

Die hochpräzise Universal-Messmaschine
für Werkzeughersteller und Schleifbetriebe

ZOLLER
Erfolg ist messbar

genius



Wir stehen für smarten **Fortschritt**

ECONOMICS

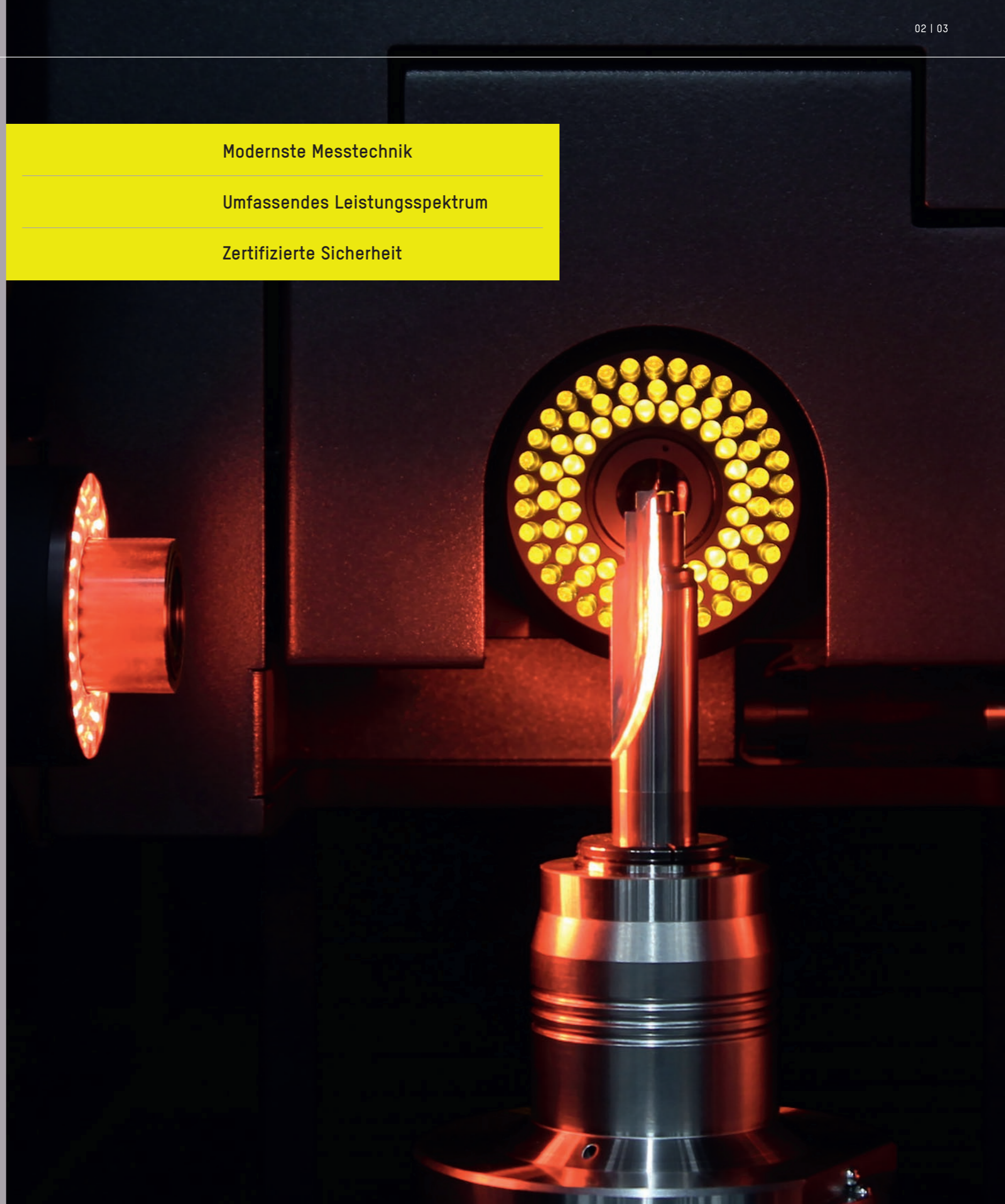
Als Werkzeughersteller oder Schleifbetrieb müssen Sie beste Qualität liefern. Die Universal-Messmaschine »genius« erstellt für Sie mit exakten Messdaten den untrüglichen Nachweis für die hohe Fertigungsqualität Ihrer Produkte.

Beugen Sie Reklamationen vor und bieten Sie Ihren Kunden perfekte und dokumentierte Qualität. Jedes spanende Werkzeug ist ein Spezialist. Es exakt zu vermessen und dessen Qualität nachzuweisen, sollte ein Experte übernehmen. Mit ZOLLER »genius« vermessen Sie über 100 Parameter Ihrer Präzisionswerkzeuge in 2D/3D berührungslos, vollautomatisch und beeindruckend zuverlässig. So liefert Ihnen jeder Messwert die Grundlage zur besseren Qualität Ihrer Produkte.

Modernste Messtechnik

Umfassendes Leistungsspektrum

Zertifizierte Sicherheit



Werkzeugqualität – automatisch und präzise

»genius« bedeutet einfache Bedienung und hohe Zukunftssicherheit. Ob Stichproben oder Endkontrolle, ob Sie künftige Messläufe simulieren, Ihre Fertigung vernetzen oder Werkzeugdaten steuerungsgerecht mit CNC-Schleifzentren austauschen wollen: »genius« macht Prozess- und Qualitätssicherung genial einfach.

ZOLLER »genius« garantiert Ihnen immer μm -genaue Messergebnisse – selbst im Fertigungsumfeld. Seine messtechnische Präzision beruht auf exakter Mechanik und hochgenauer Optik. Die Bediensoftware »pilot 4.0« bietet mit maßgeschneiderten Optionen jeder Anwenderin und jedem Anwender individuell hohen Komfort. ZOLLER »genius« ist weltweit bereits bei über 1800 begeisterten Kunden unverzichtbar im Einsatz – geniale Messtechnik, die überzeugt.



»genius«



ZOLLER – akkreditiertes Kalibriertlaboratorium
nach DIN EN ISO/IEC 17025:2018



Zertifizierte
Sicherheit



Qualitätsmanagement/Umweltmanagement
nach ISO 9001, VDA 6.4 und ISO 14001

Wir stehen für gelebte Präzision

TECHNOLOGY

Ein »genius« ist einfach im Handling und hart im Nehmen. Die Konstruktion der Universal-Messmaschine ist für lange Messeinsätze im Mehrschichtbetrieb direkt in der Fertigung ausgelegt:

Jedes »genius« ist ein Versprechen – an unsere Kunden. Denn überragend wird eine Werkzeug-Messmaschine erst dann, wenn sie ihre großartige Präzision für jeden verfügbar macht. ZOLLER »genius« erzielt beste Ergebnisse dank leistungsfähiger Software, umfangreicher Automatikfunktionen und cleverer Ergonomie-Elemente. So lässt sich für ein bedienerfreundliches und komfortables Arbeiten zum Beispiel die Bedieneinheit »cockpit« individuell nach den Bedürfnissen der Bedienerin und des Bedieners anpassen.

Aus langer Montagepraxis weiß ich, dass die Konstruktion so besonders solide ist. Als Monteur weiß ich um die Qualität aller Baugruppen – jede Komponente geht durch meine Hände.

GERMAN ZELMER

Teil des Teams ZOLLER-Montage

Produktion auf Premium-Level

Kundenorientiertes Gesamtkonzept

Maximaler Bedienkomfort



Perfektion im Detail

Ergonomischer Einhandbediengriff »eQ« (ergonomic and quick) – um die Messachsen in X-, Y- und Z-Richtung spielend leicht auf die richtige Position zu verfahren. Der Button mit dem Solutions-Symbol lässt sich mit weiteren praktischen Funktionen individuell konfigurieren, wodurch die Bedienung noch einfacher und komfortabler wird.

Durchlichtkamera mit Multi-LED-Beleuchtung – ermöglicht mit hochwertiger, verzeichnungsfreier Optik und telezentrischem Durchlicht das μm -genaue Vermessen von Schneidenkonturen sowie der Stufengeometrie im Schattenriss mit bis zu 5 Mpx. Die Kamera verfügt über eine hohe Bildwiederholrate für schnellen Fokus und Konturaufnahme aus der Werkzeugrotation. Das Multi-LED-Ringlicht sorgt für eine lichtstarke und kontrastreiche Ausleuchtung der Schneideninspektion im Auflicht.

Platzsparende und ergonomische Schiebetür – hält äußere Einflüsse wie Schmutz oder Fremdlicht während der Messung zuverlässig fern und ist optional automatisierbar.

Hochgenauigkeitsspindel »ace« – garantiert μm -genaue Aufnahmen und Spannen von Werkzeugen und Aufnahmen aller Art. Eine Adaption an viele Werkzeughaltersysteme ist durch das universelle Vorsatzhalter-Wechselsystem gewährleistet. Der CNC-Antrieb mit Autofokus und präzisiertem Winkelmesssystem bietet ein automatisches Fokussieren der Werkzeugschneide und die Aufnahme der Wirkkontur.

»genius« TÜV- und UL/CSA-geprüft

Jede Messmaschine »genius« ist nach internationalem Standard IEC/EN 61010-1 und cNRTLus zertifiziert.

Nachweisbare und zertifizierte Sicherheit.



Separate Elektronik – entkoppelt elektronische Wärmequellen vom Messvorgang und ermöglicht optimalen Wartungszugang.

