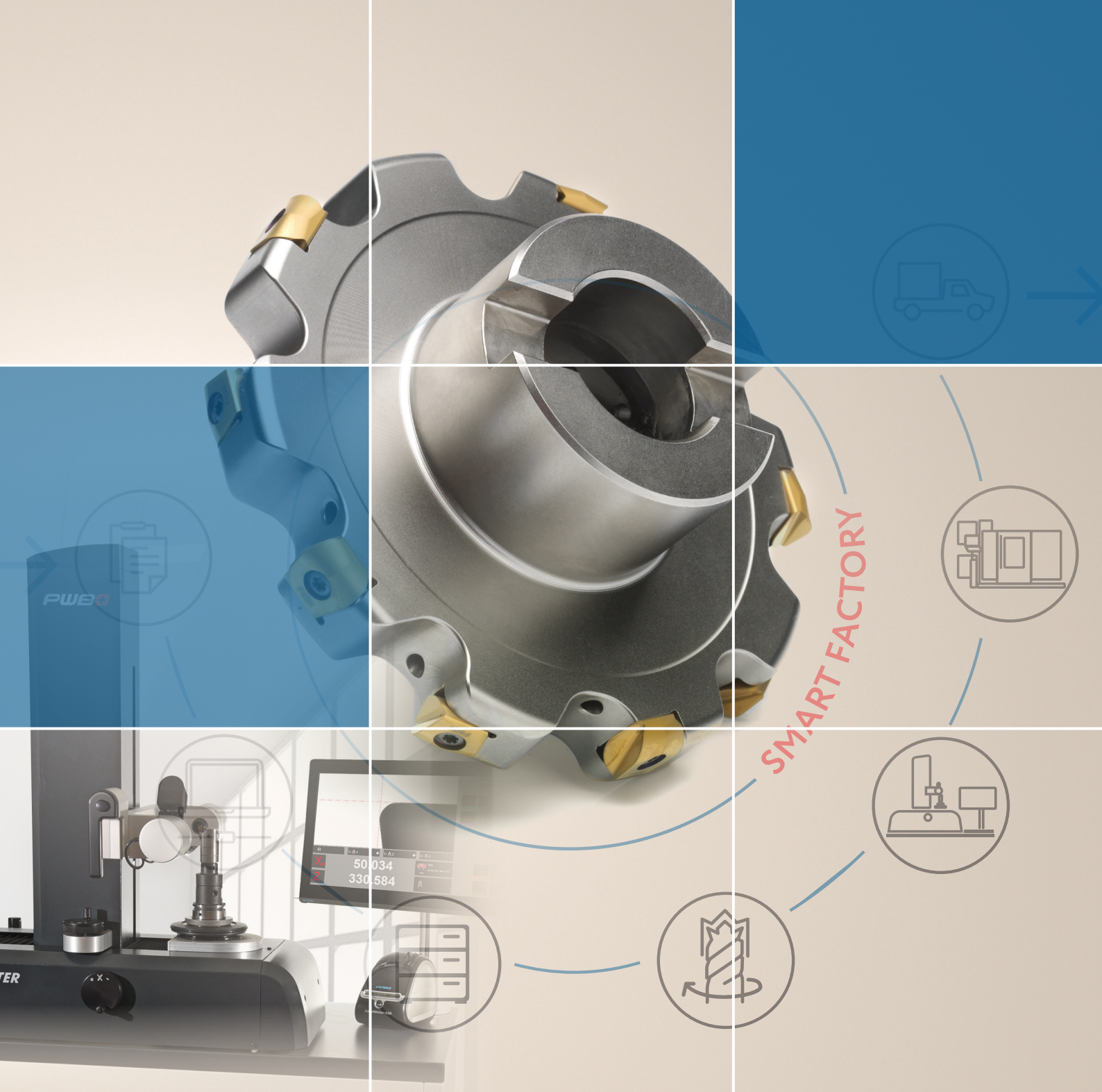




**...DLA LEPSZYCH POMIARÓW**

# Spis treści

---

|                     |    |
|---------------------|----|
| <b>EVOSET</b> ..... | 03 |
|---------------------|----|

## **SERIA PWB TOOL MASTER**

|                                         |    |
|-----------------------------------------|----|
| TOOL MASTER CNC .....                   | 06 |
| TOOL MASTER Quadra .....                | 07 |
| TOOL MASTER Basic .....                 | 08 |
| TOOL MASTER Rozwiązania specjalne ..... | 08 |
| TOOL MASTER Wood.....                   | 09 |
| TOOL BOY .....                          | 11 |

|                                          |    |
|------------------------------------------|----|
| <b>AKCESORIA I DODATKOWE OPCJE</b> ..... | 11 |
|------------------------------------------|----|

## **ADAPTERY CNC**

### **REDUKCJE**

|                       |    |
|-----------------------|----|
| <b>ADAPTERY</b> ..... | 12 |
|-----------------------|----|

|                                     |    |
|-------------------------------------|----|
| <b>OPROGRAMOWANIE EYERAY®</b> ..... | 13 |
|-------------------------------------|----|

CNC  
Buzzard  
Hawk  
Wood

|                                       |    |
|---------------------------------------|----|
| <b>SYSTEM ZARZĄDZANIA NARZĘDZIAMI</b> | 16 |
|---------------------------------------|----|

Digitalizacja pomiaru

|                                |    |
|--------------------------------|----|
| <b>SERWIS I WSPARCIE</b> ..... | 19 |
|--------------------------------|----|

---

**EVOSET** to wiodąca firma wśród producentów urządzeń do **ustawiania i pomiaru narzędzi**.

Łączymy produktywność z prostotą obsługi, oferujemy rozwiązania specjalne do indywidualnych projektów, wszystko aby uzyskać **kompletne rozwiązania do zarządzania narzędziami oraz integracji z innymi procesami produkcyjnymi**.

Nasze produkty uwzględniają indywidualne potrzeby klientów. EVOSET oferuje inteligentne i kompletne rozwiązania w obszarze ustawiania, pomiarów i kontroli narzędzi. Wiele lat doświadczenia i rozwoju urządzeń, oprogramowania oraz zespołu inżynierów, gwarantują odpowiedni poziom wiedzy oraz Twój sukces.

Pozwala to firmom posiadającym dużą ilość obrabiarek na poprawę precyzji oraz produktywności nawet do 20 procent.

Oferujemy naszym klientom profesjonalne wsparcie serwisowe jako wartość dodatkową do naszych produktów. Nasz wykwalifikowany zespół inżynierów pomoże także w planowaniu uruchomienia.

EVOSET jako partner przemysłu produkcyjnego, ciągle rozwija jakość swoich produktów w kierunku dalszej optymalizacji procesów produkcyjnych.

Twoja satysfakcja i sukces są naszym najwyższym priorytetem.

