

VOREINSTELLTECHNIK PRESETTING TECHNOLOGY

Voreinstelltechnik
Presetting Technology



| | |
|--|------------|
| Allgemein / General | |
| Die Top 10 Gründe für die HAIMER Microset Voreinstelltechnik/ Top 10 Reasons to Use HAIMER Microset Presetting Technology | 649 |
| Präzision und Produktivität in der Fertigung/Precision and Productivity in Production | 650 |
| Werkzeugvoreinstellgeräte – Ihre Vorteile/Tool Presetters – Your Benefits | 651 |
| UNO Baureihe – Ausstattung und Funktionalität/UNO series – Equipment and Functionality | 652 |
| VIO Baureihe – Ausstattung und Funktionalität/VIO series – Equipment and Functionality | 654 |
| Datenaustausch und Datenübertragung / Data Exchange and Data Transfer | |
| RFID – Datenträger-System/RFID – Data Carrier System | 655 |
| HQR-Connect | 656 |
| HRFID-Connect | 657 |
| Werkzeugvoreinstellgeräte – UNO Serie / Tool Presetters – UNO Series | |
| UNO smart | 658 |
| UNO premium | 660 |
| UNO autofocus | 662 |
| UNO automatic drive | 664 |
| Werkzeugvoreinstellgeräte – VIO Serie / Tool Presetters – VIO Series | |
| VIO linear | 666 |
| VIO linear toolshrink | 668 |
| Software | |
| Microvision | 670 |
| Zubehör / Accessories | |
| Adapter und Spindeln/Adapters and Spindles | 671 |
| Technische Daten / Technical data | 676 |



Die Top 10 Gründe für die HAIMER Microset Voreinstelltechnik

1

Erhöhte Maschinenauslastung

Reduzierung der Rüstzeiten um mehr als 70% führt zu einer erhöhten Maschinenauslastung.

2

Verkürzung der Rüstzeiten und -prozesse

Selbst wenn die Voreinstellung hauptzeitparallel erfolgt, verbessern Einstellgeräte die Rüstgeschwindigkeit signifikant im Vergleich zum manuellen oder lasergestützten Voreinstellen in der Maschine.

3

Ausschussreduktion

Microset Voreinstellgeräte verwenden zur Vermessung optische Kameras, welche einen höheren Grad an Genauigkeit und Präzision gegenüber manuellen Einstellmethoden aufweisen. Messoptionen wie automatisches Fokussieren und Vermessen reduzieren Messabweichungen zusätzlich und bedienerunabhängig.

4

Steigerung der Werkzeugstandzeit

Der Rundlauf kann auch bei unkritischen Werkzeugen einfach gemessen und ermittelt werden. Daraus resultieren erhöhte Werkzeugstandzeiten, da unpräzise Werkzeuge gar nicht erst in die Werkzeugmaschine eingewechselt werden.

5

Reduzierte Kollisionsgefahr

Durch optionale Datentransfermöglichkeiten wie RFID oder Post-Prozessoren kann der manuelle Eintrag von Werkzeugmaßen in die Maschine verhindert und Falscheingaben durch den Bediener vorgebeugt werden.

6

Kostengünstiger als die Laservermessung

Werkzeugmaschinen sind produktiv wenn sie unter Span stehen und nicht als Messinstrument missbraucht werden. Ein einziges Einstellgerät kann für 10-30 Werkzeugmaschinen genutzt werden und ist dadurch günstiger als ein Laser für jede Maschine.

7

Konstanz

Sicherheit und Gewissheit, dass Ihre Werkzeuge ordnungsgemäß in den vorgegebenen Toleranzen gerüstet werden – und das immer wieder aufs Neue bei jedem Werkzeug!

8

Benutzerfreundlich und selbsterklärend

Einfache und intuitive Software macht den Einstellprozess unkompliziert für die unterschiedlichen Bedienergruppen. Microset hat keine überladenen Softwareoptionen, die ohnehin häufig nicht verwendet werden.

9

Universelle Einsatzmöglichkeiten

Einfachstes Vermessen und Einstellen von Fräswerkzeugen, Feinbohrköpfen, komplizierten Wendepaltenwerkzeugen, PKD Formwerkzeugen, Drehwerkzeugen, Stufenwerkzeugen etc. aller Marken und Hersteller.