Auflichtkamera mit Multi-LED-Segment-Beleuchtung und CNC-Schwenkeinrichtung – zur Inspektion und automatischen Messung von Werkzeuggeometrien am Umfang, im Spanraum und an der Stirn. Einfach die Sollparameter im Messprogrammdialog eingeben und jede Messgröße wird automatisch gemessen und protokolliert: Spanwinkel, Freiwinkel, Nutkontur, Fasenbreite und viele weitere Geometrien. Die in acht Bereiche segmentierten Hochleistungs-LEDs werden automatisch vom Messsystem gesteuert und gewährleisten durch die automatische Intensitätsregelung eine optimale Ausleuchtung der Oberfläche – für hohe Präzision und Wiederholgenauigkeit.

Software »pilot 4.0« – ist selbsterklärend, übersichtlich und ermöglicht der Bedienerin und dem Bediener prozesssichere Messungen. Sie bietet auf allen ZOLLER-Systemen eine einheitliche Benutzeroberfläche – bis hin zu ZOLLER TMS Tool Management Solutions. Der individuelle Aufbau der Software erlaubt hierbei schnell umsetzbare kundenspezifische Anpassungen.

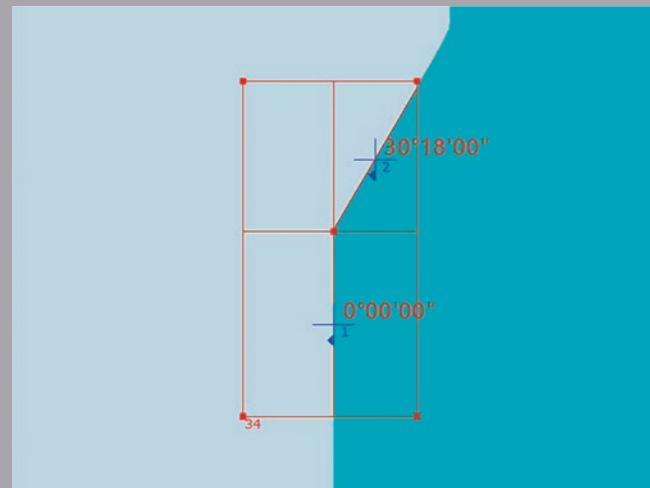
Bedieneinheit »cockpit« – bietet der Bedienerin und dem Bediener Ergonomie und Komfort durch individuelle Verstellmöglichkeiten. Das »cockpit« lässt sich in seiner Höhe und Position verstellen und der 24" TFT-Farbmonitor kann des Weiteren geneigt werden.

Ablagemöglichkeiten – für Vorsatzhalter und Zwischenbüchsen finden sich in den integrierten Ablagen: für Zwischenbüchsen im Innenraum und für Vorsatzhalter seitlich angebracht. So haben Sie Ihr Zubehör stets griffbereit zur Hand.

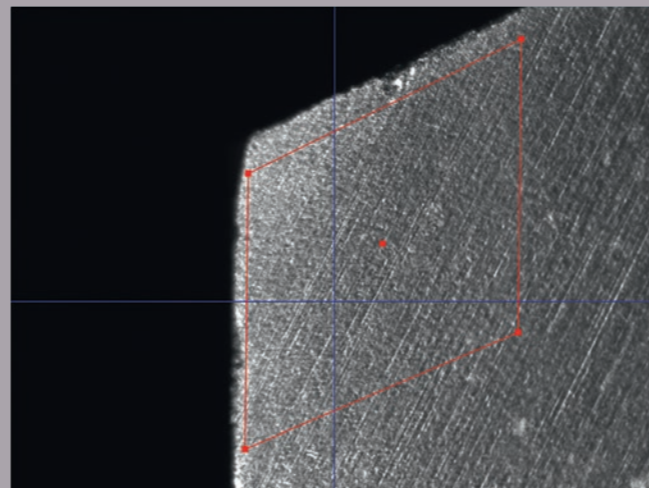


Hochpräzise Optik für Werkzeugmesstechnik

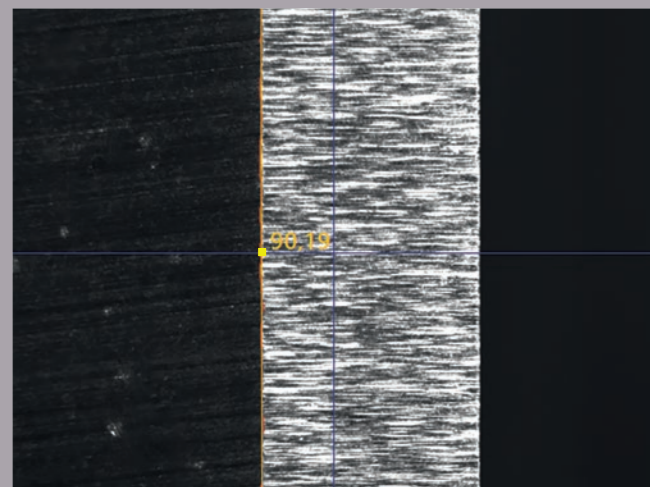
Mit »genius« messen Sie berührungslos im Durchlicht und Auflicht – profitieren Sie von der ZOLLER-Multisensorik, optimal abgestimmt auf die speziellen Gegebenheiten an Präzisionswerkzeugen. Die zentrierten Multi-LED-Ringlichter stellen an jedem Werkzeug die ideale Ausleuchtung bei Inspektionen an der Stirn, am Umfang und im Spanraum sicher. Mit ZOLLER »genius« vermessen Sie an Werkzeugen nahezu alles und dies präzise, vollautomatisch und berührungslos. Egal, wie komplex das Werkzeug ist.



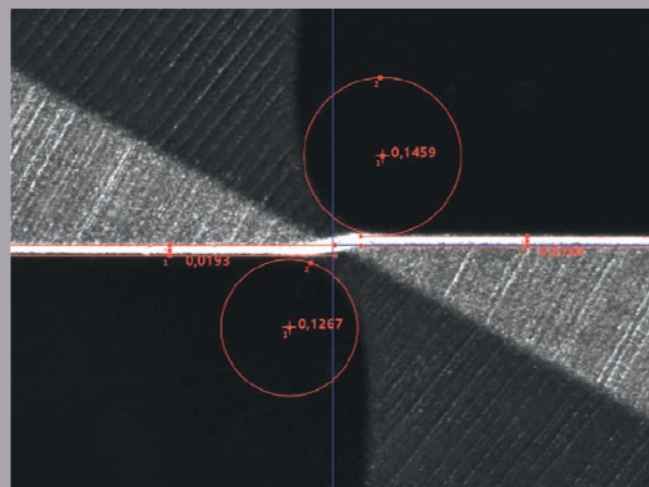
2D-Durchlichtmessung am Umfang



3D-Konturvermessung im Spanraum



2D-Auflichtmessung am Umfang



2D-Auflichtmessung an der Stirn



Sensorik-Konfiguration	
Optik-Durchlicht	
Durchlichtkamera HR70, BF ca. 4,0 x 3,6 mm ²	●
Durchlichtkamera 5 Mpx, BF ca. 4,4 x 4,0 mm ²	⊙
Durchlichtkamera WF, BF ca. 15,5 x 14,1 mm ²	⊙

Sensorik-Konfiguration	
Optik-Auflicht	
Auflichtkamera HR50 Standard, BF ca. 1,1 x 1,0 mm ²	●
Auflichtkamera HR50 Micro, BF ca. 0,4 x 0,4 mm ²	⊙
Taktil	
Scannender Taster	⊙

● Basis ⊙ optional

Hochgenauigkeits- spindel »ace«

Vorteile der ZOLLER-Hochgenauigkeitsspindel

- Alles spannen. Alles messen. Alles beschleunigen.
- Schneller, µm-genauer Wechsel
- Universell für alle Werkzeugaufnahmen



Hohlschaftkegel
HSK 25 bis HSK 125



Steilkegel
SK 25 bis SK 60



Polygonschaftkegel
PSC 32 bis PSC 100



Hydrodehn Zylinderschaft
D 32 mm



Spannzangenadapter
Babychuck D 32 mm



Wendeplattenhalter
D 32 mm



Zwischenbüchsen
D 3 mm bis D 25 mm
und D 1/8" bis D 1"



Fixatoraufnahmen
mit Innen- und
Außenspannung



Werkstückaufnahme-
vorrichtung D 32 mm



Hochgenauigkeitsspindel »ace« – mit Kraftspannung und Schnellwechselsystem

- Kraftbetätigte Werkzeugspannung** – gleichbleibend, unabhängig von der Anwenderin und dem Anwender
- Hohe Plan- und Rundlaufgenauigkeit** – besser als 2 µm
- Pneumatische Spindelbremse und -indexierung** – zur Fixierung der Spindel in der gewünschten Position
- Hohe Wechselgenauigkeit von Vorsatzhaltern** – besser als 1 µm
- Schneller Vorsatzhalterwechsel** – in weniger als 10 Sekunden
- Integrierte Kalibrierkugeln an Vorsatzhaltern** – zur einfachen, schnellen und exakten Bestimmung des Spindelnullpunkts

»elephant 2.0« – extrem einfach zu bedienen

Der Messprogrammassistent »elephant 2.0« ermöglicht die einfache, bedienerunabhängige Vermessung und Parametrisierung von Standardwerkzeugen ohne Eingabe der Soll-Daten. Mittels dem grafischen Auswahldialog kann die gewünschte Werkzeugkategorie angewählt und eine konkrete Messaufgabe aktiviert werden. Je gewähltem Werkzeugtyp stehen typische Parameter zur Auswahl.

Vorteile von ZOLLER »elephant 2.0«

- Durchführung von Messabläufen ohne spezielle Vorkenntnisse
- Einfacher Auswahldialog zur Festlegung von Werkzeugkategorien
- Speicherung der Messabläufe in der Datenbank



Die Software »elephant 2.0« basiert auf innovativer KI-Technologie. Intelligente Suchläufe ermitteln selbstständig die Werkzeugabmessungen bis hin zur Schneidenzahl. Die Bedienerin und der Bediener werden grafisch bei der Schneiden- und Messfensterpositionierung unterstützt. Die Werkzeugvermessung erfolgt im Anschluss vollautomatisch und der generierte Ablauf kann für Wiederholungsmessungen gespeichert und nach Belieben, beispielsweise um Toleranzen, ergänzt werden.