**Zespół EVOSET**

# TOOL MASTER TO DOPASO MODUŁOWY SYSTEM PREM

**EVOSET** oferuje najbardziej efektywne rozwiązania do ustawiania, pomiaru i kontroli narzędzi.

USTAWIANIE

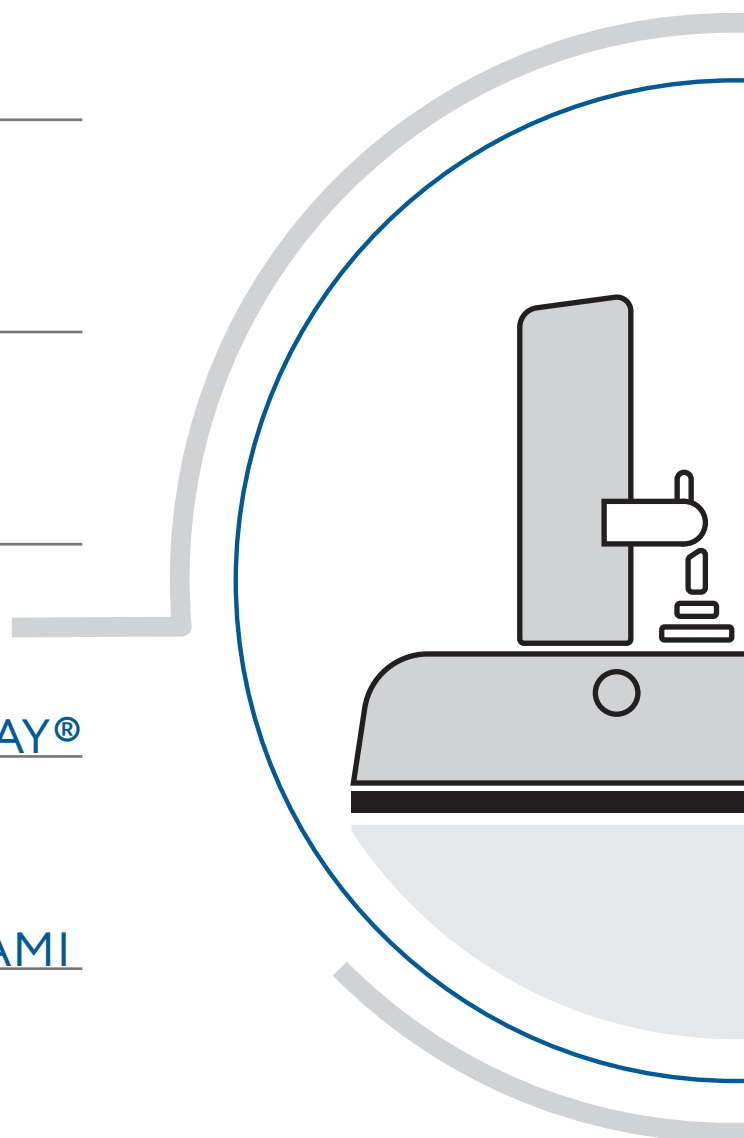
POMIAR

INSPEKCJA NARZĘDZIA

OPROGRAMOWANIE EYERAY®

ZARZĄDZANIE NARZĘDZIAMI

DIGITALIZACJA



# WANE ROZWIĄZANIE IUM

## TYPY URZĄDZEŃ TOOL MASTER

CNC

QUADRA

2CAMERA

BASIC

WOOD

ROZWIĄZANIA SPECJALNE



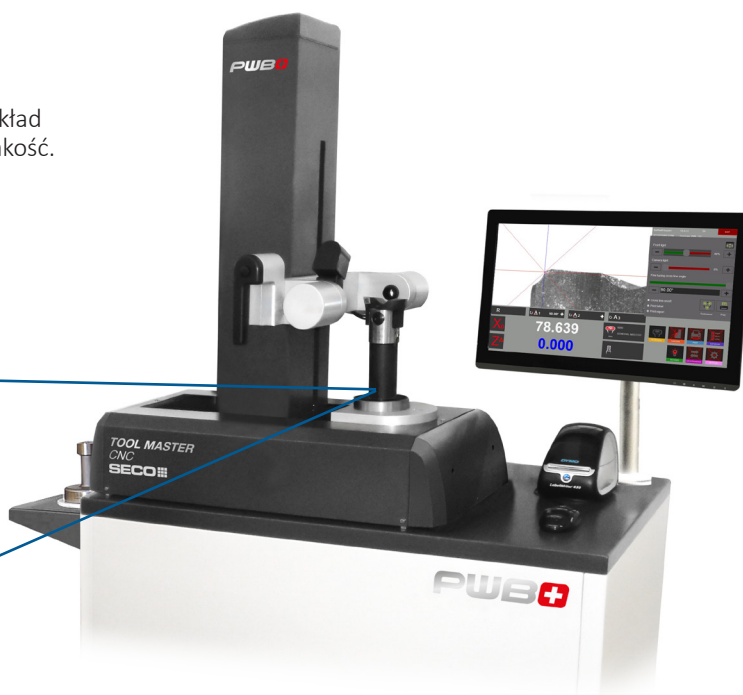
## SERIA PRODUKTÓW PWB

# TOOL MASTER CNC

Urządzenie TOOL MASTER CNC posiada konstrukcję dostosowaną do współpracy z dowolną obrabiarką CNC i innymi automatycznymi systemami produkcji.

Absolutna precyzja i łatwość obsługi.

Podzespoły renomowanych dostawców oraz nasz układ przetwarzania obrazu gwarantują niezawodność i jakość.



## ZALETY

- Sterowanie CNC osi X, Z i C
- Precyzyjne wrzeciono z mocowaniem mechanicznym lub próżniowym
- Oprogramowanie PWB EyeRay® CNC
- Telecentryczna kamera CMOS
- Komputer All in One 20.0" | Windows 10 64-Bit z ekranem dotykowym
- Precyzyjna, sterowana CNC regulacja w osi X i Y
- Zarządzanie narzędziami
- Kontrola narzędzi
- Drukarka do etykiet
- Dedykowana podstawa pod urządzenie
- Stojak na oprawki
- Podłączenie do wszystkich systemów sterowania i procesów produkcyjnych
- Najwyższe standardy bezpieczeństwa
- Wysoka współsiowość
- Maksymalna powtarzalność i dokładność pomiaru

Dostępne także w wersji półautomatycznej - autofocus oraz napęd osi C.

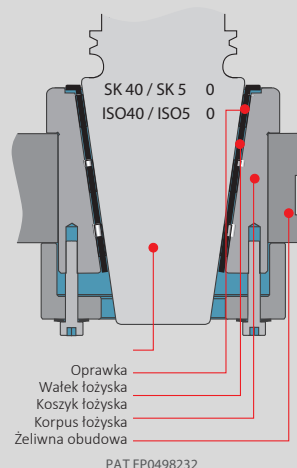
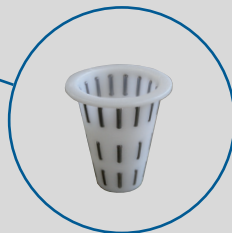
## DANE TECHNICZNE

| TYP                | <b>PRECYZYJNE WRZECIONO MECHANICZNE</b><br>adaptery mocujące SK, HSK, Capto  <br>mocowanie automatyczne                                                                          |
|--------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|                    | <b>PRECYZYJNE WRZECIONO PNEUMATYCZNE</b><br>mocowanie pneumatyczne SK50   pasuje<br>do wszystkich standardowych redukcji  <br>opcjonalnie- redukcja z mocowaniem<br>mechanicznym |
| ZAKRES POMIARU     | Ø mm 400 / L mm 40 .... 400<br>Ø mm 400 / L mm 40 .... 600<br>Ø mm 400 / L mm 40 .... 700<br>Ø mm 600 / L mm 40 .... 400<br>Ø mm 600 / L mm 40 .... 600                          |
| BLOKADA OSI        | Pneumatyczna                                                                                                                                                                     |
| DOKŁADNA REGULACJA | Napęd                                                                                                                                                                            |
| PROCEDURA POMIARU  | Przetwarzanie obrazu EyeRay® CNC                                                                                                                                                 |

# TOOL MASTER QUADRA

Ręczna obsługa oraz szybkie, łatwe i dokładne pomiary - rozwiązanie odpowiednie dla wszystkich użytkowników.

Zawiera najbardziej potrzebne funkcje do pomiaru oraz transferu danych do urządzeń przetwarzających.



