



»hyperion«

Das universelle Einstell- und Messgerät für die Drehfertigung

Ob Sie Werkzeuge für Drehmaschinen, Bearbeitungszentren oder Fräszentren einstellen und messen wollen - mit ZOLLER »hyperion« reicht Ihnen ein einziges Messgerät für nahezu alle Ihre unterschiedlichen Werkzeugaufnahmen. Die verschiedenen Werkzeugaufnahmen sind auf einem Revolvertisch fest montiert und dadurch besonders schnell und einfach einsetzbar. Ob Sie manuell oder CNC-gesteuert wählen, mit diesem Gerät entscheiden Sie sich für ein Höchstmaß an Universalität und profitieren ab sofort von einer deutlichen Produktivitätssteigerung durch 100 % vorbereitete und geprüfte Werkzeuge.

Wichtige Features:

- › ZOLLER Bildverarbeitung »pilot«
- › Ergonomische Bedienelemente
- › Konsequenter Einsatz von Markenprodukten
- › Robust und werkstattgerecht
- › Folientastatur für kraftbetätigte Spindelklemmung und Spindelarrretierung
- › Flexible Anpassung an Ihre Fertigung
- › Revolvertisch
- › Schwenkeinrichtung
- › Autofocus und ROD-Geber
- › Zweiter Monitor

Technische Daten

	»hyperion 300«	»hyperion 500/400«	»hyperion 500/500«	»hyperion 700«
Messbereich Z	350 mm	500 mm	500 mm	700 mm
Messbereich X	300 mm	400 mm	500 mm	500 mm
Schwenkbereich Ø	300 mm	480 mm	480 mm	480 mm

Drei verschiedene Revolvertischgrößen zur Auswahl

Hinweis:

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

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.

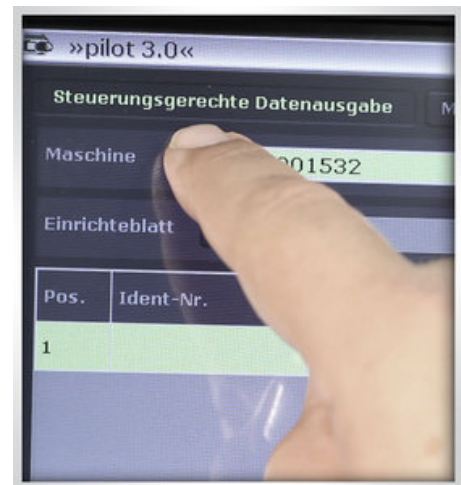
Folgende Möglichkeiten zur Datenausgabe bestehen:

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.

- Ein Einstell- und Messgerät für unterschiedliche Werkzeugaufnahmen - maßgeschneidert für Ihre Fertigung
- Die ZOLLER Bildverarbeitung »pilot« - schnell, intuitiv, vom Wettbewerb unerreicht
- Drehwerkzeuge komfortabel und zuverlässig auf Spitzenhöhe einstellen



Sie interessieren sich für »hyperion« ?

Dann könnte Sie auch folgendes interessieren:



ZOLLER
»pilot 3.0«
Die intelligente
Gerätesteuerung



ZOLLER
»venturion«
Die modulare
Premiumklasse