Auswahl **Werkzeugtyp**
bspw. Schaftfräser
> Schaftfräser mit Eckradius

Aktive **Messung**
bspw. Wirkkontur Eckradius

Auswahl der gewünschten **Parameter**

Messergebnisse
(19 Stück, vollautomatisch
gemessen und ohne
Dateneingabe/Programmierung)



Software »expert« – intelligent, einfach, genial

»expert« ist der Spezialist für Messungen an Präzisionswerkzeugen – basierend auf der ZOLLER-Software »pilot 4.0«. Die intelligente Software generiert aus den gewählten Parametern den optimalen Messablauf. Vollautomatisch, reproduzierbar und mit fotorealistischer Parameterauswahl. Über Checkboxes können die zu messenden Parameter spielend leicht, schnell und werkzeugspezifisch für den Messprogrammablauf ausgewählt werden. Einfach die zu vermessenden Parameter auswählen und bestätigen – schon startet der Messablauf.

Dank hochauflösender Livebildanzeige, dem Navigationsmenü und dem virtuellen ZOLLER-Joystick ist die exakte und einmalige Definition der zu messenden Parameter sicher durchzuführen. Der universelle und bedienerunabhängige Messprogrammgenerator vermisst Werkzeuge im Durch- und Aufsicht, im Spanraum, am Umfang und an der Stirngeometrie. »expert« ermöglicht vollautomatische Messabläufe von der Stichprobe bis hin zur 100%-Prüfung mit minimalem Aufwand und vollständiger Transparenz.

Messprogramm-Auswahl

Aktuelles Kamerabild des Werkzeugs

Messfenster

Auswahl Messperspektive
wie z. B. Umfang, Spanraum und Stirn

Fotorealistische Darstellung
der zu messenden Geometrie am Werkzeug dient zur einfachen Orientierung

Auswahl der zu vermessenden Parameter
zur Festlegung der Sollwerte und Toleranzen

Aktuelle Positionsangaben der CNC-Achsen

2D-Messroutine

Navigationsanzeige

Virtueller Joystick zur Ausrichtung und Positionierung der Sensoren

Softkeys zur Werkspannung und Ansteuerung der Werkzeugaufnahmespindel sowie manueller Achsklemmung

Funktionsbuttons mit selbsterklärenden Icons

Option	Sollwert	Tol.	Para.
<input checked="" type="checkbox"/> Fokus/Teilung	180°00'00"		
<input type="checkbox"/> Schneidensuche			
<input checked="" type="checkbox"/> Spiralwinkel	40°00'00"		
<input checked="" type="checkbox"/> Schutzfasenwinkel	4°00'00"		
<input checked="" type="checkbox"/> Freiwinkel 1	16°00'00"		
<input checked="" type="checkbox"/> Freiwinkel 2	30°00'00"		
<input type="checkbox"/> Freiwinkel 3			
<input checked="" type="checkbox"/> Fasenbreite 1	0,1000		
<input checked="" type="checkbox"/> Fasenbreite 2	0,5000		
<input type="checkbox"/> Zahnbreite			
<input type="checkbox"/> Nutenbreite			
<input type="checkbox"/> Hinterschliffiefe			
<input type="checkbox"/> Hinterschliffiefe 2			

Navigation: EJECT, CLAMP, BRAKE, INDEX, STOP, STOP, STOP

Navigation: Navigation, Einstellungen, Beleuchtung

Navigation: √ MP 1

Navigation: LiveWin, Help

ZOLLER [mm] [° ' "] 14.11.2023 11:22:11

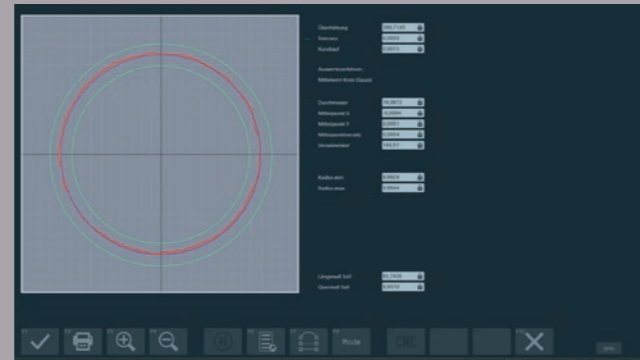
Softwarefunktionen für maximale Leistung

Weitere Messprogramme im Überblick:

- »metis«-Interpreter
- PKD Plan- und Eckfräser
- Gewindefräser (Auflicht)
- Gewindefräser (Durchlicht)
- PSC-Konturvermessung
- Variable Spiralsteigung
- Schneidhöhenchlag
- Tannenbaumfräser
- Rundlauf Gewinde
- Freiflächendifferenz-Stirn
- HM-Tieflochbohrköpfe
- Wälzschälrad/Skiving Cutter
- Schleifscheiben/-pakete
- Sägeblätter
- Zylindrizität/Verjüngung
- Radiuskontur »contur« (Sektor)
- Radiuskontur Schafffräser (Sektor)
- »apus«-Rechner
- Rundlauf Radius
- Rundheitsmessung

Weitere Softwarefunktionen im Überblick:

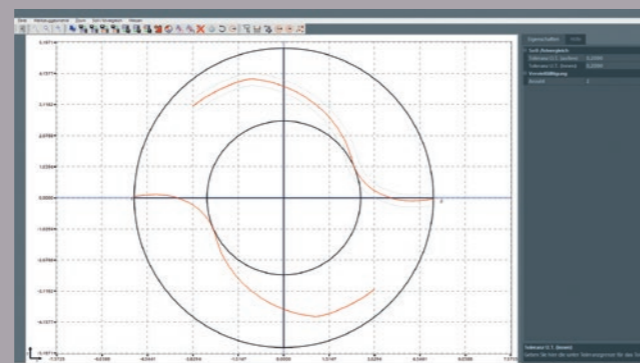
- Sammelprotokoll
- Kundenspezifisches Prüfprotokoll
- File-Protokollierung
- Rundlauf- und Taumelkompensation
- Schablonenpaket Fräser
- Schablonenpaket Bohrer
- Expertenschablone KenTIP
- Schneidkantenpräparation »skp«
- Schneidensymmetrie und -winkel
- Symmetrie-Bohrkopf
- Referenzzahn über Spiralwinkel
- Querschneidenlänge-Stirn-IMF
- Ausspitzlänge-Stirn
- Eckenradius Stufenwerkzeuge
- Konturkorrektur »coCon«
- Makroeditor »lasso«
- »metis«-Generator
- Microsoft SQL-Serverdatenbankschnittstelle



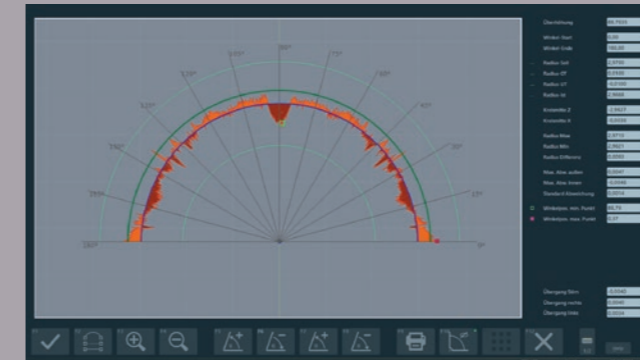
Rundlaufprüfung 360° – um den Rundlauf an kreisförmigen Flächen (z. B. Werkzeugschaft) automatisch zu ermitteln und den gesamten Konturverlauf grafisch auszuwerten.



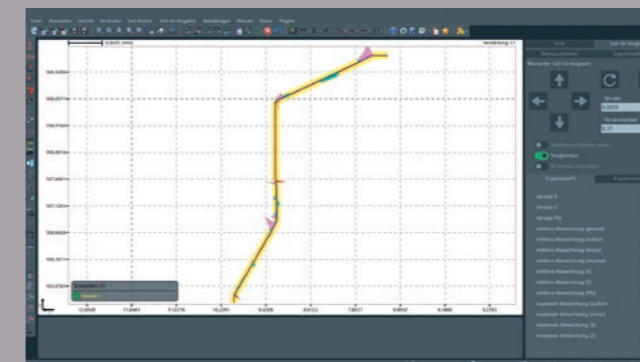
Spitzenwinkel mit Hohlschliff – wird an Bohrwerkzeugen sowie an hohlgeschliffenen Werkzeugschneiden vom Startpunkt (Außendurchmesser) bis zur Werkzeugspitze oder dem definierten Endpunkt durch Konturverfolgung ermittelt.



Nut-/Spanraumscan – scannt automatisch und berührungslos die Nut-/Spanraumkontur und stellt diese grafisch dar.



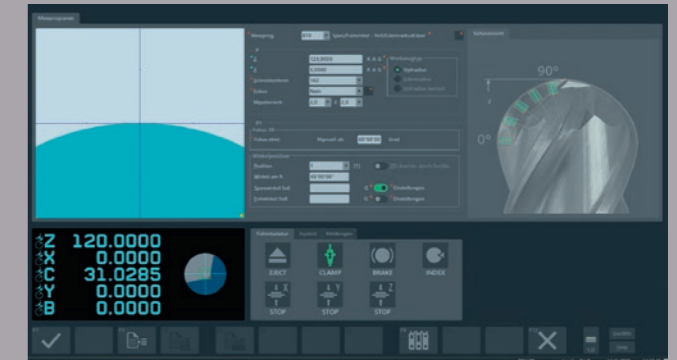
Radiuskontur »contur« mit Grafik – zur automatischen Ermittlung konkaver und konvexer Radien an der Außenkontur von Werkzeugen inklusive einstellbaren Winkelsektoren mit grafischer Auswertung.