## DANE TECHNICZNE

|                    |                                                                                                                                                                                                                     |
|--------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| TYP                | Pneumatyczne mocowanie, praktyczna konstrukcja oraz łatwość użytkowania                                                                                                                                             |
| ZAKRES POMIARU     | $\varnothing$ mm 400 / L mm 40 .... 400<br>$\varnothing$ mm 400 / L mm 40 .... 600<br>$\varnothing$ mm 400 / L mm 40 .... 700<br>$\varnothing$ mm 600 / L mm 40 .... 400<br>$\varnothing$ mm 600 / L mm 40 .... 600 |
| BLOKADA OSI        | Pneumatyczne                                                                                                                                                                                                        |
| DOKŁADNA REGULACJA | Koło regulacyjne dla każdej osi                                                                                                                                                                                     |
| MOCOWANIE NARZĘDZI | łożysko igiełkowe lub wrzeciono KV z mocowaniem obrotowym/ próżniowym                                                                                                                                               |
| PROCEDURA POMIARU  | Przetwarzanie obrazu przez oprogramowanie EyeRay® Hawk lub Buzzard                                                                                                                                                  |

## ZALETY

- Ręczne sterowanie osi X | Z i C
- Oprogramowanie EyeRay® HAWK lub BUZZARD
- Komputer All in One PC 20.0" z ekranem dotykowym
- Szklane liniały pomiarowe
- Telecentryczna kamera CMOS
- EyeRay® autofocus: automatyczny i szybki fokus na narzędziu
- Precyzyjna regulacja w osiach X i Z
- Przesunięcia pola pomiarowego z osi X i Z
- Wrzeciono ISO50 lub ISO40
- Blokada wrzeciona
- Adapter i zarządzanie narzędziami
- Drukarka do etykiet
- Dedykowana podstawa dla urządzenia
- Stojak na oprawki
- Połączenie ze wszystkimi systemami sterowania i procesami produkcji
- Najwyższe standardy bezpieczeństwa
- Wysoka współosiowość
- Maksymalna powtarzalność i dokładność pomiaru

# TOOL MASTER BASIC

Ekonomiczne i wydajne rozwiązanie posiadające wszystkie standardowe funkcje pomiarowe, spełniające podstawowe wymagania klienta w zakresie pomiaru narzędzi. Przystosowane do pracy bezpośrednio na wydziale produkcyjnym.



## DANE TECHNICZNE

|                    |                                                                         |
|--------------------|-------------------------------------------------------------------------|
| TYP                | Pneumatyczne mocowanie, praktyczna konstrukcja oraz łatwość użytkowania |
| ZAKRES POMIARU     | Ø mm 400 / L mm 40 .... 400<br>Ø mm 400 / L mm 40 .... 600              |
| BLOKADA OSI        | Pneumatyczne                                                            |
| DOKŁADNA REGULACJA | Koło regulacyjne dla każdej osi                                         |
| MOCOWANIE NARZĘDZI | Łożysko igiełkowe lub wrzeciono KV z mocowaniem obrotowym/próżniowym    |
| PROCEDURA POMIARU  | Przetwarzanie obrazu przez oprogramowanie EyeRay® Hawk                  |

## ZALETY

- Przetwarzanie obrazu za pomocą oprogramowania EyeRay® Hawk
- Komputer PWB z ekranem 20"
- Bardzo dokładna regulacja w osi X i Z
- Szybki fokus na krawędzi ostrza
- Cyfrowa kamera CMOS z centralnym obiektywem
- Duża dokładność dzięki igiełkowemu łożysku
- Duża powtarzalność pomiarów
- Wbudowane gniazdo ISO50 lub ISO40
- Sztywna budowa korpusu

# TOOL MASTER ROZWIĄZANIA SPECJALNE

Wiemy jak spełnić Twoje oczekiwania. EVOSET oferuje szeroki asortyment standardowych rozwiązań. Jednak często okoliczności wymagają rozwiązań specjalnych. W takich sytuacjach EVOSET jest także właściwym partnerem.

Przez wiele lat współpracy z klientami dostosowaliśmy nasze produkty do różnorodnych warunków pracy a nasz zespół inżynierów uzyskał ogromną wiedzę i doświadczenie.

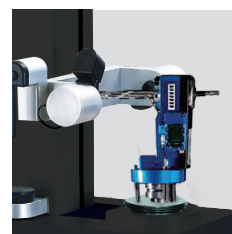


# TOOL MASTER WOOD



Unikatowe urządzenie dedykowane dla przemysłu drzewnego.

- Łatwe zarządzanie za pomocą odpowiednich parametrów
- Komunikacja z systemem sterowania obrabiarki
- Zapis i odczyt nośników informacji na oprawce
- Modular software



## DANE TECHNICZNE

|                    |                                                                                    |
|--------------------|------------------------------------------------------------------------------------|
| TYP                | Mocowanie pneumatyczne                                                             |
| ZAKRES POMIARU     | $\varnothing$ mm 400 / L mm 40 .... 400<br>$\varnothing$ mm 400 / L mm 40 .... 600 |
| BLOKADA OSI        | Pneumatyczne                                                                       |
| DOKŁADNA REGULACJA | Koło regulacyjne dla każdej osi                                                    |
| MOCOWANIE NARZĘDZI | Łożysko igiełkowe                                                                  |
| PROCEDURA POMIARU  | Przetwarzanie obrazu przez oprogramowanie EyeRay® WOOD                             |

## ZALETY

- Przetwarzanie obrazu za pomocą programowania EyeRay software Wood
- Komputer typu PC z 20" ekranem dotykowym ułatwiającym obsługę
- Bardzo dokładna regulacja osi X i Z
- Szybki fokus na krawędzi ostrza
- Cyfrowa kamera CMOS z telecentrycznym obiektywem
- Drukarka etykiet
- Duża dokładność dzięki igielkowemu łożysku
- Duża powtarzalność pomiarów
- Gładkie prowadnice łożysk igielkowych
- Szttywna żeliwna konstrukcja
- Dedykowana podstawa pod urządzenie

## WARTOŚĆ PRZESUNIĘCIA (Z)

| PROFIL WEWNĘTRZNY | Profil zewnętrzny |
|-------------------|-------------------|
|                   | SK50 / ISO50      |
| HSK - BDF 40      | 15 mm             |
| HSK - BDF 50      | 15 mm             |
| HSK - BDF 63      | 15 mm             |
| HSK - BDF 80      | 15 mm             |
| HSK - BDF 100     | 52 mm             |
| PROFIL WEWNĘTRZNY | Profil zewnętrzny |
|                   | SK50 / ISO50      |
| HSK - BDF 63      | 52 mm             |



- Adapter HSK-63 Wood do mocowania narzędzi z chwytem HSK-B/D/F 63

# TOOL BOY

Wszechstronne i bezpieczne urządzenie do mocowania różnych opravek.

Oryginalna i najlepiej sprzedająca się podpora montażowa na świecie.

## ZALETY

- Bezpieczny i szybki proces wymiany narzędzia
- Ergonomiczna praca
- Indeksacja 8 x 45° - składanie narzędzia bez przemocowania
- Dostosowane do wszystkich systemów narzędziowych
- Doskonała ochrona narzędzia
- Praca bez wysiłku dzięki optymalnej ergonomii



DIN 69871/DIN 2080  
JIS B 6339 (MAS-BT)  
ANSI CATV-Flange  
Nr.  
ISO 30 400520  
ISO 35 400524  
ISO 40 400521  
ISO 45 400525  
ISO 50 400522



KENNAMETAL  
Widia / Tizit  
Nr.  
KM 32 400553  
KM 40 400550  
KM 50 400551  
KM 63 400552



DIN 69893  
HSK- (Form A- F)  
Nr.  
HSK-A32 400544  
HSK-A40 400545  
HSK-A50 400540  
HSK-A63 400541  
HSK-A80 400542



SANDVIK  
Capto  
Nr.  
Capto C3 400135  
Capto C4 400136  
Capto C5 400137  
Capto C6 400138  
Capto C8 400139



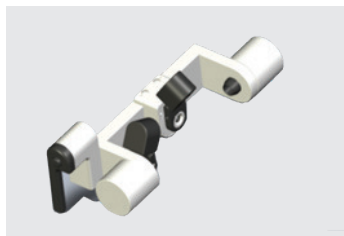
DIN 69880  
VDI 3425  
Nr.  
VDI 20 400580  
VDI 25 400585  
VDI 30 400581  
VDI 40 400582  
VDI 50 400583



## OPCJE I AKCESORIA

### CHC / Kamera pomiaru wysokości

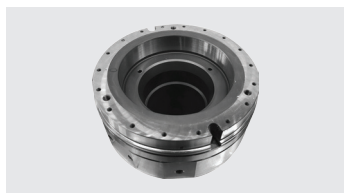
Pomiar wysokości narzędzi tokarskich.



### Podświetlenie LED



### Wrzeciono z napędem



### Urządzenie indeksujące

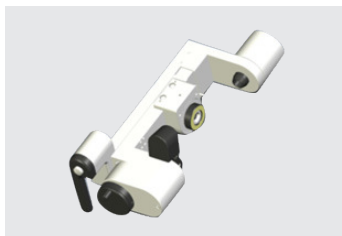


### Drukarka etykiet



### YAC / Kamera osi Y

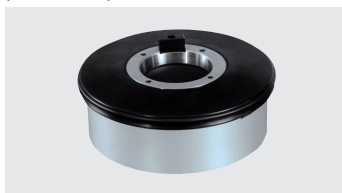
Pomiar wielostrzowych narzędzi.  
Zakres pomiaru + 20 mm do - 20 mm



### Światło kontrolne



### Wrzeciono z mocowaniem próżniowym



### Trzpień kontrolny

- SK40 / SK50 :  $\varnothing$  30 x 330
- SK40 / SK50 :  $\varnothing$  30 x 90

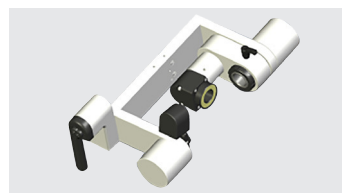


### Dedykowana podstawa



### VHC / Kamera pionowo - pozioma

Pomiar w kierunkach pionowym i poziomym.  
Kamera posiada możliwość regulacji pionowej i poziomej oraz każdym pośrednim kącie. To umożliwia pomiar krawędzi skrawającej oraz promienia.



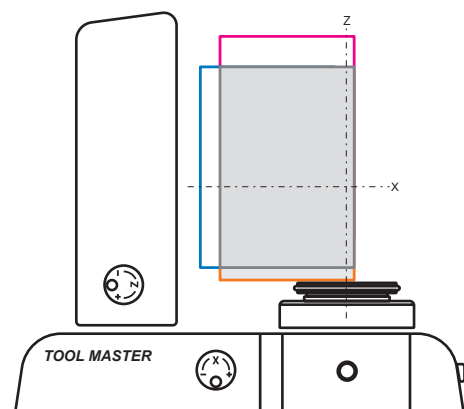
### Wrzeciono z ręcznym hamulcem



### Stojak na oprawki



### Zakresy pomiarowe



X 1



X 2  
Standard (Z500)



ZD 1  
Standard (Z750)



ZH 1

# ADAPTERY CNC | REDUKCJE | ADAPTERY

## Adaptery CNC

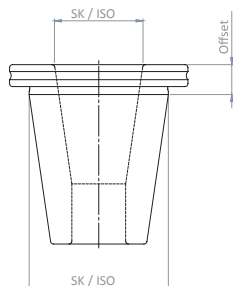
Specjalne adaptery na zapytanie



|       |                              |
|-------|------------------------------|
| SK    | 30   40   50                 |
| HSK   | 32   40   50   63   80   100 |
| CAPTO | C3   C4   C5   C6   C8       |

## SK

- Redukcja SK/ISO do SK/ISO  
Kalibracja zapewnia stałą jakość
- Wartość przesunięcia jest  
wygrawerowana na redukcji  
zgodnie z tabelą obok

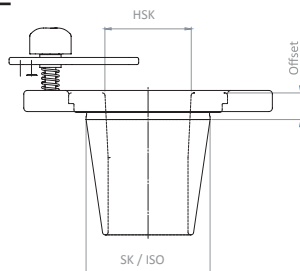


### Wartość przesunięcia (Z)

| Profil wewnętrzny | Profil zewnętrzny |              |
|-------------------|-------------------|--------------|
|                   | SK50 / ISO50      | SK40 / ISO40 |
| SK10              | 30 mm             | 30 mm        |
| SK15              | 30 mm             | 30 mm        |
| SK20              | 15 mm             | 15 mm        |
| SK25              | 15 mm             | 15 mm        |
| SK30              | 15 mm             | 15 mm        |
| SK35              | 15 mm             | 15 mm        |
| SK40              | 15 mm             | -            |
| SK45              | 15 mm             | -            |

## HSK (typ od A do F)

- Redukcja SK/ISO do HSK,  
dostępne również w wersji  
z systemem dociskającym
- Wartość przesunięcia jest  
wygrawerowana na redukcji  
zgodnie z tabelą obok

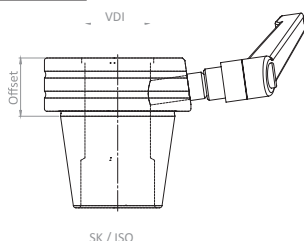


### Wartość przesunięcia (Z)

| Profil wewnętrzny | Profil zewnętrzny |              |
|-------------------|-------------------|--------------|
|                   | SK50 / ISO50      | SK40 / ISO40 |
| HSK-A25           | 15 mm             | 15 mm        |
| HSK-A32           | 15 mm             | 15 mm        |
| HSK-A40           | 15 mm             | 15 mm        |
| HSK-A50           | 15 mm             | 15 mm        |
| HSK-A63           | 15 mm             | 60 mm        |
| HSK-A80           | 52 mm             | -            |
| HSK-A100          | 70 mm             | -            |

## VDI z dźwignią mocującą

- Mocowanie opravek VDI za  
pomocą dźwigni mocującej
- Redukcja przygotowana  
pod O-ring z chwytu VDI

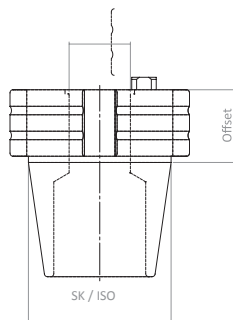


### Wartość przesunięcia (Z)

| Profil wewnętrzny | Profil zewnętrzny |              |
|-------------------|-------------------|--------------|
|                   | SK50 / ISO50      | SK40 / ISO40 |
| VDI16             | 50 mm             | 50 mm        |
| VDI20             | 35 mm             | 35 mm        |
| VDI25             | 35 mm             | 35 mm        |
| VDI30             | 35 mm             | 35 mm        |
| VDI40             | 35 mm             | 70 mm        |
| VDI50             | 35 mm             | 90 mm        |
| VDI60             | 100 mm            | -            |

## VDI indeksowane

- Indeksowanie 4x90° na redukcji.  
Oprawka VDI jest ustawiona w  
redukcji za pomocą kołków  
centrujących
- Redukcja przygotowana pod  
O-ring z chwytu VDI

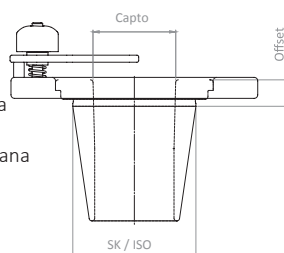


### Wartość przesunięcia (Z)

| Profil wewnętrzny | Profil zewnętrzny |              |
|-------------------|-------------------|--------------|
|                   | SK50 / ISO50      | SK40 / ISO40 |
| VDI16             | 50 mm             | 50 mm        |
| VDI20             | 35 mm             | 35 mm        |
| VDI25             | 35 mm             | 35 mm        |
| VDI30             | 35 mm             | 35 mm        |
| VDI40             | 35 mm             | 80 mm        |
| VDI50             | 35 mm             | -            |
| VDI60             | 100 mm            | -            |
| VDI80             | 140 mm            | -            |

