больших объемов производства;
- удобная и быстрая предварительная настройка, измерение, контроль и управление для всех видов режущего инструмента;
- передача данных во внешние системы с помощью аппаратных и программных средств;
- модульная конструкция для обеспечения максимальной гибкости.



Ваши дополнительные преимущества:

- Механизмы ZOLLER – точные, эргономичные и надежные
- Также возможно осуществление измерений инструментов в отраженном свете, тактильной предварительной настройки и измерения инструментов
- Компания ZOLLER – надежный партнер, осуществляющий обучение работе на своих машинах непосредственно на месте производства в 48 странах мира



Вы интересуетесь »reamCheck« ?

Тогда следующее тоже может быть интересно для Вас:



ZOLLER
»venturion«
– модульный
премиумкласс



ZOLLER
»millCheck«
– настройка,
измерение,
протоколирование
торцевых
фрезерных головок