



프리 세팅, 측정 및 열박음 장비
»redomatic«

60초 내에 10 μ m의 정확도로 공구 열박음

하이라이트

- 멀티 태스킹
결합된 솔루션: 하나의 프로세스에서 프리셋, 열박음 및 측정
- 신속 정확
자동조작으로 편리하고 정확하며 빠른 열박음을 위한 특허받은 길이 조정 시스템
- 안전성
열박음 제어 시스템 »sls« 및 특허 받은 가스 흡입 장치
- 튼튼한
고품질 브랜드의 부품 사용
- 자동화 기능
»roboSet«과 결합하여 24시간 자동으로 열박음 및 측정 가능

소프트웨어



현대화된 디자인 및 더 많은 기능: 포괄적인 공구 측정을 위한 소프트웨어

»pilot 4.0«

- 뛰어난 그래픽과 직관적인 사용자 인터페이스
- 빠르게 접근할 수 있는 기능
- 광범위한 클릭 및 터치 영역
- 직관적인 입력 대화 상자
- 다이내믹한 십자선
- 손쉬운 기능 단축키
- 자동 절삭날 형상 인식
- 자동 영점 모니터링
- 화려하고 정밀한 최첨단 디스플레이 및 검사
- 공구 및 어댑터 관리
- 공구 식별 기능
- 테스트 성적서 출력
- 장비 간 데이터 전송 및 타사 시스템과의 인터페이스 연동

그리고 더 많은 기능과 옵션

▶ more



프리 세팅 및 검사, 측정을 포함한 다기능 소프트웨어

»pilot 3.0«

- 뛰어난 그래픽과 직관적인 사용자 인터페이스
- 직관적인 입력 대화 상자
- 다이내믹한 십자선
- 손쉬운 기능 단축키
- 자동 절삭날 형상 인식
- 자동 영점 모니터링
- 화려하고 정밀한 최첨단 디스플레이 및 검사
- 공구 및 어댑터 관리
- 공구 식별 기능
- 테스트 성적서 출력
- 장비 간 데이터 전송 및 타사 시스템과의 인터페이스 연동

그리고 더 많은 기능과 옵션

▶ more

»리도 매틱 400«

최대 공구 길이 Z	측정 범위 X
600mm	210 / 310mm
최대 수축 가능 샤프트 Ø	최대 공구 Ø D
32mm	420 / 620mm

»리도 매틱 600«

최대 공구 길이 Z	측정 범위 X
600/800 / 1,000mm	270mm
최대 수축 가능 샤프트 Ø	최대 공구 Ø D
32 / 50mm	540mm

참고 : 어댑터 및 부착 홀더를 사용하면 지정된 측정 범위가 줄어들 수 있습니다.

측정 프로그램



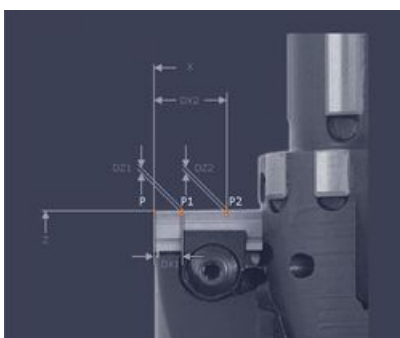
직경, 챔퍼 리드, 테이퍼, 외날 리머에서의 거리

인서트 타입 홀더와 스냅 게이지 방식을 활용하여 외날 리머를 측정하는 프로그램.



오버사이즈 방식을 이용한 원뿔형 리머

오버사이즈 방식을 사용하여 인서트 타입 홀더를 사용하지 않고 원뿔형 리머를 측정하는 프로그램.



원통형 리머 - 평면 절삭날

평면 절삭날을 사용하여 외날 리머를 측정하는 프로그램.



수직 및 수평 치수, 각도, 투영
밸브 시트 가공용 리머 측정 프로그램.

데이터 교환



»zidCode«

도구 식별 및 데이터 전송을 위한 효율적인 솔루션

▶ »zidCode«



RFID 기술

공구 식별 및 데이터
전송을 위한 빠른 방법

▶ RFID 기술





포스트 프로세서 DNC 시스템

컨트롤러 호환 방식으로 준비된 DNC 시스템으로 데이터 출력

▶ 포스트 프로세서 DNC 시스템



DataMatrix 코드

CNC 기계로 안전하고 신속하며 오류없는 데이터 전송

▶ DataMatrix 코드

완벽한 세가지분야

ZOLLER »redomatic« 장비는 프리 세팅, 측정 및 열박음 이렇게 세 가지 분야를 완벽하게 마스터하는 다각적인 장비입니다. 프리 세팅, 측정 및 열박음 조합의 장비에는 4축 CNC 제어, 오토 포커스, 공구 홀더 유형 간 빠른 견경을 위한 회전 테이블, 유도 코일, 선반 및 냉각 시스템이 장착 되어 있습니다. »asza« 길이 조정 시스템은 열박음 톨 세팅에 적합하며, 대상 길이에 대해 최소 $\pm 10 \mu\text{m}$ 정확도로 간단하고 빠르고 정확하게 조정이 가능합니다. 이로 인해 상당한 시간을 절약할 수 있습니다. »redomatic« 을 사용하면 열박음 작업이 공구당 5초, 냉각 30초면 완료됩니다. »redomatic« 은 제한된 에너지 공급으로 공구의 홀더를 보호합니다.



소프트웨어와 하드웨어 간의 최적 상호 작용



»redomatic 600« 모델의 »sls« 열박음 가이드 시스템은 소프트웨어와 하드웨어 간의 완벽한 상호 작용을 보여주는 대표적인 예입니다. 측정 프로세스는 완전히 자동화되어 있습니다. 작업자의 개입이 필요한 경우 »pilot« 측정 소프트웨어가 모니터에 정확한 작업 지침을 표시합니다. 구성 요소가 필요한 경우 모니터에 표시되고 캐리어 시스템에도 LED가 표시됩니다. 이로서 완벽한 결과를 얻을 수 있습니다.

작업 단계 : 쿨링 어댑터 선택 및 삽입

»pilot« 소프트웨어는 어떤 쿨링 어댑터 사용해야 하는지 보여줍니다. 캐리어 시스템의 LED 신호가 이 정보를 지원하므로 작업자는 제거 할 쿨링 어댑터를 즉시 확인하고 공구에 배치 할 수 있습니다.