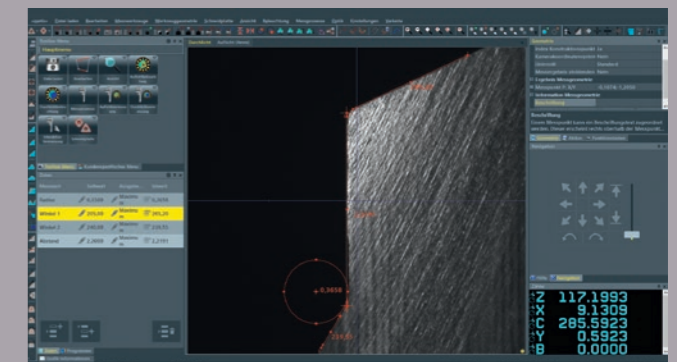
Konturverlaufsmessung »lasso« – um beliebige Werkzeug- und Werkstückkonturen zu scannen und einen Soll-Ist-Vergleich oder eine Bemaßung der Kontur durchzuführen.



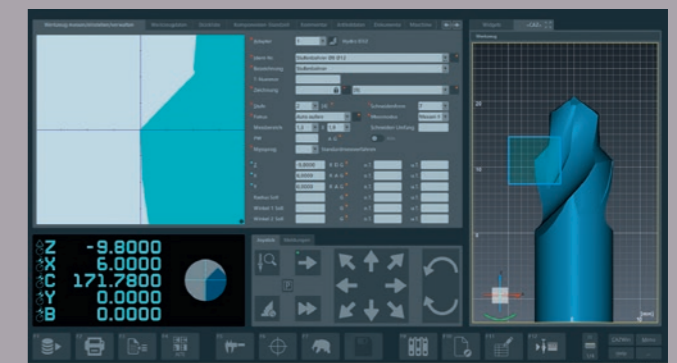
Editierbares Prüfprotokoll »apus« – um alle Messergebnisse inklusive Bezeichnungen, Sollwerten, Toleranzen uvm. tabellarisch und flexibel im Layout darstellen zu können.



Spanwinkel an Radiusfräsern – ermittelt im Radiussegment den Spanwinkel unter den vorgegebenen Winkeln. Geeignet für Gesenk-, Eck- und Vollradiusfräser.



Werkzeuganalyse »metis« – vermisst und dokumentiert beliebige Konturen, Radien, Winkel, Abstände und Defekte (Verschleiß) im Auflicht.



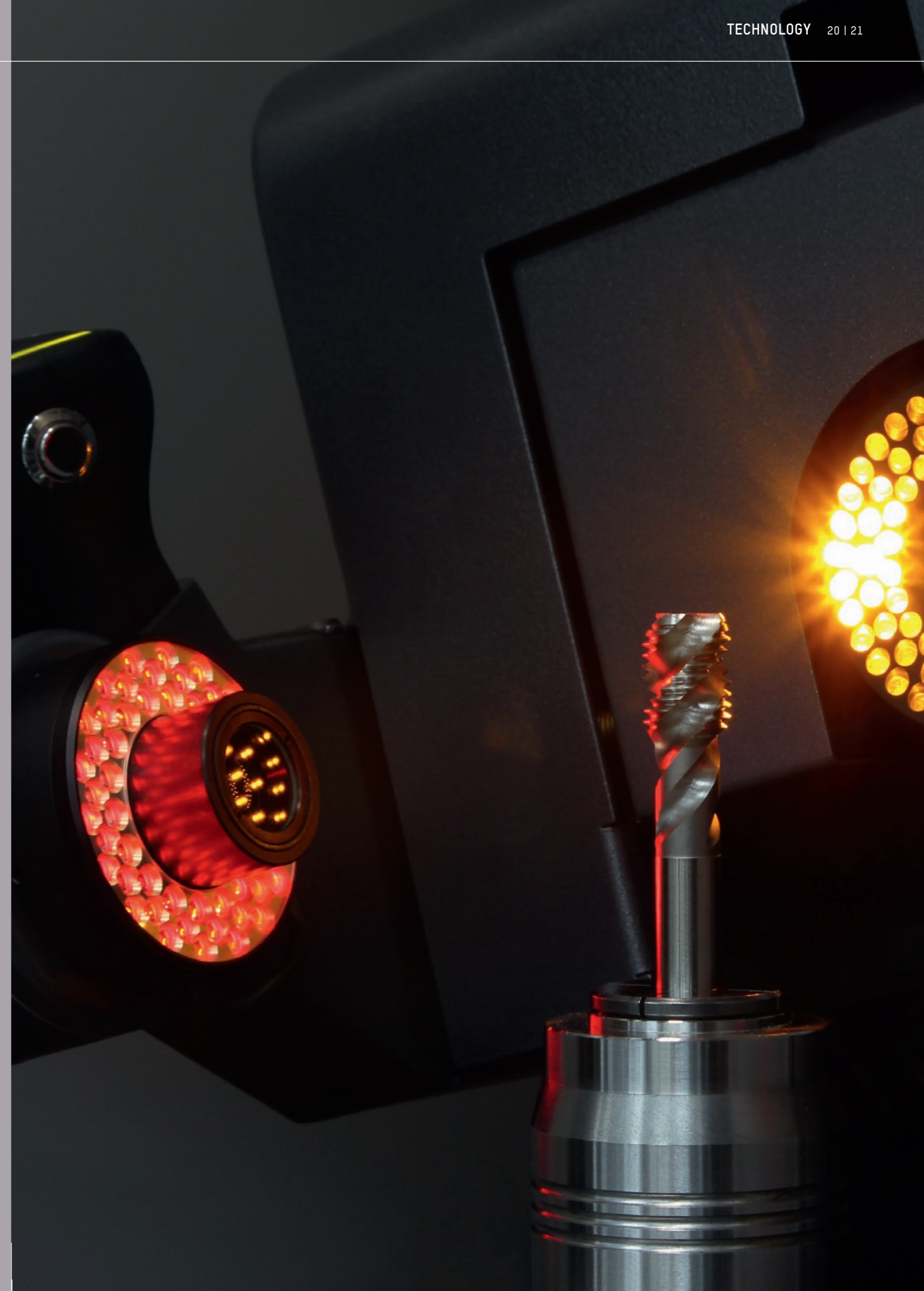
ZOLLER »caz« – das virtuelle Messgerät für den PC-Arbeitsplatz zur externen Anlage des Prüf- und Messablaufes inkl. Messprogrammen, Sollwerten und Toleranzen anhand des 3D-Modells vom Werkzeug noch vor dessen Fertigung.

»genius« wird zum Gewindespezialisten

Sie möchten auch steigungsbehaftete Werkzeuge berührungslos, verzerrungsfrei und μm -genau vermessen? Erweitern Sie Ihr ZOLLER »genius« zum »threadCheck«: Dank sechs CNC-Achsen und dem schwenkbaren Multisensor-Optikträger »orthoScan« messen Sie Zerspanungswerkzeuge aller Art automatisch, schnell und absolut präzise. Mit einem Schwenkbereich von -30° bis 30° eliminiert »orthoScan« steigungsbedingte Verzerrungen bei der Messung von Gewindewerkzeugen. Die Messsoftware führt Sie durch Auswahl von Gewindetyp und -größe sowie der zu prüfenden Parameter intuitiv durch die Werkzeugdatenanlage. Im »threadCheck« vereinen sich Technologie und Software-Spezifikation zur genialen ZOLLER-Gewindeklasse.



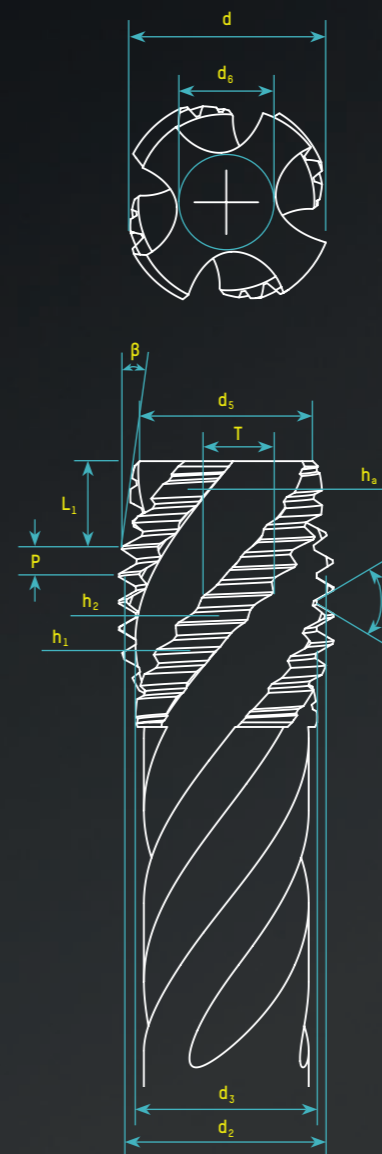
ZOLLER-Gewindemessprogramm – für metrische ISO, ANSI und Whitworth-Rohrgewinde



