



## »zenit«

### Das Einstell- und Messgerät für Messerköpfe

Sie wollen Ihre Plan- und Eckmesserköpfe exakt einstellen, um Genauigkeit und Ebenheit Ihrer Werkstücke zu garantieren? Sie wollen die Standzeit Ihrer Werkzeugschneiden erhöhen, um dadurch Ihre Produktions- und Werkzeugkosten drastisch zu reduzieren? Kein Problem mit ZOLLER »zenit«: das hochgenaue Einstell- und Messgerät mit ergonomischen Sitzarbeitsplatz **für Messerköpfe und Werkzeuge aller Art erhöht die Qualität Ihrer Werkstücke und senkt die Kosten.**

### Wichtige Features:

- › ZOLLER Bildverarbeitung »pilot«
- › Ergonomische Bedienelemente
- › Konsequenter Einsatz von Markenprodukten
- › Robust und werkstattgerecht
- › Folientastatur für kraftbetätigte Spindelklemmung und Spindelarreterierung
- › Flexible Anpassung an Ihre Fertigung
- › Autofokus und ROD-Geber
- › Zweiter Monitor
- › Optimale Zugänglichkeit

### Technische Daten

	»zenit 600«	»zenit 800«	»zenit 1000«	»zenit 1200«
<b>Messbereich Z</b>	600 mm	800 mm	1000 mm	1200 mm
<b>Messbereich X</b>		250 mm / 375 mm*		
<b>Durchmesser</b>		500 mm / 650 mm*		
<b>Rachenlehre-Durchmesser</b>		500 mm / 250 mm*		

#### Hinweis:

Durch den Einsatz von Adaptern und Vorsatzhaltern verringert sich unter Umständen der angegebene Messbereich.

\* Optional erhältlich, bei Auswahl von Durchmesser 650 mm verringert sich der Rachenlehren-Durchmesser.

### Software

### Ihr Mehrwert

## »pilot 3.0«

### Schnell und einfach gerüstet für jede Anforderung

- › Für manuelle als auch CNC-gesteuerte Einstell- und Messgeräte
- › Für kleine als auch große Fertigungsansprüche
- › Zerspanungswerkzeuge aller Art komfortabel und schnell einstellen, messen, prüfen und verwalten
- › Daten übertragen per Maschinenanbindungen und Schnittstellen zu Fremdsystemen
- › Modularer Aufbau für maximale Flexibilität



## Steuerungsgerechte Datenausgabe

Hier bietet ZOLLER die Anbindung von mehr als 100 verschiedenen maschinenlesbaren Ausgabeformaten an. Es ist keine Eingabe von Hand mehr nötig, da die Daten direkt für die jeweilige Maschinensteuerung verfügbar sind.

Folgende Möglichkeiten zur Datenausgabe bestehen:

Die gemessenen Werkzeugdaten werden auf ein Etikett gedruckt, mit dem das gemessene Werkzeug gekennzeichnet wird. Die Daten können anschließend mit einem Scanner wieder ausgelesen werden.

Alternativ können die Daten mit der ZOLLER Werkzeugidentifikation auf einem Chip im Werkzeughalter hinterlegt und später von der Maschinensteuerung gelesen werden.

Die sicherste und bequemste Datenübertragung kann via DNC-Netzwerk erfolgen. Dabei können die Werkzeugdaten direkt vom Einstell- und Messgerät an die Maschinensteuerung gesendet werden.

- › ZOLLER »zenit« Plan- und Eckmesserköpfe in ergonomischer Sitzposition exakt einstellen und messen
- › Die ZOLLER Bildverarbeitung »pilot« - schnell, intuitiv, vom Wettbewerb unerreicht
- › ZOLLER - ein zuverlässiger Partner und Berater: Familienbetrieb in 3. Generation und Marktführer auf seinem Gebiet

Sie interessieren sich für »zenit« ?

Dann könnte Sie auch folgendes interessieren:



ZOLLER  
»pilot 3.0«  
Die intelligente  
Gerätesteuerung



ZOLLER  
»venturion«  
Die modulare  
Premiumklasse