10

Industrie 4.0-Vorsprung

Industrie 4.0 dreht sich um die Erhebung und automatische Echtzeitauswertung von Daten, um den Bearbeitungsprozess zu optimieren. Die Fertigung der Zukunft benötigt Technologien, die Daten empfangen und senden können. HAIMER Microset Einstellgeräte können bereits heute mit einer Vielzahl an Maschinensteuerungen, CAD/CAM und Werkzeugmanagementsystemen kommunizieren.

Top 10 reasons to use HAIMER Microset Presetting Technology

Increased Machine Utilization

Reducing set-up time by as much as 70% or more translates to more machine "up-time" and productivity.

Faster Set-ups

Even if set-ups are not being performed offline, using a tool presetter is significantly faster than setting tools in the machine manually or with a laser.

Reduced Scrap

Microset presetters use optical cameras for measurement, which provide higher degrees of accuracy versus manual setting methods. Options like automatic focusing and measuring further reduce deviations in measurement, regardless of the operator.

Longer Tool Life

Runout that is not often inspected for non-critical assemblies can be measured and accounted for easily with a presetter, thereby extending tool life by preventing inaccurate tools from ever entering the machine.

Fewer Collisions

With optional data transmission methods like post-processing or RFID, the manual entry of offsets into the machine can be eliminated. This reduces errors that occur from operators accidentally mistyping offset values.

More Cost-Effective than Lasers

Machines make money when they are making chips and not being used as measuring devices. Furthermore, one presetter can manage 10–30 machines which is more cost-effective than purchasing a laser for each machine.

Consistency

Confirmation that tools are set properly, within specified tolerances, every time.

Ease of Use

Simple software makes the process as easy as possible for all users. No software engineering degrees needed!

Universal

Easy to preset milling tools, adjustable boring heads, complex multi-inserted face-mills, PCD form tools, step-drills, etc. from all makes and manufacturers.

Industry 4.0 Success

Industry 4.0 is all about using gathered data to automate changes on the fly that optimize the machining process. The future smart factory will require technologies that can receive and transmit such data. HAIMER Microset tool presetters are able to communicate with a variety of machine controls, CAD/CAM systems and tool management systems.

Präzision und Produktivität in der Fertigung Precision and productivity in production



Ob Voreinstellen, Schrumpfen, Wuchten oder Prüfen und Messen – wir bieten Ihnen perfekte Lösungen für alle Werkzeuggrößen und Maschinenumgebungen. Steigern Sie mit unserem Know-how und einer breiten Produktpalette die Qualität und Präzision Ihrer Werkstücke.

Whether presetting, shrinking, inspecting and correcting balance, or measuring – we offer the perfect solution for all tool sizes and work environments. Improve the quality and precision of your work pieces with our know-how and wide range of products.



UNO-Baureihe – einzigartige Hightech-Features in der Einstiegsklasse der Werkzeugvoreinstellgeräte.
UNO series – unique high-tech features in entry level tool presetters.

WERKZEUGVOREINSTELLGERÄTE – IHRE VORTEILE TOOL PRESETTERS – YOUR BENEFITS

Zeit und Kosten reduzieren, Werkstückqualität steigern Save time and money, improve work piece quality