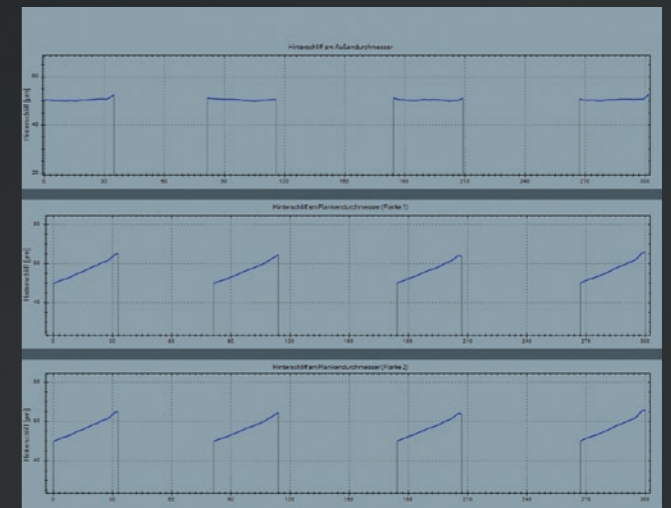
Gewindetypen im Fokus, Faszination im Detail

Messbare Parameter im Überblick:

- Anschnittdurchmesser d_5
- Anschnittwinkel β
- Anschnittlänge L_1
- Anschnittinterschliff h_a
- Flankenwinkel α
- Höhe des Ausgangsdreiecks H
- Abflachung des Gewindegrundes C
- Steigung P
- Flankendurchmesser d_2
- Außendurchmesser d
- Rundlauf am Außendurchmesser \rightarrow
- Kerndurchmesser d_3
- Verjüngung am Flankendurchmesser Δ_2
- Verjüngung am Außendurchmesser Δ_1
- Verjüngung am Kerndurchmesser Δ_3
- Flankendurchmesser (versetzte Zähne) D_{ave}
- Gewindelänge L_2
- Durchmesser der Durchgangsfreiheit d_7
- Schaftdurchmesser d_4
- Stegbreite T
- Nutenbreite S
- Schälanschnittlänge L_3
- Schrägwinkel Schälanschnitt γ_3
- Neigungswinkel Schälanschnitt λ
- Schnittwinkel Brust Mitte des Schälanschnitts γ_2
- Schnittwinkel Brust γ_1
- Nutenkerndurchmesser d_6
- Nutenlänge L_4
- Hinterschliff am Außendurchmesser h_1
- Hinterschliff am Flankendurchmesser h_2



Messtechnik Gewindewerkzeuge – speziell für die Anforderungen an Gewindewerkzeugen entwickelte Messtechnik ermöglicht die vollautomatische Vermessung im Durch- und Aufsicht aller relevanten Parameter von Gewindebohrern, -fräsern, und -formern.



Grafische Darstellung – spezifischer Messwerte wie beispielsweise des Hinterschliffs am Außen- oder Flankendurchmesser, ergänzend zu den numerischen Messergebnissen.

Optionen/Zubehör

Automatische Schiebetür

Vor dem Start des Messvorgangs kann die Schiebetür der Messmaschine bequem und einfach über die Software automatisch pneumatisch geschlossen und nach Beendigung des Messvorgangs wieder geöffnet werden.



Schwingungsentkopplung

Mit einem Eigengewicht von ca. 650 kg und Isolatoren absorbiert die massive Schwingungsplattform externe Schwingungseinflüsse am Aufstellort. Die Isolatoren werden über Druckluftzufuhr mit 6 bar versorgt.



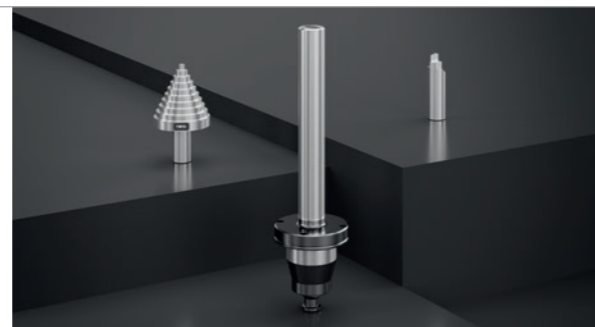
Scannender Taster

Zur elektronischen taktilen Messung beispielsweise des Flankenhinterschliffs an Gewindebohrern. Lieferbar mit Tasteinsätzen von D 0,3 mm bis D 2 mm.



Mess- und Prüfmittel

Zur periodischen Überprüfung der Messmaschine vor Ort und zum Nachweis der Genauigkeiten von Durch- und Auflichtmessungen bietet ZOLLER für Ihre Messmaschine entsprechende Mess- und Prüfmittel wie beispielsweise Kontrolldorne, Durchmesser- und Winkelprüflehren.



Not-Halt-Schaltung am »cockpit«

Erlaubt ein gleichzeitiges Stoppen aller motorischen Verfahrbewegungen, um die hohe Sicherheit der Uhing-Antriebe noch weiter zu steigern. Die Spannungsversorgung der elektronischen Komponenten bleibt dabei erhalten, wodurch keine Gefahr von Datenverlust besteht.



Sicherheitspaket

Wichtige Bedienelemente sind an der Vorderseite der Messmaschine angebracht. So haben Sie stets einen uneingeschränkten Zugriff auf den Not-Halt-Schalter, den Reset-Taster, die Folientastatur und die Taste zum Start von Messvorgängen.



Manuelle RFID-Schreib-/Lesestation »mslz«

Für manuelles Schreiben/Lesen des Codeträgers an der Werkzeugaufnahme über einen Handleser.



USV-Anlage

Mit der USV-Anlage zur unterbrechungsfreien Stromversorgung wird bei Störungen im Stromnetz sichergestellt, dass Ihr Rechner ordnungsgemäß heruntergefahren wird, um Datenverlust zu vermeiden. Netzspannungen von 230 V- (Europa) bzw. 120 V- (USA) sind verfügbar.



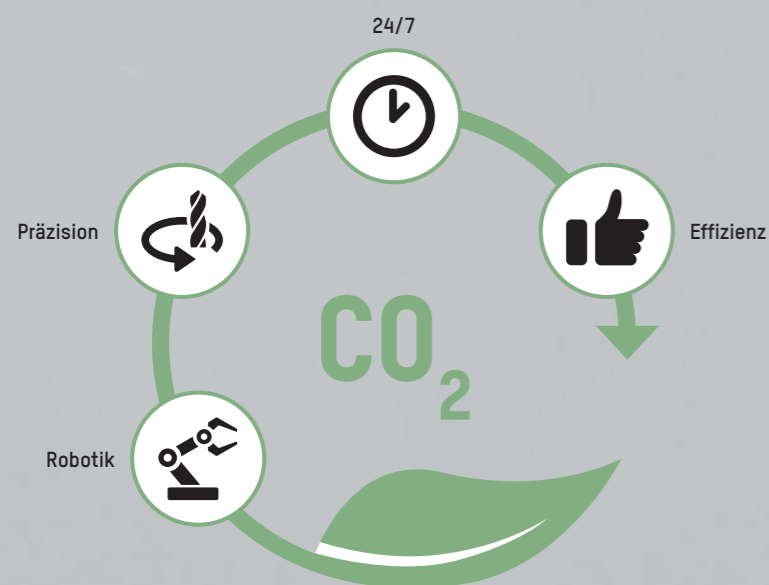
Intelligente 24/7-Präsenz

ZOLLER »roboSet 2« – automatisiert Ihr »genius«.
Reinigt, belädt, beschriftet und ordnet Ihre Werkzeuge
vollkommen ohne Manpower.

Nach dem Laden der mit Werkzeugen bestückten Paletten startet der automatische Zwischenbüchsenwechsel. In der vorgeschalteten Werkzeugreinigung »roboClean« erfolgt die Reinigung der Werkzeuge in einem Ultraschallbad, bevor diese im ZOLLER »genius« eingespannt und vermessen werden.

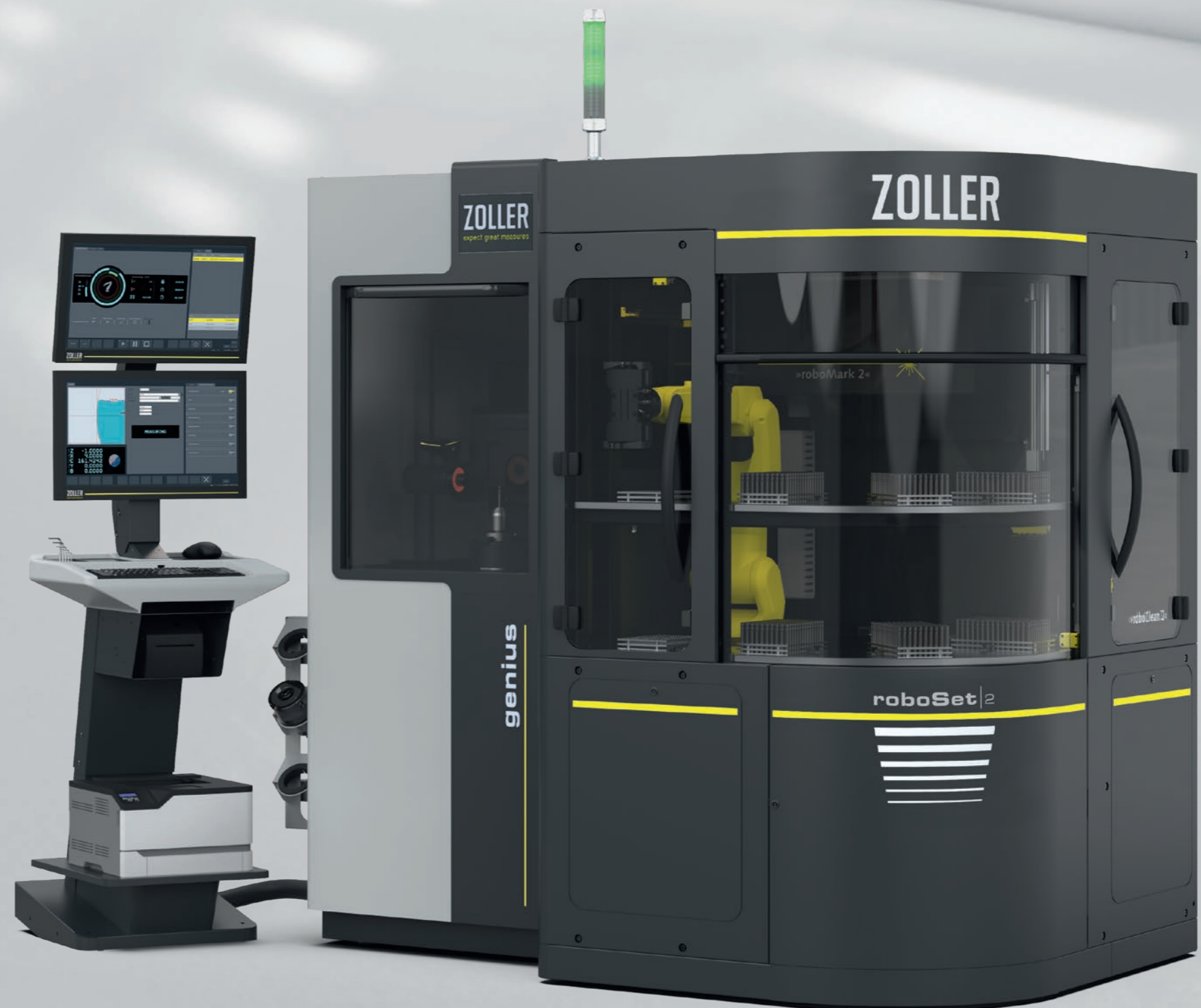
Sämtliche Messungen werden vollständig dokumentiert. Nach der Vermessung erfolgt die Beschriftung der Werkzeuge mit ZOLLER »roboMark« – ein Laser beschriftet dabei innerhalb von Millisekunden und flexibel den Schaft des Werkzeugs mit individuell im Messvorgang ermittelten Werten und weiteren Daten.

So geht ZOLLER-Nachhaltigkeit: Mit dem »roboSet 2« fertigen Sie klimabewusst und maximieren die Gesamteffizienz Ihrer Prozesse. Lassen Sie modulare Roboter-Präzision für sich arbeiten: Automatisierte Technologie – hochmodern, flexibel, 24/7.



Vorteile von ZOLLER »roboSet 2«

- Automatische Vermessung und Inspektion, 24/7
- Hohe Beladepazität
- Flexibles Palettenmanagementsystem



»roboSet 2« Funktionalität

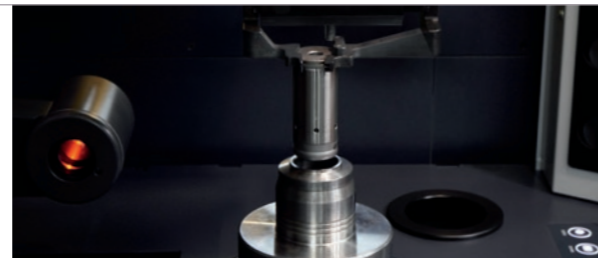
Roboter

Durch den im »roboSet 2« integrierten Roboter ist es möglich, komplett ohne Bedienerin oder Bediener 24/7 einen hohen Werkzeugdurchsatz zu garantieren. Selbst komplexe und langwierige Messaufgaben erledigt der Roboter eigenständig – maximale Prozesssicherheit und Messgenauigkeit sind dabei stets gewährleistet. Der integrierte Kraft-Momenten-Sensor bietet Ihnen zudem die Möglichkeit, Schaftwerkzeuge auch in enge Passungen wie Zwischenbüchsen prozesssicher einzusetzen.



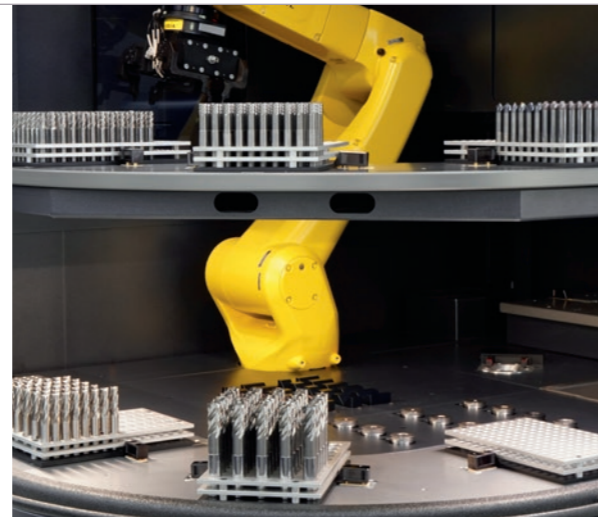
Automatischer Zwischenbüchsenwechsel

Der Wechsel der Zwischenbüchsen erfolgt vollautomatisch. So ist es möglich, unterschiedliche Werkzeugtypen innerhalb eines Palettenmanagements und sogar innerhalb einer Palette zu vermessen und zu dokumentieren.



Palettenmanagement

Bevor die Automatisierungslösung »roboSet 2« ihren Arbeitsprozess starten kann, muss lediglich die Bestückung der Werkzeuge über die Palettenverwaltung in der Software »pilot 4.0« durch eine Bedienerin oder einen Bediener definiert werden. Dank des Multipalettensystems (standardmäßig acht Paletten, optional sogar neun) können hohe Stückzahlen vollautomatisch abgearbeitet und dokumentiert werden. Insgesamt trägt ein gut organisiertes Palettenmanagement wesentlich zur Prozessoptimierung bei, verleiht Flexibilität, unterschiedliche Losgrößen zu handhaben und hilft, Ware effizienter und nachhaltiger zu bewegen.



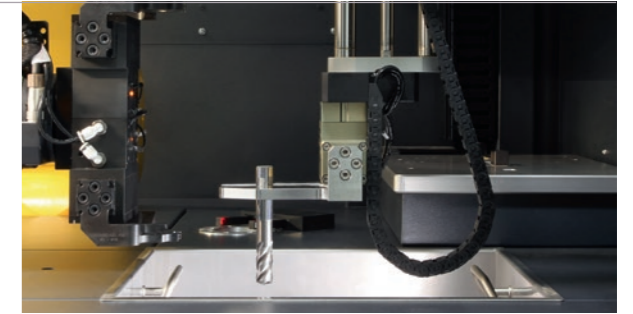
Kamera zur Prozessüberwachung

Durch eine integrierte Kamera, welche optional erhältlich ist, lassen sich etwaige auftretende Unregelmäßigkeiten schneller und gezielter durch das ZOLLER-Servicepersonal beheben.



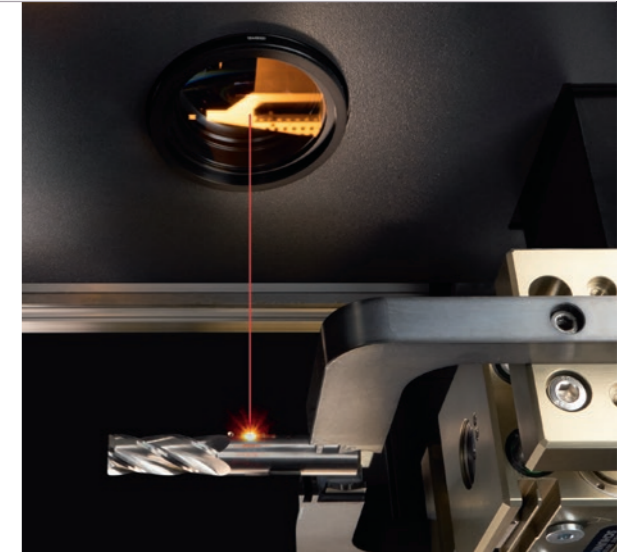
»roboClean«

In der vorgeschalteten Werkzeugschneidenreinigung »roboClean« werden die Schneiden vorgereinigter Schaftwerkzeuge vollautomatisch per Ultraschallbad gereinigt und von Staub befreit. Luftdüsen sorgen anschließend für die Trocknung der Schaftwerkzeuge. Somit werden exakte Messergebnisse sichergestellt.



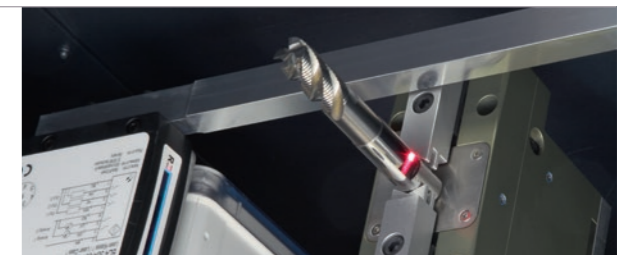
»roboMark«

Mit dem ZOLLER-Lasermarkiersystem »roboMark« werden Werkzeuge, welche in der Toleranz liegend vermessen wurden, wahlweise am Schaftumfang oder -ende beschriftet. Die Beschriftung selbst ist individuell und bietet viele verschiedene Einstellmöglichkeiten. Auch QR- oder DataMatrix-Codes lassen sich ohne Mehraufwand aufbringen und ermöglichen über die Kopplung zur Werkzeugdatenbank eine Rückverfolgbarkeit des jeweiligen Werkzeugs.



Weldonerkennung

Innerhalb des »roboSet 2« findet eine automatische und kontaktlose Weldonerkennung statt. Das Werkzeug wird entsprechend ausgerichtet, so dass es vom Roboter sicher aufgenommen werden und die Beschriftung mit »roboMark« an der geeigneten Position erfolgen kann.