## Capto „Easy”

- Oprawka Capto jest centrowana  
za pomocą trzech najwyższych  
punktów stożka Capto i mocowana  
dociskiem



### Wartość przesunięcia (Z)

| Profil wewnętrzny | Profil zewnętrzny |              |
|-------------------|-------------------|--------------|
|                   | SK50 / ISO50      | SK40 / ISO40 |
| C3                | 15 mm             | -            |
| C4                | 15 mm             | -            |
| C5                | 15 mm             | -            |
| C6                | 15 mm             | -            |
| C8                | 52 mm             | -            |
| C10               | 80 mm             | -            |

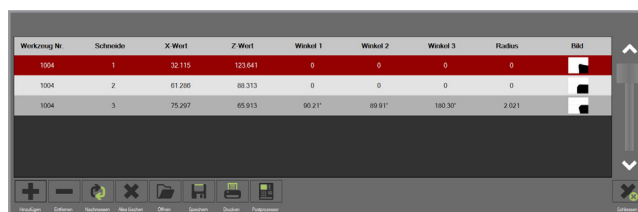
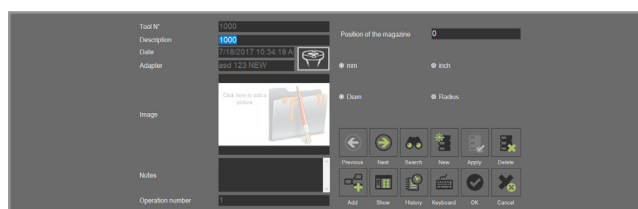
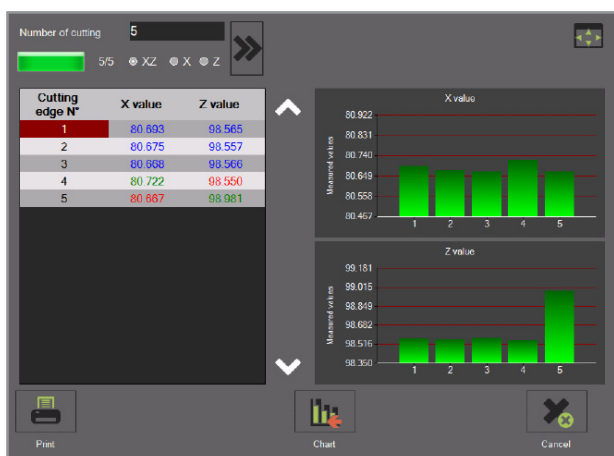
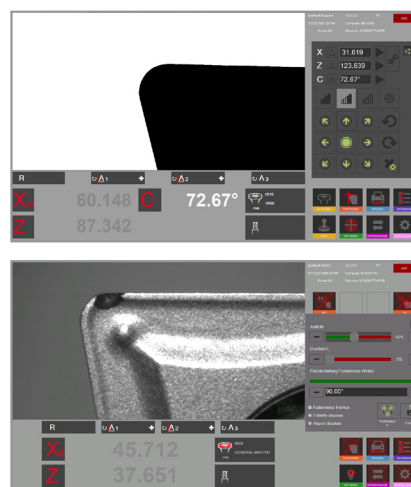
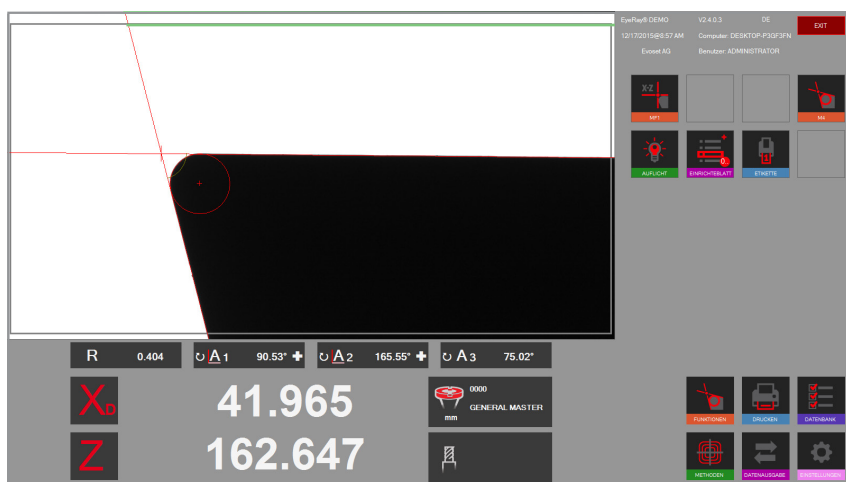
# OPROGRAMOWANIE EYERAY®

Popularne i sprawdzone oprogramowanie do przetwarzania obrazu EyeRay® do ustawiania, pomiarów, testów oraz systemów zarządzających gospodarką narzędziową i integracją z procesami produkcyjnymi.

Nawigacja przez wszystkie funkcje jest prosta i szybka dzięki rozbudowanym modułom i intuicyjnym programom.

- Łatwa obsługa za pomocą sześciu ikon
- Dobrze opisane przyciski funkcyjne
- Budowa modułowa umożliwia dodawanie specjalnych funkcji pomiarowych
- Szybka procedura pomiarowa dzięki polu ulubione funkcje
- W pełni automatyczne opcje
- Interfejs do podłączenia wszystkich systemów sterowania obrabiarką oraz aplikacjami produkcyjnymi
- Gwarantowana niezawodność
- Precyzyjne powtarzalne wyniki pomiarów

Oprogramowanie EyeRay® to rozwiązanie spełniające wszystkie wymagania produkcji zgodnej z ideą SMART FACTORY. Krok w kierunku digitalizacji procesu ustawiania narzędzia



