



## »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«

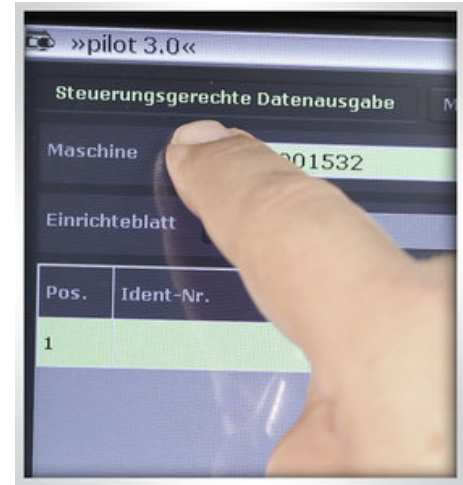
**Быстрая и простая настройка в соответствии с любыми требованиями:**

- 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:

