



Birinci sınıf ayar ve ölçüm cihazı »venturion«

## Her tür takımı çok hassas ayarlama ve ölçü kontrolü

### Ürün özellikleri

- Ekip oyuncusu  
Mevcut imalat öğeleriyle ağ üzerinden bağlanabilir
- Maksimum esneklik  
Modüler yapı. Her bir üretim prosesine ideal bir şekilde uyum için düzenlenebilir
- Kullanıcı dostu  
Kolay kullanım şekli sayesinde düşük eğitim masrafı
- Hızlı ve hassas  
Performanslı optik sistem ve »pilot« Görüntü işleme sistemi
- Sağlam  
Atölye ortamına uygun konstrüksiyon ve alaşım
- Proseseye uygun  
Akıllı Yazılım ve en yüksek güvenlik standartları
- Ergonomik  
İyi tasarlanmış, fonksiyonel tasarım
- Ekonomik  
En iyi fiyat-performans oranında birinci sınıf kalite

### Yazılım



Son teknolojik modern tasarım ve daha fazla özellik: her şeyi kapsayan takım ölçümü için geliştirilen yazılım

## »pilot 4.0«

- Grafik açısından zengin, kendinden açıklamalı kullanıcı arayüzü
- Hızlı erişilebilir özellikler
- Büyük tıklama ve dokunma alanları
- Gerçekçi girdi iletişim kutusu
- Dinamik artı imleçleri
- Kendinden açıklayıcı işlev tuşları
- Otomatik kesme kenarı şekli tanıma
- Otomatik sıfır noktası izleme
- Net ve hassas kesici kenar görüntüleme ve inceleme
- Takım ve adaptör yönetimi
- Takım tanımlama
- Test raporu çıktısı
- Makinelere ve arayüzlere üçüncü parti sistemlere veri aktarımı

ve daha birçok işlev ve seçenek

► daha fazlası

## Teknik Veriler

### »venturion 450«

|                    |                 |
|--------------------|-----------------|
| Ölçme aralığı Z    | Ölçme aralığı X |
| 450 / 620 / 820 mm | 210 / 310 mm    |
| Maksimum Alet Ø    | Mastar Ø        |
| 420 / 620 mm       | 100 mm          |

### »venturion 600«

|                      |                 |
|----------------------|-----------------|
| Ölçme aralığı Z      | Ölçme aralığı X |
| 600 / 800 / 1.000 mm | 300 / 400 mm    |
| Maksimum Alet Ø      | Mastar Ø        |
| 600 / 800 mm         | 200 / 100 mm    |

### »venturion 800«

|   |                 |
|---|-----------------|
| Ölçme aralığı Z                           | Ölçme aralığı X |
| 600 / 800 / 1.000 / 1200 / 1400 / 1600 mm | 500 / 600 mm    |
| Maksimum Alet Ø                           | Mastar Ø        |

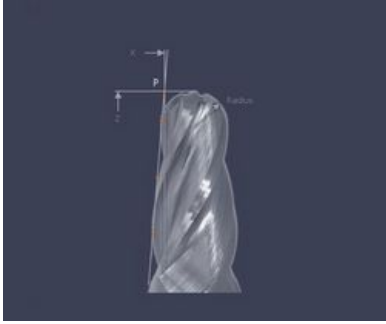
Uyarı: Adaptör ve atışman taşıyıcıların kullanılmasıyla bazı durumlarda beyan edilmiş olan ölçme aralığı azalmaktadır. \* İsteğe bağlı olarak satın alınabilir; master çapı da paralel olarak azalmaktadır.

## Ölçüm programları



Standart takımların boy/en ölçüsü, yarıçap ve açıları

Standart takımların boy/en ölçüsü, yarıçap ve açılarının kolayca ölçülmesine yönelik ölçüm programı.



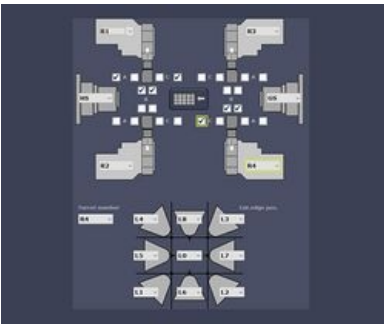
Tek kesme kenarlı raybalarda çap, ilk kesim, koniklik, mesafe

Tek kesici kenarlı raybaların kaliper prensibinde destek çubuğuyla ölçülmesine yönelik ölçüm programı.



Boy/en ölçüsü, açı, çıkıntı

Supap yatağı işleme raybalarının ölçülmesine yönelik ölçüm programı.