| CNC                                                                                 |                                                                                                  | CNC | Buzzard | Hawk | Wood |
|-------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------|-----|---------|------|------|
|    |                                                                                                  |     |         |      |      |
|    | Wrzeciono z napędem                                                                              | X   | O       | O    | -    |
|    | Wrzeciono KV                                                                                     | X   | O       | O    | -    |
|    | Pilot                                                                                            | X   | -       | -    | -    |
| METODY POMIARU                                                                      |                                                                                                  |     |         |      |      |
|    |                                                                                                  |     |         |      |      |
|                                                                                     | Metoda wstępnego ustawienia                                                                      | X   | X       | X    | X    |
|                                                                                     | Metoda maksimum                                                                                  | X   | X       | X    | X    |
|                                                                                     | Metoda obrazu                                                                                    | X   | X       | X    | X    |
|                                                                                     | Metoda wielu ostrzy                                                                              | X   | X       | X    | X    |
|                                                                                     | Inspekcja narzędzia                                                                              | X   | X       | X    | X    |
|                                                                                     | Doświetlenie pierścieniem świetlnym narzędzia                                                    | O   | O       | O    | O    |
|                                                                                     | Metoda stałych osi                                                                               | X   | X       | X    | O    |
|                                                                                     | Metoda punktu centralnego                                                                        | X   | X       | X    | X    |
|                                                                                     | Wstępne ustawienie kąta i promienia                                                              | X   | X       | X    | X    |
|                                                                                     | Metoda pomiaru punktowego                                                                        | X   | X       | X    | X    |
|                                                                                     | Pomiar osi centralnej                                                                            | O   | O       | O    | O    |
|                                                                                     | DXF                                                                                              | O   | O       | O    | O    |
|                                                                                     |                                                                                                  | X   | X       | O    | O    |
| FUNKCJE POMIAROWE                                                                   |                                                                                                  |     |         |      |      |
|  |                                                                                                  |     |         |      |      |
| PODSTAWOWE                                                                          | Najwyższy punkt w osi X i w osi Z (pomiar punktowy)                                              | X   | X       | X    | X    |
|                                                                                     | Pomiar wysokości konturu na podstawie wartości średnicy/ kąta                                    | X   | X       | X    | X    |
|                                                                                     | Pomiar wysokości i średnicy za pomocą pojedynczego punktu (odpowiednie dla trzpieni kontrolnych) | X   | X       | X    | X    |
|                                                                                     | Pomiar kąta, promienia oraz teoretycznego punktu przecięcia krawędzi skrawającej                 | X   | X       | X    | X    |
|                                                                                     | Pomiar maksimum w osi X                                                                          | X   | X       | X    | X    |
|                                                                                     | Pomiar maksimum w osi Z                                                                          | X   | X       | X    | X    |
|                                                                                     | Pomiar kąta, promienia oraz najwyższego punktu w osi Z i w osi X                                 | X   | X       | X    | X    |
|                                                                                     | Pomiar promienia, oraz wskazanie środka promienia                                                | X   | X       | X    | X    |
|                                                                                     | Tworzenie własnych funkcji pomiarowych (modyfikacja istniejących funkcji pomiarowych)            | X   | X       | X    | X    |
|                                                                                     |                                                                                                  |     |         |      |      |
|                                                                                     | Dodatkowe funkcje pomiarowe                                                                      | X   | X       | -    | X    |
|                                                                                     | Specjalne funkcje pomiarowe                                                                      | X   | X       | -    | X    |
|                                                                                     | Zapis funkcji specjalnych                                                                        | X   | X       | -    | X    |
|                                                                                     | Uruchamianie funkcji specjalnych                                                                 | X   | X       | -    | X    |
|                                                                                     | Usuwanie funkcji specjalnych                                                                     | X   | X       | -    | X    |
|                                                                                     | Zmodyfikowane funkcje pomiarowe                                                                  | O   | O       | O    | O    |
| ZARZĄDZANIE DANymi                                                                  |                                                                                                  |     |         |      |      |
|  |                                                                                                  |     |         |      |      |
|                                                                                     | Graficzna prezentacja                                                                            | -   | -       | -    | X    |
|                                                                                     | Dane geometryczne                                                                                | -   | -       | -    | X    |
|                                                                                     | Dane technologiczne                                                                              | -   | -       | -    | X    |
|                                                                                     | Wydruk listy                                                                                     | -   | -       | -    | X    |

|  EINSTELLUNGEN  | USTAWIENIA PODSTAWOWE                                     | CNC | Buzzard | Hawk | Wood |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------|-----|---------|------|------|
|                                                                                                  | Oświetlenie                                               | X   | X       | X    | X    |
|                                                                                                  | Ustawienie kamery                                         | X   | X       | X    | X    |
|                                                                                                  | Kalibracja rozdzielczości                                 | X   | X       | X    | X    |
|                                                                                                  | Ustawienie równoległości                                  | X   | X       | X    | X    |
|                                                                                                  | Bezwzględny punkt zerowy                                  | X   | X       | X    | X    |
|                                                                                                  | Parametry                                                 | X   | X       | X    | X    |
|                                                                                                  |                                                           | X   | X       | X    | X    |
|  DRUCKEN        | WYDRUK                                                    |     |         |      |      |
|                                                                                                  | Wydruk etykiety standardowej                              | X   | X       | X    | X    |
|                                                                                                  | Wydruk etykiety specjalnej                                | O   | O       | -    | O    |
|                                                                                                  | Wydruk listy narzędzi                                     | X   | X       | X    | X    |
|                                                                                                  | Wydruk raportu pomiarowego                                | X   | O       | -    | -    |
|  DATENBANK      | BAZA DANYCH                                               |     |         |      |      |
|                                                                                                  | Zarządzanie punktem odniesienia                           | X   | X       | X    | X    |
|                                                                                                  | Definiowanie punktu odniesienia z wartością przesunięcia  | X   | X       | X    | X    |
|                                                                                                  | Definiowanie punktu odniesienia o określonych wartościach | X   | X       | X    | X    |
|                                                                                                  | Dodanie obrazów do punktu odniesienia                     | X   | X       | X    | X    |
|                                                                                                  | Zamiana osi                                               | X   | X       | X    | X    |
|                                                                                                  | Zmiana kierunku osi                                       | X   | X       | X    | X    |
|                                                                                                  | Definiowalny tryb R/D dla każdej osi                      | X   | X       | X    | X    |
|                                                                                                  | Baza narzędzi                                             | X   | X       | -    | -    |
|                                                                                                  | Zarządzanie narzędziami                                   | X   | O       | -    | O    |
|                                                                                                  | Zarządzanie narzędziami wieloostrzowymi                   | X   | X       | -    | O    |
|                                                                                                  | Nominalne wartości na ostrze                              | X   | X       | -    | O    |
|                                                                                                  | Przypisanie funkcji do ostrza                             | X   | O       | -    | -    |
|                                                                                                  | Historia narzędzi                                         | X   | O       | -    | -    |
|                                                                                                  | Arkusz narzędziowy                                        | X   | X       | X    | X    |
|                                                                                                  | Tworzenie nowego narzędzia                                | X   | -       | -    | -    |
|                                                                                                  | Kopia zapasowa i odzyskiwanie systemu                     | X   | X       | X    | -    |
|  DATENAUSGABE | TRANSFER DANYCH                                           |     |         |      |      |
|                                                                                                  | Drukowanie arkusza narzędzi                               | X   | X       | X    | X    |
|                                                                                                  | Zapisywanie arkusza narzędzi                              | X   | X       | X    | X    |
|                                                                                                  | Otwieranie arkusza narzędzi                               | X   | X       | -    | X    |
|                                                                                                  | Transfer danych do pliku                                  | O   | O       | O    | O    |
|                                                                                                  | Transfer danych do pamięci zewnętrznej                    | O   | O       | O    | O    |
|                                                                                                  | Eksport do pliku Excel                                    | O   | O       | -    | O    |
|                                                                                                  | Otwieranie plików w formacie PDF                          | X   | X       | X    | X    |