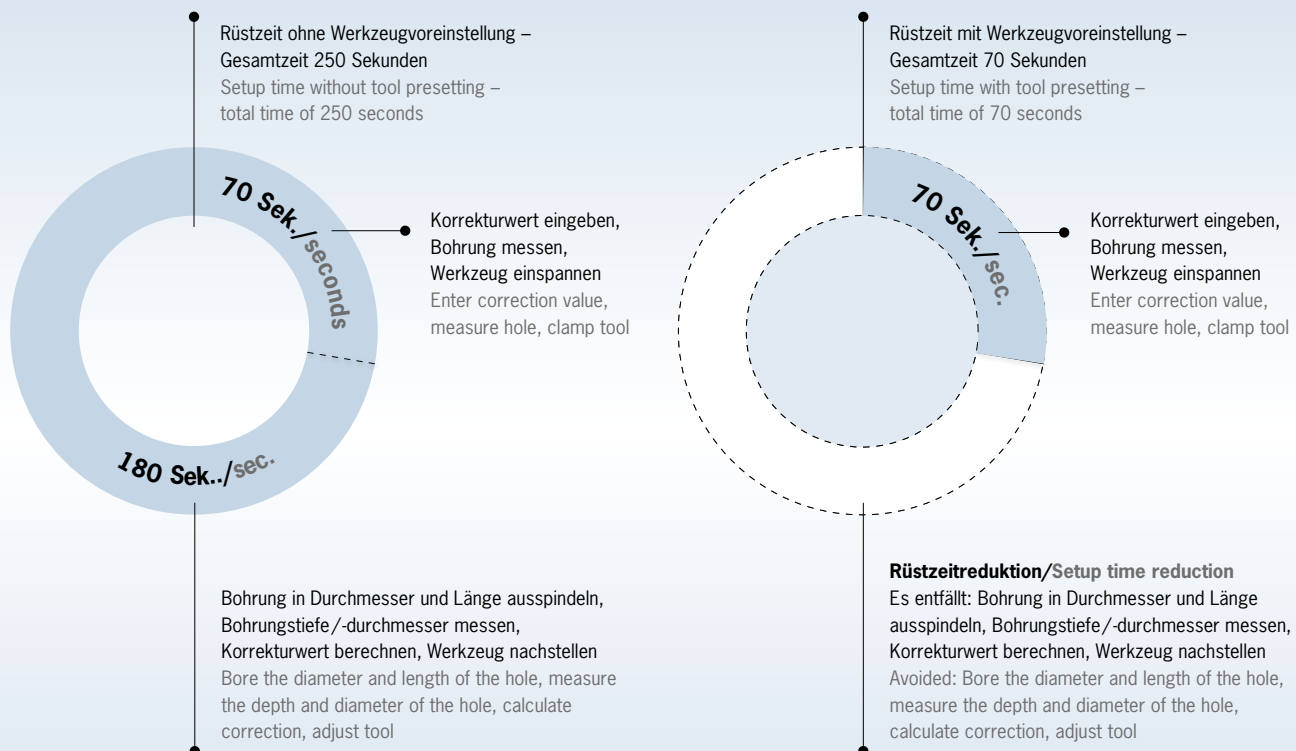
Die effizienten Werkzeugvoreinstellgeräte von HAIMER Microset optimieren Ihre Bearbeitungsprozesse von Grund auf. Erhöhen Sie Ihre Werkzeugstandzeiten, erzielen Sie bessere Oberflächengüten und steigern Sie damit die gesamte Prozesssicherheit in Ihrer Fertigung.

- Minimieren Sie die Stillstandszeit Ihrer Maschinen
- Reduzieren Sie Ausschuss und Werkzeugkosten
- Erhöhen Sie die Prozesssicherheit in Ihrer Fertigung
- Steigern Sie die Werkzeugstandzeit
- Erreichen Sie gleichbleibende Qualität Ihrer Produkte

The efficient tool presetting equipment from HAIMER Microset optimizes your machining processes from the ground up. Improve your tool life, achieve better surface finishes and boost overall process reliability in your production.

- Minimise the idle time of your machines
- Reduce scrap and tooling costs
- Increase process reliability in your production
- Improve your tool life
- Generate consistent quality in your products

Reduzieren Sie bis zu 70 % Ihrer Rüstzeit! Reduce up to 70 % of your setup time!



UNO-BAUREIHE – AUSSTATTUNG UND FUNKTIONALITÄT UNO SERIES – EQUIPMENT AND FUNCTIONALITY

UNO-Baureihe – einzigartige Hightech-Features in der Einstiegsklasse/UNO series – entry level tool presettters include high-tech options as standard



Neben Präzision, Geschwindigkeit und Zuverlässigkeit punktet die UNO-Baureihe mit zahlreichen Features in der Ausstattung. Das neue Design und die verbesserte Ergonomie setzen neue Standards. Es werden hochwertige Komponenten, z.B. von Festo/SMC, Bosch Rexroth/THK, Heidenhain, IDS eingesetzt.

In addition to its precision, speed and reliability, the UNO series also includes numerous features in hardware. The new design and improved ergonomics set the standard by using high-quality components from Festo/SMC, Bosch Rexroth/THK, Heidenhain, and IDS.



