

## Przyrząd ZOLLER do pomiaru, ustawiania i mocowania termicznego »redomatic« Mocowanie termiczne, opcje, czasy procesu

redo-facts

Przyrząd ZOLLER »redomatic« jest idealnym rozwiązaniem zarówno do dokładnego mocowania termokurczliwego na zadany wymiar, do ustawiania narzędzi i ich pomiaru. Ta niesamowita kombinacja wykorzystuje technologię zaciskania termokurczliwego firmy HAIMER, która współpracuje z systemem obróbki obrazu ZOLLER »pilot 3.0«.

Przyrząd ZOLLER »redomatic« wyposażony jest w jedyny w swoim rodzaju, sterowany numerycznie i opatentowany (EP 1554080B1) system ustawiania długości narzędzia »ASZA«. Podstawą do jego opracowania było założenie, żeby ustawiać narzędzie prosto, szybko i aby mocować termokurczliwie narzędzie z dokładnością do  $\pm 10 \mu\text{m}$  - komfortowo, automatycznie, szybko i bezpiecznie.

Z pomocą przyrządu ZOLLER »redomatic« otrzymujecie Państwo wypracowaną przez lata technologię rozwijaną przez firmę ZOLLER i systematycznie optymalizowaną. Gwarantuje to Państwu bezpieczeństwo procesu i zysk!

### Zalety ZOLLER »redomatic« :

- System wspomagający operatora »s.l.s.«\*
- Automatyczna cewka indukcyjna, bez konieczności stosowania podkładek redukcyjnych
- Moc cewki indukcyjnej 13KVA
- System ustawiania długości »ASZA« z opcją osi rotatorycznej MMS\*
- bezpośrednie odsysanie gazów\*
- Funkcja zaciskania dodatkowego i seryjnego
- Automatyczna kontrola zaciskanej długości\*
- »swomp« - zaciskanie bez wzorców ustawczych - szybkie i pewne
- Kontrola chłodziwa\*
- Wrzeciono »A.C.E.« z zaciskiem
- Autofocus i napędy CNC
- Elektronika i oprogramowanie »pilot 3.0« z 23" ekranem dotykowym i dodatkowym 17" monitorem
- Markowe komponenty, jak np.: napędy Uhing, kamera Sony, pneumatyka Bosch, linały Heidenhain, prowadnice THK i wiele innych do niezawodnego działania, długiej żywotności przy minimalnych kosztach konserwacji
- Jakość zastosowanych komponentów jest miarą wysokiej jakości naszych produktów



»redomatic 600 - pilot 3.0«

Na świecie pracuje już ponad **400** urządzeń ZOLLER »redomatic«, m.in. w Audi, Daimler, Bosch, ZF, Siemens i wielu innych!

Przyrząd ZOLLER do pomiaru, ustawiania i mocowania termicznego »redomatic«  
**Mocowanie termiczne, opcje, czasy procesu**

redo-facts

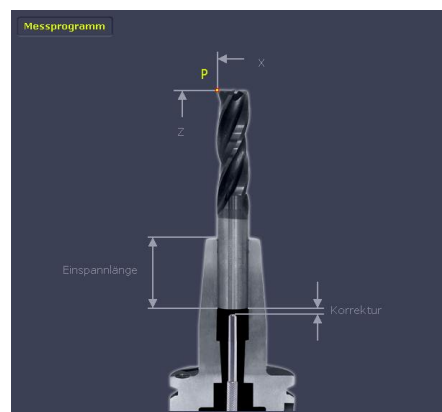
**Warianty zaciskania termokurczliwego ZOLLER:**



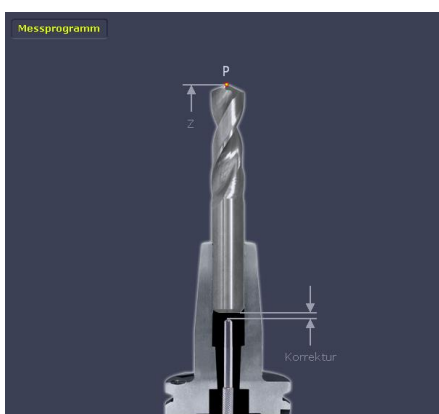
Zaciskanie bez ustawiania na długości



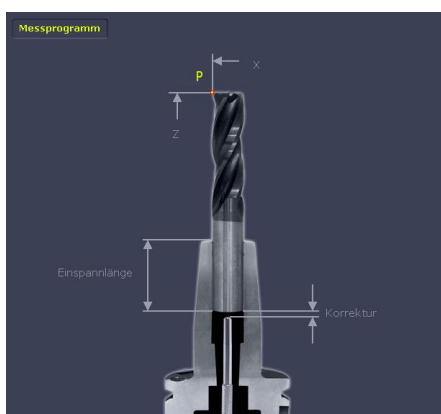
Wymiana narzędzia z ustawieniem długości



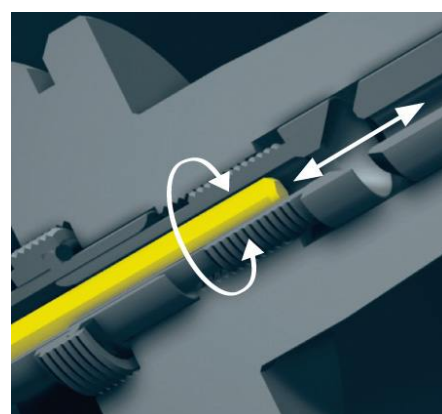
Zaciskanie na wymiar z użyciem wzorców



»swomp« - szybkie zaciskanie bez użycia wzorców



Zaciskanie na wymiar z automatyczną korekcją



Zaciskanie na wymiar w oprawkach MMS z osią rotacyjną do ustawienia długości »ASZA«

Proces	Czas <sup>*)</sup>
Rozgrzanie narzędzia - do ręcznego odmocowania lub zaciśnięcia	0,5 - 2,0 sek.
Autom. cykl zamocowania - bez ustawiania na długości	40 sek.
Autom. cykl odmocowania - z automatycznym wypchnięciem złamanego narzędzia	50 sek.
Czas chłodzenia - za pomocą ochładzalników	60 - 90 sek.
Czas chłodzenia wodą - za pomocą chłodziarki »showerCooler«	60 sek.
Cykl »swomp« 1. narzędzie - do wymiany starego narzędzia na nowe	90 sek.
Cykl »swomp« kolejne narzędzia - zaciskanie seryjne	60 sek.
Kompletny cykl »elephant« - zaciskanie na wymiar bez zapisywania danych narzędzia	110 sek.
Autom. cykl mocowania na wymiar z użyciem wzorców	60 sek.

\*) Szacunkowe wartości średnie. Podane wartości nie są stałe i zależą od rodzaju oprawki i/lub jakości narzędzia. Nie wzięto pod uwagę wpływu operatora. Należy stosować się do zaleceń producenta i specyfikacji przyrządu »redomatic« (ci\_richt-redo\_de).