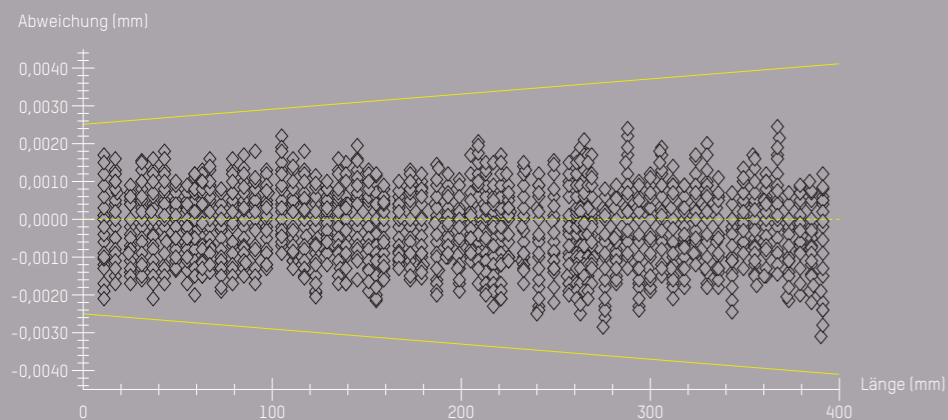
QR-Code-Erkennung

Bei der automatischen Werkzeugerkennung werden über einen integrierten Scanner QR-Codes, DataMatrix-Codes etc. ausgelesen. Durch die Schnittstelle zu ZOLLER TMS Tool Management Solutions sind sämtliche Informationen der gescannten Werkzeuge zugänglich und es können auch Verknüpfungen zu externen Arbeitsplätzen (beispielsweise zum Nachschliffzähler) realisiert werden.

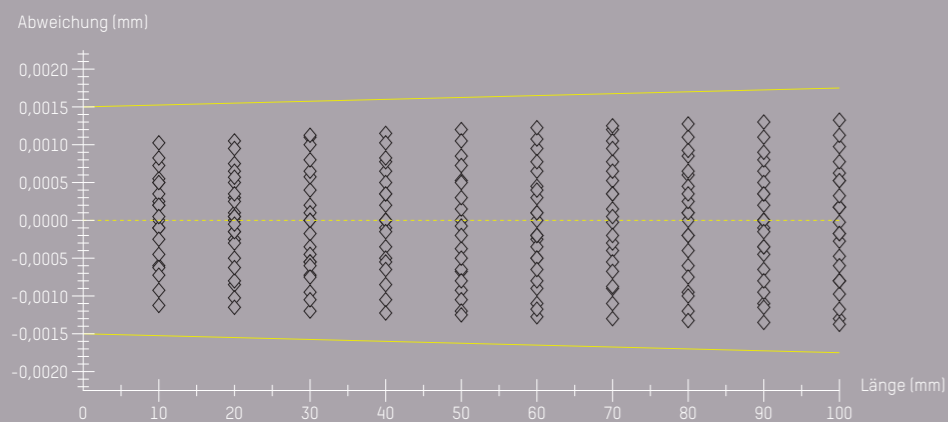


Zweidimensional garantierte Qualität

Die Ansprüche im Qualitätsmanagement steigen ständig. Deshalb müssen Sie sich auf die konstanten Messabweichungen Ihrer Maschinen verlassen können. In ZOLLER-Messmaschinen werden mit hochpräzisen Kalibriernormalen aus Borofloatglas® die Längenmessabweichungen in Anlehnung an die Norm DIN EN ISO 10360 ermittelt. Gemäß dieser Norm erfolgen mindestens drei Messabläufe (25.326 Beziehungen). Mit dieser Vorgehensweise wird zweidimensional die Genauigkeit der ZOLLER-Messmaschinen dokumentiert und ist jederzeit nachvollziehbar.



Zweidimensional – in Anlehnung an die DIN EN ISO 10360, $E_{xy} = 2,5 \mu\text{m} + (L/250 \text{ mm}) \mu\text{m}$



Eindimensional – nach VDI/VDE 2617, $E_x = 1,5 \mu\text{m} + (L/300 \text{ mm}) \mu\text{m}$



Prozessoptimierung – µm-genau vernetzt

ZOLLER hat Vernetzungsoptionen und Schnittstellen für Werkzeugdaten entwickelt, die weltweit führend sind. Durch intelligente Vernetzungsabläufe setzen die µm-genauen Messdaten aus der ZOLLER-Messmaschine »genius« ihr gesamtes Potenzial frei. So werden aus den CAD/CAM-Daten eines Neuwerkzeugs am Programmierplatz das Werkzeugschleifprogramm erstellt und der Schleifprozess simuliert. Das Programm wird an die Schleifmaschine und an die ZOLLER-Messmaschine gesendet. ZOLLER generiert für Sie einen vollautomatischen Messablauf, Sie benötigen dafür keinerlei Programmierkenntnisse. Danach ermittelt die Messmaschine für das erste geschliffene Werkzeug die Abweichungen zwischen Soll- und Ist-Daten und überträgt die Anpassungen an die Schleifmaschine. Schon mit dem zweiten Werkzeug beginnt die Serienfertigung.

Die Basis für reibungslose Abläufe sind die ZOLLER-Schnittstellen, die Ihnen ganz neue Einsparungspotenziale und Produktivitätssteigerungen eröffnen.

ZOLLER-Messmaschinen kommunizieren zu folgenden Steuerungssystemen:



Sowie weitere spezifische Schnittstellen

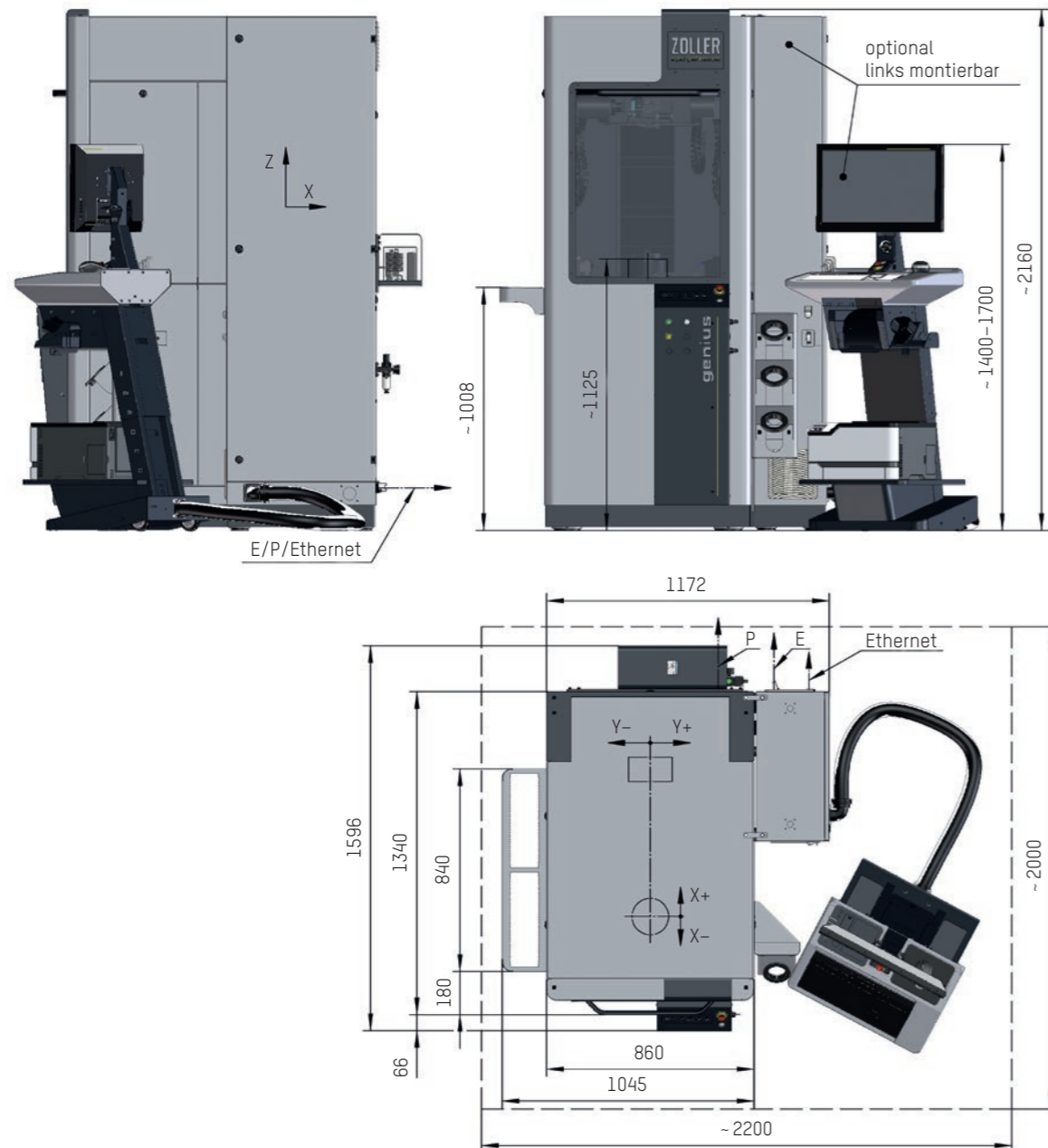


- 1 Definition des Werkzeugs/Programmierung/Datenübertragung
- 2 Erstellung des Messablaufs in »caz« oder an der Messmaschine
- 3 Schleifen des ersten Werkzeugs und Übergabe an das Messgerät
- 4 Werkzeugvermessung und Übergabe der Korrekturwerte
- 5 Serienfertigung mit Stichproben oder 100 %-Kontrolle
- 6 Auslieferung mit Prüfprotokoll

Aufstellmaße und Technische Daten

Technische Daten »genius«

Maximale Werkzeuglänge Z	Maximaler Werkzeugdurchmesser D	Maximaler Rachenlehrendurchmesser d	Anzahl der Achsen	Gewicht
600 mm	400/260 mm	100 mm	5-6	~ 820 kg