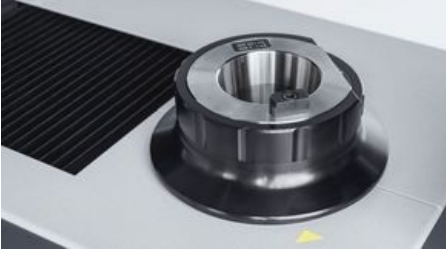
Teorik tepe noktası

Çok sayıda ölçüm noktası üzerinden konik takımların teorik tepe noktasının tespitine yönelik ölçüm programı.

Talaş kanallı uç açısı

2 nokta yardımıyla uç açısının tespitine yönelik ölçüm programı.

## Seçenekler



»pilot« için otofokus

Milin (C-ekseni) CNC kontrol ünitesi yardımıyla kesici takımlar çoklu kesici uçlara sahip takımlarda bile otomatik olarak parçaya yaklaştırılır ve hedefe sabitlenir. Bu durum operatörden bağımsız ölçüm sonuçlarını garanti eder.



Hassas/tam açı ölçümü

Rotasyon sensörü C-eksenini tam otomatik olarak hedef açiya pozisyonlar. Böylece spiral açılı ve taksimatların yanı sıra salgı düzeltmede çok hassas ölçü kontrolü sağlanır.





#### Dönüş eksenli ölçüm tertibatı

Mükemmel ayarlanmış bir dönüş eksenli takım ömrünü arttırır ve böylece takım maliyetlerinizi azaltır. Aynı zamanda hazırlık sürelerinizi kısaltır, iskartayı önler ve iş parçalarının kalitesini iyileştirirsiniz.



#### Takım muayenesi

Radyüs konturları, açılar, mesafelerin aksel ve radyal muayene ve kontrolünün yanı sıra ışık altında takım kesici ucunu 50 kat büyütürük aşınma kontrolü.



#### Etiketli »zidCode«

»zidCode« ile veriler hızlı ve kolay bir şekilde etiketler üzerine basılır ve doğrudan tezgah üzerinden taranabilir. Bu hatasız veri aktarımı anlamına gelir.



#### Otomatik takım tanıma

Yazma/okuma kafası tam otomatik olarak CNC-eksenleri tarafından ZOLLER ayar ve ölçüm cihazında sıkılmış takım tutucunun RFID çipi üzerine hareket ettirilir. Takım verileri, RFID sistemi tarafından otomatik olarak takım tutucu üzerindeki bir kod taşıyıcı üzerine yazılır ve işleme tezgahında okunabilir.







## »zidCode«

Takım tanıma ve veri aktarımı için verimli çözüm

► »zidCode«



## RFID teknolojisi

Hızlı takım tanıma ve veri aktarım yöntemi

► RFID teknolojisi





## Son işlemci

Neredeyse her makine için kontrol ünitesine veri çıktısı

- Son işlemci



## Karekod

Güvenli, hızlı ve garanti hatasız bir şekilde tezgaha

- Karekod



## Modüler birinci sınıf

Benzersiz ergonomi, en yüksek esneklik ve hassasiyet »venturion« ayar ve ölçüm cihazını öne çıkarmaktadır. Bu ayar ve ölçüm cihazının modüler yapısı size özgü, ideal bir şekilde üretim proseslerinize uyarlanmış ayar ve ölçüm cihazını oluşturma serbestliğini sağlamaktadır. Temel sürümde takımlarınızın ölçüm ve ayarlama ile ilgili tüm temel fonksiyonlarını kullanmanız mümkündür. Fotoğraf kalitesinde bilgi giriş iletişim kutuları, otomatik olarak kesici uç şekli algılama, otomatik olarak sıfır noktası-denetimi ve çok daha fazlasından faydalanırsınız. Böylece örneğin takım muayenesi, dönüş eksenini ölçümü, ölçü kontrolü von raybalar veya takımların ısı büzüşmesi ile ilgili modüller eklenebilir. »venturion« size özgü adaptasyon için tüm seçenekleri sunmaktadır.



## »venturion« Özel sıkma sistemleri

### SCHUNK TRIBOS-Sıkma sistemi

ZOLLER »tribos«, SCHUNK TRIBOS-Sıkma sistemiyle donatılmış bir ayar, ölçüm ve ısı büzüşme sistemidir. Böylece »tribos« ile her tür takım ayarlanabilir ve ölçülebilirken, diğer yandan SCHUNK TRIBOS- takımları takılabilir ve çıkarılabilir ve ardından ölçülüp ayarlanabilir. Bu esnada TRIBOS-Sıkma ünitesi lineer bir ünite üzerinde otomatik olarak takım yuvasına yönlendirilir ve sıkma/gevşetme işleminden sonra yine otomatik olarak tekrar başlangıç pozisyonuna geri getirilir. Daha hızlı, hassas ve konforlusu yoktur