- 1: Kamerasystem zum Messen der Drehmitte/Camera system for setting the centre of rotation
 2: Taktiles Messen der Drehmitte/Tactile measurement of the centre of rotation
 3: Release-by-Touch Funktion, einfaches Verfahren ohne Knopf- oder Tastenbedienung/Release-by-touch function, easy to operate without buttons
 4: System Unterschrank mit drei Auszügen, Türe und innen liegender Ölwanne. Zusätzlich drei Wartungsöffnungen (allseitig)/Useful system cabinet with 3 drawers, 1 door and internal oil tray. Also includes 3 maintenance doors (on all sides)
 5: Folientastatur und µm-genaue Feinverstellung/Keypad and µm-precise adjustment
 6: 150° schwenkbare Adapterablage/150° swivelling adapter storage
 7 + 8: Messen nach Rachenlehrenprinzip bis Ø 100 mm/Measuring based on the snap gauge principle for diameters up to 100 mm



UNO-BAUREIHE – NEUE FEATURES AUTOFOCUS UND AUTOMATIC DRIVE UNO SERIES – NEW AUTOFOCUS AND AUTOMATIC DRIVE FEATURES

UNO autofocus & automatic drive – effizient und präzise UNO autofocus & automatic drive – efficient and precise

Die UNO-Baureihe bietet Ihnen in den Ausbaustufen autofocus und automatic drive entscheidende Pluspunkte für die Werkzeugvermessung auf höchstem Niveau.

Wählen Sie Ihr Gerät – ganz nach Ihren Anforderungen.

Highlights

Verringern Sie die Arbeitslast des Bedieners durch die Automatisierung des Voreinstellprozesses mit voll- oder teilautomatischen Messfunktionen.

The autofocus and automatic drive models of the UNO series provide unique advantages for tool measurement at the highest level.

Choose the presetter that meets your needs.

Highlights

Reduce the work load of the operator through the automation of presetting, with full or partially automated measuring functions.



autofocus

Zum automatischen Scharfstellen der Schneide. Motorisch betriebene Spindel. Mit Komfort-Systemschrank und 24", 10-Punkt-Touch-Display im Standard. Automatically focuses on the cutting edge. Motorised spindles with convenient system cabinet and 24", 10 point touch-screen as standard.



automatic drive

Zur vollautomatischen, bedienerunabhängigen Werkzeugvoreinstellung und -vermessung (CNC-gesteuert, 3 Achsen). Mit Komfort-Systemschrank und 24" Touch-Display im Standard. Fully automatic tool presetting and measurement independent of the operator (CNC-controlled, 3-axis), with convenient system cabinet and 24" touch display as standard.

VIO-BAUREIHE – AUSSTATTUNG UND FUNKTIONALITÄT VIO SERIES – EQUIPMENT AND FUNCTIONALITY

VIO *linear* – höchster Komfort und Funktionalität VIO *linear* – maximum ease of use and functionality

Optimieren Sie die Prozesssicherheit in Ihrer Fertigung durch den Einsatz vollautomatischer Messabläufe. Das ganzheitliche Gerätekonzept ermöglicht die Integration in alle, auch bereits vorhandene, Produktionsabläufe.

Höchste Stabilität und Präzision

Die FEM-optimierte und thermostabile Grauguss-Konstruktion der VIO *linear*-Baureihe ermöglicht auch langfristig präzise Messergebnisse. Zudem sorgen hochdynamische, verschleißfreie Linearantriebe für präzise Langzeitqualität. Das parallel angeordnete Antriebs- und Führungssystem sorgt für optimale Kräfteverteilung und garantiert eine Messwiederholgenauigkeit von $\pm 2 \mu\text{m}$.

Highlights

- Verwindungssteif auch bei höchsten Belastungen
- FEM-optimierte und thermostabile Grauguss-Konstruktion
- Maximales Werkzeuggewicht 160 kg
- Schnelles, geräuschloses und hochgenaues Positionieren durch einzigartigen Linearantrieb

Optimise process reliability in your production with fully automatic measurement capabilities. The open device platform allows for the integration of both new and existing production processes.