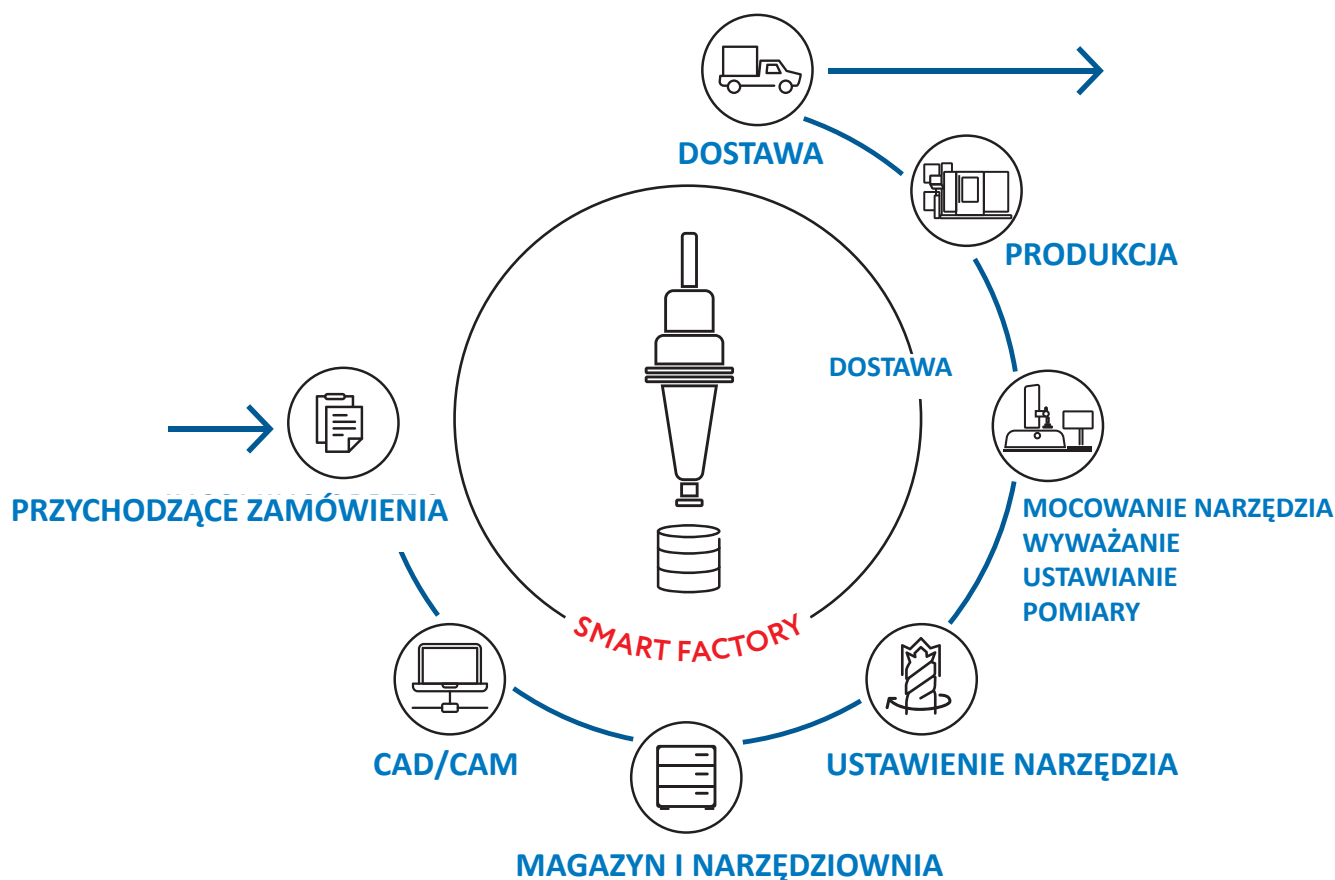
„X” Standard „O” Opcja

# SYSTEM ZARZĄDZANIA NARZĘDZIAMI

KOMPLETNE ROZWIĄZANIE DLA WYDZIAŁU PRODUKCYJNEGO

- DIGITALIZACJA
- TRANSFER DANYCH

**EVOSET** oferuje ekonomiczne i efektywne rozwiązanie usprawniające proces produkcyjny- gwarantujemy niezawodność procesu, ciągłość transmisji danych oraz integrację z istniejącymi procesami oraz systemami.



## DIGITALIZACJA

Użyj rozwiązania **EVOSET** aby zarządzać danymi, dystrybuować informacje, automatyzować i optymalizować przebieg procesu produkcyjnego, poprawiać jakość i bezpieczeństwo.

Zarządzanie narzędziami i danymi



Interfejs do wszystkich systemów CAM



Inteligentny magazyn i szybka lokalizacja narzędzi i akcesoriów



Szybki import i obsługa danych



Przegląd wszystkich zamówień na narzędzia



Całkowicie przeprojektowane oprogramowanie bazujące na najnowszej technologii, cała dokumentacja produkcyjna jest w skuteczny sposób archiwizowana. Wszystkie dane i informacje są przechowywane w centralnej bazie danych i są dostępne z dowolnego urządzenia w sieci. Filozofia SMART FACTORY bazuje na poprawnych danych oraz systemie zarządzania narzędziami.

#### • BEZPIECZEŃSTWO

Duża różnorodność interfejsów do większości dostępnych systemów produkcyjnych pozwala na monitorowanie procesów produkcyjnych, na bieżąco informując o zaistniałych awariach. Dzięki temu możemy szybko przeciwdziałać ich skutkom i minimalizować straty.

#### • PRĘDKOŚĆ

Czas programowania i konwersji danych jest zredukowany do minimum. Procedury i instrukcje robocze są generowane automatycznie i w szybki sposób dostarczane na odpowiednie stanowisko pracy.

#### • ZOPTYMALIZOWANE PROCESY

Sieciowe systemy cyfrowe upraszczają organizację gospodarki narzędziowej.

#### • INFORMACJE O NARZĘDZIACH

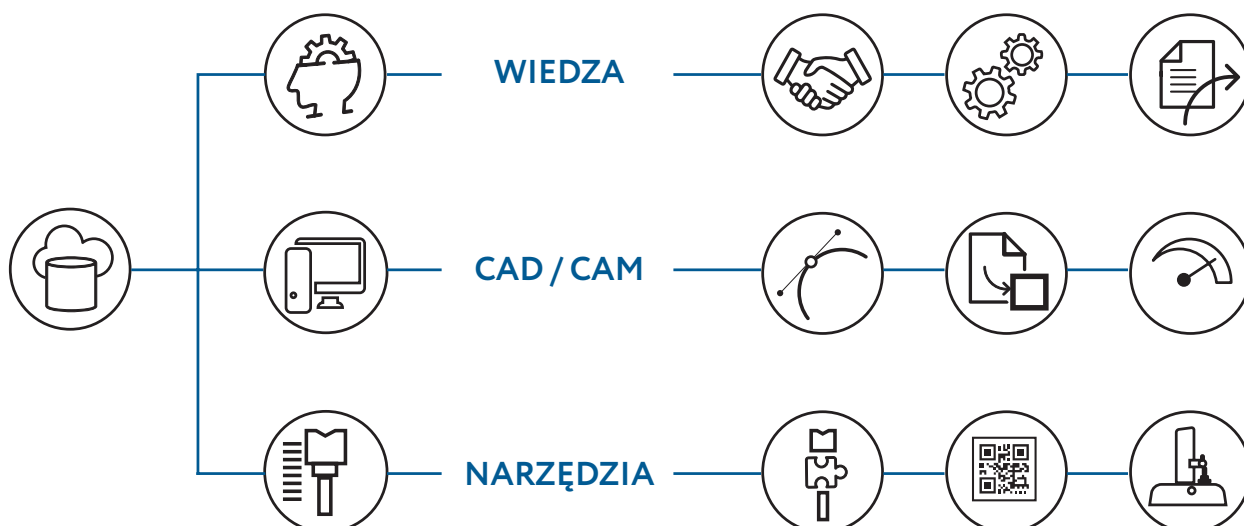
Kompletna baza rysunków 3D produktów różnych producentów.

#### • INTERFEJSY

Oferujemy interfejsy do wielu różnych systemów ERP oraz do programu PWB TOOL MASTER.

#### • MONITOROWANIE NARZĘDZI

System pozwala na monitorowanie narzędzi w całym procesie produkcyjnym, kontrolowanie trwałości, organizowanie oraz wymianę narzędzi. To zabezpiecza przed pogorszeniem się jakości produkcji, uszkodzeniami oraz przestojami obrabiarek.



# TRANSFER DANYCH



Łącze DATA LINK zapewnia bezbłędny i szybki transfer danych pomiarowych oraz informacji o narzędziach. Oprogramowanie EVOSET współpracuje ze wszystkimi dostępnymi na rynku systemami sterującymi.

---

## TRANSFER DANYCH PRZEZ:

- Post-processor
  - Układy pamięci RFID (Balluff)
  - Kod QR
  - Rozwiązania specjalne
- 

Popraw wydajność i bezpieczeństwo swoich obrabiarek eliminując błędne operacje. Użytkownik może się skoncentrować na pracy obrabiarek bez przerw na wprowadzanie danych.

