



»reamCheck«

Messspezialist für taktile und berührungslose Messungen

Dieser ZOLLER-Spezialist ermöglicht die µm-genaue und vollautomatische Messung jedweder Variante von Werkzeugen. Zudem können beispielsweise Reibahlen auch taktil eingestellt und vermessen werden. »reamCheck« vermisst darüber hinaus Werkzeuge, welche aufgrund Ihrer Schneidengeometrie keine bildverarbeitende Messung zulassen.

Wichtige Features:

- › ZOLLER Bildverarbeitung »pilot 3.0«
- › Ergonomische Bedienelemente
- › Konsequenter Einsatz von Markenprodukten
- › Robust und werkstattgerecht
- › Folientastatur für kraftbetätigte Spindelklemmung und Spindelarreterierung
- › Flexible Anpassung an Ihre Fertigung
- › Autofocus und Hohlgeber
- › Elektronischer Messtaster

Technische Daten

Taster T1 nicht schwenkbar:
Zum taktilen Messen und Einstellen von Reibahlen im Übermaßprinzip Messweg des Tasters 12 mm

Messbereich Z-Achse	600 mm / 800 mm / 1000 mm		
Messbereich X-Achse	440 mm	540 mm*	720 mm*
Maximaler Werkzeugdurchmesser mit Taster	250 mm	340 mm	340 mm
Minimaler Werkzeugdurchmesser mit Taster	0 mm	0 mm	0 mm
Messbarer Rachenlehrendurchmesser	100 mm	50 mm	50 mm

* Nur ohne Reitstock möglich.

Taster T1 schwenkbar:
Zum taktilen Messen und Einstellen von Reibahlen im Übermaßprinzip. Der Messtaster wird manuell in die axiale oder radiale Position geschwenkt. Messweg des Tasters 12 mm.

Messbereich Z-Achse	600 mm / 800 mm / 1000 mm		
Messbereich X-Achse	440 mm	540 mm*	720 mm*

	Taster T1 schwenkbar:		
Maximaler horizontaler Werkzeugdurchmesser	280 mm	550 mm	600 mm
Minimaler horizontaler Werkzeugdurchmesser	0 mm	0 mm	0 mm
Maximaler vertikaler Werkzeugdurchmesser	690 mm	690 mm	690 mm
Minimaler vertikaler Werkzeugdurchmesser	54 mm	54 mm	54 mm
Rachenlehrendurchmesser bei vertikaler Position des Tasters	100 mm	50 mm	50 mm
Messwegverlust in Z-Richtung bei vertikaler Position des Tasters	70 mm	70 mm	70 mm

* Nur ohne Reitstock möglich.

	Taster T2 schwenkbar:		
	Zum taktilen Messen und Einstellen von Reibahlen im Übermaßprinzip. Manuelle Schwenkeinrichtung zum Messen des Planlaufs. Der Abstand des Messtasters ist manuell verstellbar 4–20 mm. Messweg des Tasters 12 mm.		
Messbereich Z-Achse		600 mm / 800 mm / 1000 mm	
Messbereich X-Achse	440 mm	540 mm*	720 mm*
Maximaler horizontaler Werkzeugdurchmesser	280 mm	540 mm	720 mm
Minimaler horizontaler Werkzeugdurchmesser	0 mm	0 mm	0 mm
Maximaler vertikaler Werkzeugdurchmesser	690 mm	690 mm	870 mm
Minimaler vertikaler Werkzeugdurchmesser	50 mm	50 mm	50 mm
Rachenlehrendurchmesser bei vertikaler Position des Tasters	100 mm	50 mm	50 mm
Messwegverlust in Z-Richtung bei vertikaler Position des Tasters	75 mm	75 mm	75 mm

* Nur ohne Reitstock möglich.

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

- ZOLLER Mechanik - präzise, ergonomisch, zuverlässig
- Zusätzlich zur Durchlichtmessung taktile Einstellung und Vermessung der Werkzeuge möglich
- ZOLLER - ein zuverlässiger Partner und Berater in 48 Ländern vor Ort



Sie interessieren sich für »reamCheck« ?

Dann könnte Sie auch folgendes interessieren:



ZOLLER
»venturion«
Die modulare
Premiumklasse



Das ZOLLER
»millCheck«
Einstellen und
Messen von
Planmesserköpfen
und Cap-Fräsern