Maximum stability and precision

The FEM-optimised, thermally stable cast iron construction of the VIO *linear* series ensures accurate measuring results and equipment longevity. Additionally, highly dynamic, wear-free linear drives ensure accurate long-term quality. The parallel drive and guidance system ensures optimal distribution of forces and guarantees $\pm 2 \mu\text{m}$ measurement repeatability.

Highlights

- Torsionally stiff even under the highest loads
- FEM-optimised and thermally stable cast iron construction
- Maximum tool weight 160 kg
- Fast, silent and highly accurate cutting edge approach via unique linear drive



Weltweit führend durch:

- Vollautomatische Messzyklen für höchsten Bedienkomfort
- Hochwertige Komponenten Heidenhain, Bosch Rexroth/THK
- Wartungsfreie Linearantriebe für höhere Geschwindigkeit, geringe Lautstärke und hochgenaue Positionierung
- Bedienpult ergonomisch und anwenderfreundlich
- Hochleistungs-Software Microvision VIO
- Release-by-touch
- Measure-by-touch (optional)

Worldwide Leader in innovation:

- Fully automatic measuring cycles for maximum operating convenience
- High quality components from Heidenhain, Bosch Rexroth/THK
- Maintenance free linear drives for higher speed, low noise and highly accurate positioning
- User-friendly operating panel ensures ultimate ergonomics
- High power software Microvision VIO
- Release-by-touch
- Measure-by-touch (optional)



1



2



3

1: Zweite Kamera zum Messen der Drehmitte (optional)/Second camera for measuring the centre of rotation (optional)
2 + 3: Vollautomatischer Achsenantrieb durch modernste Lineartechnologie/Fully automatic axis drive via modern linear technology

DATENAUSTAUSCH UND DATEN BERTRAGUNG DATA EXCHANGE AND DATA TRANSFER

Datenaustausch und Daten bertragung zur Maschine Data exchange and transfer to the machine tool

Postprozessor / Ethernet / USB

Die postprozessierten Daten werden via USB Datenspeicher oder Ethernet LAN an das jeweilige Datenaustauschlaufwerk übertragen.

Schnittstellen

Alle Geräte können nahezu jede Software (Tool Management, Datenbanken, CAD/CAM) mit Werkzeugdaten über eine bidirektionale Schnittstelle versorgen – egal ob als Standardlösung oder individuell angepasst. (Nicht verfügbar für UNO smart)

Postprozessor und Schnittstelle*

HAIMER Microset Werkzeugvoreinstellgeräte sind kompatibel zu Werkzeugmaschinen sämtlicher Hersteller. (Nicht verfügbar für UNO smart)

HQR

Einfache Dateneingabe über HQR USB-Plug-in. Geben Sie Ihre Daten an der Werkzeugmaschine per Scan eines Codes auf einem Etikett ein, welches zuvor auf dem Voreinstellgerät gedruckt wurde, ohne jegliche manuelle Bedienung.

*Die gemessenen Werkzeugdaten werden schnell und direkt zur Werkzeugmaschine übertragen. Steuerungen von Siemens, Heidenhain, FANUC, MAPPs und vielen weiteren werden via USB Datenspeicher oder Ethernet LAN verbunden.

Post-processor / Ethernet / USB

Post-processed data is transferred to the relevant data exchange drive either via USB or Ethernet LAN.

Interfaces

All presetting units can send and receive tool data to nearly all software (tool management, databases, CAD/CAM) via a bidirectional interface – regardless of whether it is a standard or a customized solution. (Not available for UNO smart)

Post-processor and interface*

HAIMER Microset tool presetting devices are compatible with machine tools from all manufacturers. (Not available for UNO smart)

HQR

Easy data input via HQR USB plug in. Input your data at the machine tool via scan of a code on the label, printed on the presetter before, without manual operation of the operator.

*The measured data is quickly transferred directly to the machine tool. Control systems from Siemens, Heidenhain, FANUC, MAPPs and many others can be connected by USB data storage or Ethernet LAN.