Anwendung	
2D-Parameter Auflicht	
Durchmesser Standard 2-100 mm	●
Mikrowerkzeuge 0.1-10 mm	⊙
3D-Parameter Auflicht	
Partiell	●
Flächenbezogen	●
Messaufgaben	
Gewindewerkzeuge	⊙
Sensorik-Konfiguration	
Optik-Durchlicht	
Durchlichtkamera HR70, BF ca. 4,0 x 3,6 mm ²	●
Durchlichtkamera 5 Mpx, BF ca. 4,4 x 4,0 mm ²	⊙
Durchlichtkamera WF, BF ca. 15,5 x 14,1 mm ²	⊙
Optik-Auflicht	
Auflichtkamera HR50 Standard, BF ca. 1,1 x 1,0 mm ²	●
Auflichtkamera HR50 Micro, BF ca. 0,4 x 0,4 mm ²	⊙
Taktil	
Scannender Taster	⊙

Messmaschinen-Konfiguration	
Spindel	
Hochgenauigkeitsspindel »ace«	●
Hochgenauigkeitsspindel SK 50	⊙
ROD	●
Hohlgeber	⊙
Linearantrieb	
Kraftschluss ZOLLER	●
X-, Y-, Z-Achse in Ständerbauweise	●
Optik-Antrieb	
Schwenkachse Auflicht	●
Schwenkachse Auflicht & Durchlicht	⊙
Schwingungsdämpfung	
Nivellierelement an Maschinenfüßen	●
Aktive Schwingungsentkopplung	⊙
Material	
Leichtmetall-Legierung	●
Genauigkeit	
$E_{xy} = 2,5 \mu\text{m} + (L/250 \text{ mm}) \mu\text{m}$	●
$E_x = 1,5 \mu\text{m} + (L/300 \text{ mm}) \mu\text{m}$	●

Wegweisende Effizienz für Ihre Schleiferei

Die größten Effizienzpotentiale liegen außerhalb der Schleifmaschine: ZOLLER Solutions stehen für Ihre Zukunft – wir machen Sie erfolgreicher. Denn wer schneller und effizienter fertigt, wirtschaftet ökonomischer, um in die Zukunft investieren zu können. Wenn wirtschaftlicher Fortschritt Ihr Ziel ist, dann ist ZOLLER Ihr Partner.



In Deutschland zu Hause – weltweit für Sie da

Ihr Vorteil
ZOLLER-Präsenz
Global. Nah. Persönlich.

ZOLLER-Qualität ist „Made in Germany“ –
und auf der ganzen Welt für Sie da.

Eigene Niederlassungen und Vertretungen
an 85 Standorten in 62 Ländern garantieren
Kundennähe und erstklassige, persönliche
Kundenbetreuung in den lokalen Märkten.

- Stammhaus
- Hauptsitz
- Niederlassung
- Vertretung

DEUTSCHLAND

STAMMHAUS

E. ZOLLER GmbH & Co. KG
Einstell- und Messgeräte
Gottlieb-Daimler-Straße 19
D-74385 Pleidelsheim
Tel: +49 7144 8970-0
Fax: +49 7144 8970-70191
post@zoller.info | www.zoller.info

ZOLLER NORD

E. ZOLLER GmbH & Co. KG
Service- und Vertriebszentrum
D-30179 Hannover

ZOLLER OST

E. ZOLLER GmbH & Co. KG
Service- und Vertriebszentrum
D-04158 Leipzig

ZOLLER WEST

E. ZOLLER GmbH & Co. KG
Service- und Vertriebszentrum
D-40764 Langenfeld

EUROPA

ÖSTERREICH

ZOLLER Austria GmbH
A-4910 Ried im Innkreis
office@zoller-a.at | www.zoller-a.at

SCHWEIZ

ZOLLER Schweiz GmbH
CH-9016 St. Gallen
info@zoller-ch.com | www.zoller-ch.com

FRANKREICH

ZOLLER France
F-67380 Lingolsheim
info@zoller.fr | www.zoller.fr

SPANIEN + PORTUGAL

ZOLLER Ibérica S.L.
E-08005 Barcelona
correo@zoller.info | www.zoller.info

SCHWEDEN

ZOLLER Sweden AB
SE-63221 Eskilstuna
info@zoller-se.com | www.zoller.info

TÜRKEI

ZOLLER Ölçüm Teknolojileri San.ve Tic. Ltd. Sti.
TR-16120 Nilüfer / Bursa
info@zoller-tr.com | www.zoller-tr.com

RUSSLAND

LLC ZOLLER Russia
RU-111123 Moscow, Russia
info@zoller-ru.com | www.zoller-ru.com

ISRAEL

ZOLLER Israel GmbH
Ramat Yishay 3009500
info@zoller-il.com | www.zoller.info

POLEN

ZOLLER Polska Sp. z o.o.
63-100 Śrem
biuro@zoller-a.at | www.zoller.net.pl

TSCHECHIEN + SLOWAKEI

ZOLLER Czech s.r.o.
602 02 Brno
info@zoller.cz | www.zoller.cz

AMERIKA

USA

ZOLLER Inc.
North American Headquarters
USA-48108 Ann Arbor, MI
sales@zoller-usa.com | www.zoller-usa.com

ZOLLER Inc. Pacific
USA-90503 Torrance, CA
sales@zoller-usa.com | www.zoller-usa.com

KANADA

ZOLLER Canada Inc.
CAN-LSN 864 Mississauga, ON
sales@zoller-canada.com | www.zoller-canada.com

MEXIKO

ZOLLER Tecnologias S de R.L. de C.V.
MEX-C.P. 76030 San Angel Querétaro
sales@zoller-mexico.com | www.zoller-mexico.com

BRASILIEN

ZOLLER do Brasil
BRA-CEP 13284-198 Nova Vinhedo,
Vinhedo - São Paulo
comercial@zoller-br.com | www.zoller-br.com

ASIEN

INDIEN

ZOLLER India Private Ltd.
IN-Pune 411019 Maharashtra, India
info@zoller-in.com | www.zoller-in.com

CHINA

ZOLLER Shanghai, Ltd.
Asia Pacific Regional Headquarter
RC-201108 Shanghai
info@zoller-cn.com | www.zoller-cn.com

ZOLLER Asia Pacific, Ltd.
RC-Kowloon, Hongkong
info@zoller-cn.com | www.zoller-cn.com

JAPAN

ZOLLER Japan K. K.
JP-564-0037 Osaka, Japan
info@zoller-jp.com | www.zoller-jp.com

THAILAND

ZOLLER (Thailand) Co. Ltd.
Amphur Muang Chonburi, TH-20000 Thailand
info@zoller-in.com | www.zoller-th.com

INDONESIEN

ZOLLER Singapore Pte. Ltd
Indonesia Representative Office
Tambun-17510, Bekasi, Jawa Barat
info@zoller-in.com | www.zoller-in.com

SINGAPUR

ZOLLER Singapore Pte. Ltd
SG-199589 Singapore
info@zoller-in.com | www.zoller.info

MALAYSIA

ZOLLER MALAYSIA SDN. BHD.
Malaysia Representative Office
MY-Petaling Jaya | Selangor Darul Ehsan, Malaysia
lau@zoller-my.com | www.zoller-in.com

VIETNAM

ZOLLER Vietnam
VNM-Ho Chi Minh City, Vietnam
info@zoller-in.com | www.zoller-in.com

KOREA

ZOLLER Korea Co., Ltd.
KOR-15119 - Siheung-Si, Gyeonggi-Do, Südkorea
info@zoller-kr.com | www.zoller-kr.com

VERTRETUNGEN

Argentinien, Australien, Belgien, Bolivien, Chile,
Costa Rica, Dänemark, Estland, Finnland, Großbritannien,
Iran, Irland, Italien, Kolumbien, Kroatien, Lettland,
Litauen, Luxemburg, Neuseeland, Niederlande,
Norwegen, Pakistan, Peru, Rumänien, Saudi-Arabien,
Südafrika, Südtirol, Taiwan, Ungarn, Venezuela,
Vereinigte Arabische Emirate, Weißrussland



Ihr Kundenportal
www.myzoller.com

einfach. direkt. online.

ZOLLER Solutions

Mehr Tempo, höhere Qualität, sichere Abläufe – mit ZOLLER steigern Sie die Effizienz Ihrer Fertigung. ZOLLER bietet Ihnen überragend präzise Geräte zum Einstellen, Messen und Prüfen von zerspanenden Werkzeugen, Software, Schnittstellen, Cloudservices und Lösungen zur Automation von Werkzeugprozessen. Das alles können Sie zu Ihrer individuellen Systemlösung kombinieren – bis hin zur Smart Factory.

Einstellen & Messen

Toolmanagement

Prüfen & Messen

Automation

Alles aus einer Hand.

Alles für Ihren Erfolg.

Alles mit ZOLLER Solutions.

Hauptsitz in Pleidelsheim

E. ZOLLER GmbH & Co. KG
Einstell- und Messgeräte
Gottlieb-Daimler-Straße 19 | D-74385 Pleidelsheim
Tel: +49 7144 8970-0 | Fax: -70191
post@zoller.info | www.zoller.info

ZOLLER West

E. ZOLLER GmbH & Co. KG
Service- und Vertriebszentrum
Friedrich-Krupp-Straße 7 | D-40764 Langenfeld
Tel: +49 2173 59670-90 | Fax: -81
zollerwest@zoller-d.com

ZOLLER Nord

E. ZOLLER GmbH & Co. KG
Service- und Vertriebszentrum
Wohlenbergstraße 4 c | D-30179 Hannover
Tel: +49 511 6765 57-12 | Fax: -14
zollernord@zoller-d.com

ZOLLER Ost

E. ZOLLER GmbH & Co. KG
Service- und Vertriebszentrum
Fugger Business Park | Fuggerstraße 1 B | D-04158 Leipzig
Tel: +49 341 332097-60 | Fax: -61
zollerost@zoller-d.com

ZOLLER
Erfolg ist messbar