Wysoko wykwalifikowany personel firmy **EVOSET** będzie cię wspierał od momentu planowania do uruchomienia oraz szkoleń.

Nasz zdalny serwis gwarantuje szybkie rozwiązanie problemów oraz dostawę części zamiennych pod kątem napraw oraz działań serwisowych.

- Infolinia +41 27 922 04 50 lub [service@evoset.com](mailto:service@evoset.com)
- Zdalny serwis (wsparcie online)- oszczędność czasu i pieniędzy
- Aktualizacja oprogramowania (nowe i zoptymalizowane funkcje)
- Zestawy do modernizacji
- Łączy danych
- Aktualizacje
- Indywidualne programowanie
- Części zamienne
- Akcesoria

Podstawowe i zaawansowane szkolenia produktowe w siedzibie **EVOSET** lub twojej lokalizacji - znacznie poprawią efektywność działania.

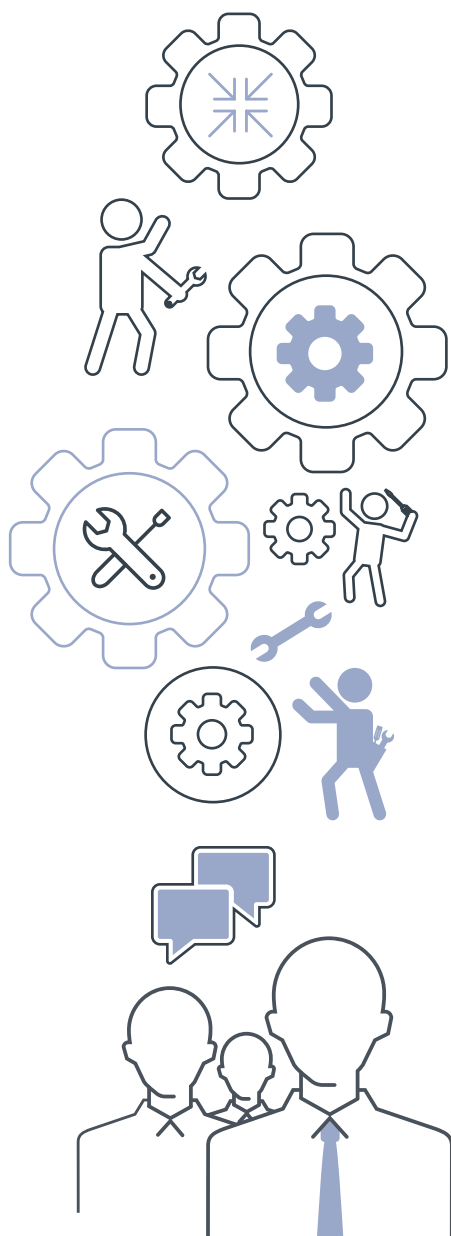
---

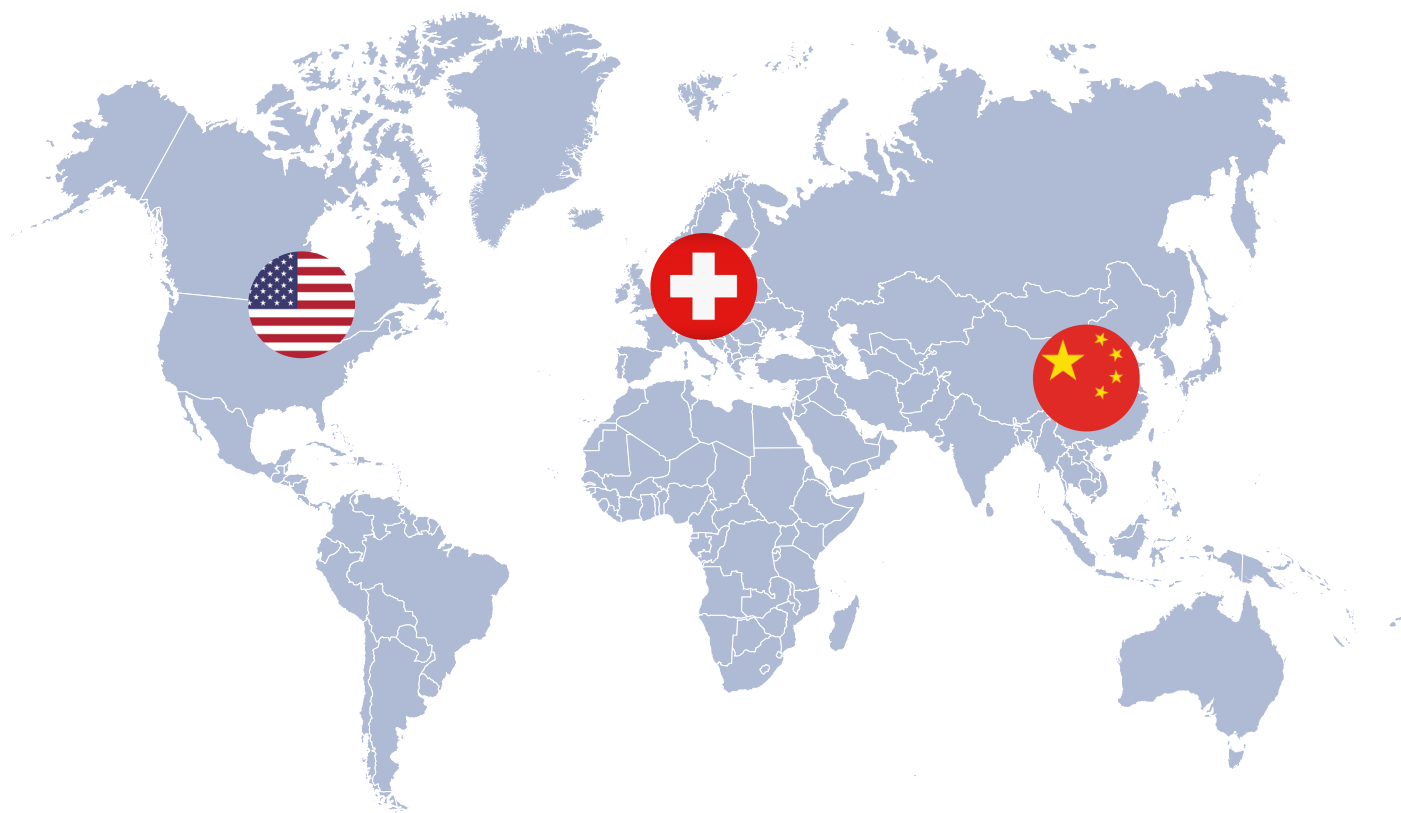
### GRUPY DOCELOWE:

- Specjaliści d/s produkcji
  - Ustawiacze narzędzi
  - Personel odpowiedzialny za przygotowanie produkcji
  - Programiści
  - Inżynierowie aplikacji
  - Inżynierowie narzędziowi
- 

Klienci EVOSET ufają nam dzięki naszemu wsparciu i serwisowi.

Gdziekolwiek jesteś możesz na nas polegać...





 Zürich/Steg Siedziba główna i zakład produkcyjny

 Serwis Klienta

 Serwis Klienta

# EVOSSET

... dla lepszych pomiarów



EvoSet AG | Besche Mattenstrasse 1 | 3940 Steg/VS | Szwajcaria  
EvoSet AG | Schwäntenmos 6 | 8126 Zumikon/ZH | Szwajcaria

Tel. +41 27 922 04 50  
info@evoSet.com  
service@evoSet.com  
[www.evoSet.com](http://www.evoSet.com)

Dystrybutor

**SECO** 

**Seco Tools (Poland) Sp. z o.o.**  
ul. Naukowa 1,  
02-463 Warszawa  
tel. +48 637 53 83  
seco.pl@secotools.com  
[www.secotools.com](http://www.secotools.com)