RFID – Datenträger-System RFID – data carrier system

- Kundenspezifische Datenspeicherung
- Messabläufe mit integrierter Datenabfrage und Speicherung
- Integration aller gängigen RFID Systeme
- Automatisches und manuelles Positionieren des Schreib-/Lesekopfes bei allen gängigen Werkzeughalteraufnahmesystemen möglich (z.B. Balluff, Euchner, Mazak, Pepperl & Fuchs, Turck)

- Customer-specific data storage
- Measurement processes with integrated data retrieval and storage
- Integration of all popular RFID systems
- The read/write head can be positioned automatically and manually for all popular tool holder systems (e.g. Balluff, Euchner, Mazak, Pepperl & Fuchs, Turck)



Automatische Positionierung des Schreib-/Lesekopfes
Automatic positioning of the read/write head



Manuelle Positionierung des Schreib-/Lesekopfes
Manual positioning of the read/write head

DATENAUSTAUSCH UND DATEN BERTRAGUNG DATA EXCHANGE AND DATA TRANSFER

HQR-Connect

Mit HQR-Connect können Werkzeugdaten am Einstellgerät als QR Code ausgegeben und gedruckt werden. Die Werkzeugdaten können dann über einen Scanner an der Werkzeugmaschine ausgelesen und in die Steuerung übertragen werden.

Ein am Einstellgerät erstellter QR-Code enthält die notwendigen IST-Werte und weitere Merkmale des Werkzeuges.

Die im QR-Code auf dem Etikett gespeicherten Daten werden durch HQR-Connect automatisch in die Datenfelder der Werkzeugmaschine übertragen. Das HQR-Connect-System wird via USB mit der Maschinensteuerung verbunden. An der Maschinensteuerung wird dann mit einem Scanner der erstellte QR-Code gelesen und die Daten übertragen.

Ihre Vorteile:

- Es ist keine Netzwerkverbindung notwendig
- Bis zu 45% Zeitersparnis gegenüber manueller Eingabe
- Ausschluss von manuellen Eingabefehlern oder Zahlendrehern
- Eine Nachrüstung ist jederzeit möglich

(Nicht verfügbar für UNO smart)

With HQR-Connect tool data can be edited and printed as QR Code on the presetter, then be read by a scanner at the machine tool and directly sent to the machine control.

The tool presetter creates a QR code which contains all the necessary actual values and other features of the tool. Through HQR-Connect the data stored in the QR code is automatically transferred into the data fields of the machine tool. The HQR-Connect System is connected to the machine control via USB. At the machine control, the generated QR code is read with a scanner and the data is transmitted.

Your benefits:

- Network connectivity is not necessary
- Up to 45% time savings compared to manual entry
- Elimination of manual input errors or transposed digits
- Upgrades are possible at any time

(Not available for UNO smart)

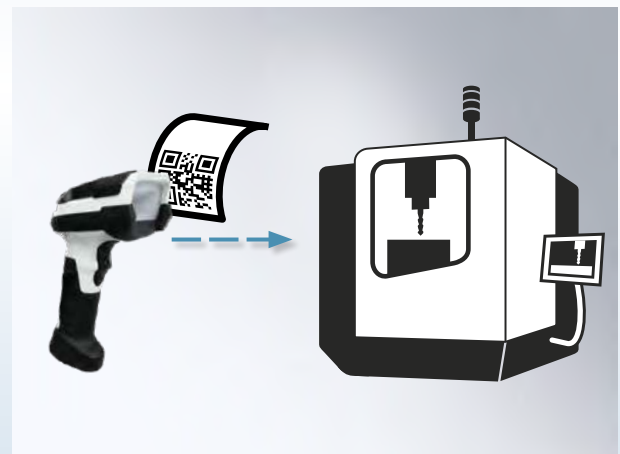
HQR-Connect – Funktionsweise HQR-Connect – Operating Principle

- Das HQR-System funktioniert wie ein externes USB-Keyboard an der Steuerung der Werkzeugmaschine
- Die Daten werden automatisch in die Steuerung eingelesen, somit entstehen keine Lese- oder Tippfehler
- Konfiguration des HQR-Code Systems erfolgt mit einer Windows basierenden Software
- Das System besteht aus einer Elektronik und dem QR-Code Scanner
- Verfügbar für alle Steuerungen mit USB Anschluss, bei denen die Dateneingabe über eine externe Tastatur möglich ist

- The HQR-system works like an external (USB) keyboard
- The data is automatically sent to the control system, therefore reading or typing errors are eliminated
- The configuration of the HQR-system is done with a Windows based software
- The system consists of electronics and the QR code scanner
- Available for all control units with USB ports that allow data input via an external keyboard



Nach dem Messen des Werkzeuges wird ein Etikett mit QR-Code gedruckt
After measuring the tool, a label with the QR code is printed



Das an der Maschinensteuerung angeschlossene HQR-System liest den QR-Code und übermittelt die Werkzeugdaten direkt in die Steuerung der Maschine/The HQR system is connected to the control system of the machine. It reads the QR code and transmits the tool data directly to the control system

DATENAUSTAUSCH UND DATEN BERTRAGUNG DATA EXCHANGE AND DATA TRANSFER

HRFID-Connect

Mit HRFID-Connect können Werkzeugdaten am Einstellgerät auf einen RFID-Datenträger geschrieben werden, die dann wiederum über einen RFID-Leser an der Werkzeugmaschine ausgelesen und an die Steuerung übertragen werden.

Die am Einstellgerät gemessenen IST-Werte und weitere Merkmale des Werkzeuges werden auf den RFID-Datenträger geschrieben. Das HRFID-Connect-System wird via USB mit der Maschinensteuerung verbunden.

Die auf dem Datenträger gespeicherten Daten werden durch HRFID-Connect automatisch in die Datenfelder der Werkzeugmaschine übertragen.

Ihre Vorteile:

- Es ist keine Netzwerkverbindung notwendig
- Bis zu 45% Zeitersparnis gegenüber Handeingabe
- Ausschluss von manuellen Eingabefehlern oder Zahlendrehern
- Eine Nachrüstung ist jederzeit möglich

(Nicht verfügbar für UNO smart)

With HRFID-Connect tool data can be written on a RFID-data carrier by the presetter, then be read by a RFID reader at the machine tool and directly sent to the machine control.

The actual values measured on the tool presetter and other features of the tool are saved on the RFID data carrier. The HRFID-Connect System is connected to the control system of the machine via USB.

The data stored on the data carrier is automatically entered into the data fields of the machine tool via HRFID-Connect transfer.

Your benefits:

- Network connectivity is not necessary
- Up to 45% time savings compared to manual entry
- Elimination of manual input errors or transposed digits
- Upgrades are possible at any time

(Not available for UNO smart)

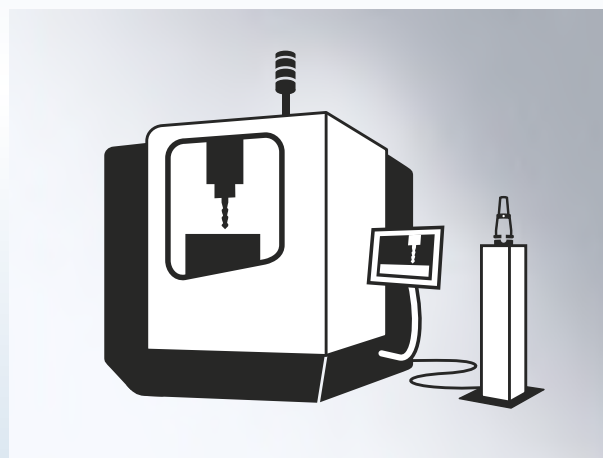
HRFID-Connect – Funktionsweise HRFID-Connect – Operating Principle

- Das HRFID-System funktioniert wie ein externes USB-Keyboard
- Die Daten werden automatisch in die Steuerung übertragen und in die korrekten Felder eingetragen, somit entstehen keine Lese- oder Tippfehler
- Konfiguration des HRFID-Systems erfolgt mit einer Windows basierenden Software
- Das System besteht aus einer Elektronik und dem RFID-Leser
- Verfügbar für alle Steuerungen mit USB Anschluss, bei denen die Dateneingabe über eine externe Tastatur möglich ist

- The HRFID-system works like an external (USB) keyboard
- The data is automatically sent to the control system, therefore reading or typing errors are eliminated
- The configuration of the HRFID-system is done with a Windows based software
- The system consists of an electronic and the RFID reader
- Available for all control units with USB ports that allow data input via an external keyboard



Nach dem Messen des Werkzeuges werden die Daten auf den Balluff Datenträger geschrieben/After measuring the tool, the data is transferred to the Balluff data carrier



Der an der Maschinensteuerung angeschlossene RFID-Leser liest den Balluff Datenträger und übermittelt die Werkzeugdaten direkt in die Steuerung der Maschine/The RFID reader is connected to the machine control. It reads the Balluff data carrier and transmits the tool data directly into the control system of the machine

UNO smart

Smarter Einstieg in die Werkzeugvoreinstellung

Smart entry into tool presetting



Abbildung zeigt UNO smart 20140 mit optionaler Indexierung
Picture shows UNO smart 20140 with optional locking indexing

WERKZEUGVOREINSTELLGER TE – MANUELL TOOL PRESETTERS – MANUAL

Das UNO smart ist unser Einstiegsgerät mit geringem Platzbedarf und einfacher Bedienung bei gleichzeitig hoher Präzision. Besonders geeignet für Messaufgaben direkt in der Fertigung, und das zu einem unschlagbaren Preis-Leistungsverhältnis.

The UNO smart is our entry-level machine featuring a small footprint, user-friendly operation and high precision. It is particularly well suited for measurements right on the shop floor and has all this at an unbeatable price-performance ratio.

Standard-Ausstattung/Standard Equipment

| | |
|--|---|
| – Bildverarbeitungssystem Microvision SMART | – Microvision SMART image processing system |
| – SK50 Präzisionsspindel, manuell | – SK50 high-precision spindle, manual |
| – Robuste, langlebige Grauguss-Konstruktion | – Robust, long-life cast iron construction |
| – Thermooptimierte Werkstoffkombination für bessere Wiederholgenauigkeit | – Thermally optimised material combination for improved repeatability |
| – Manuelle Bedienung | – Manual operation |
| – Energiesparmodus | – Energy-saving mode |
| – 7" Multi-Touch Display | – 7" multi-touchscreen |
| – Speicher für 99 Nullpunkte | – Memory for 99 zero points |
| – Wiederholgenauigkeit $\pm 5 \mu\text{m}$ | – $\pm 5 \mu\text{m}$ repeatability |

Messbereich/Measurement Range

| | |
|--|----------------------------------|
| – Max. Werkzeugdurchmesser X-Achse/ Maximum tool diameter on X-axis | 400 mm |
| – Max. Werkzeuglänge Z-Achse/ Maximum tool length on Z-axis | 400 / 700 mm |
| – Max. Werkzeuggewicht/Maximum tool weight | 20 kg |
| – Gewicht/Weight | 20 40: 95 kg 20 70: 105 kg |
| – Bestell-Nr./Order No. | 20 40: M-G1111 20 70: M-G1116 |

Optionen/Options

- Paket Technologie: Auflicht, Edgefinder, Release-by-Touch/
Technology package: Tool inspection light, edgefinder, release-by-touch
- Paket Smart Pro: Auflicht, Edgefinder, Release-by-Touch, Systemunterschrank smart inkl. Adapterablage für drei Einsätze/Smart Pro[®] package: tool inspection light, edgefinder, release-by-touch, base cabinet smart incl. adapter tray for 3 tools or adapters
- Indexierung $4 \times 90^\circ$ und Spindelbremse/Indexing $4 \times 90^\circ$ and spindle brake
- Manuelle Feinverstellung/Manual fine adjustment
- Etikettendrucker/Label printer
- Ausricht- und Kalibriereset/Alignment and calibration-set
- Sigma Funktion/Sigma function



Abbildung zeigt UNO smart mit Paket Smart Pro (optional)
Picture shows UNO smart with Smart Pro package (optional)

UNO premium

Bestseller mit Top-Komponenten als passende
Ergänzung zur Werkzeugmaschine

The bestseller with high-quality components
that complement your machine tool



WERKZEUGVOREINSTELLGER TE – MANUELL TOOL PRESETTERS – MANUAL

UNO premium – Für nahezu alle Anwender die richtige Lösung. Der höchste Standard für die manuelle Werkzeugvoreinstellung. Bedienerunabhängige Ergebnisse, einfach zu benutzen mit der Möglichkeit der digitalen Datenübertragung.

UNO premium – The right solution for almost every user. The highest standard of manual tool presetting. Operator independent measuring results, easy to use with digital data transfer capabilities.

Standard-Ausstattung/Standard Equipment

| | |
|--|---|
| – Bildverarbeitungssystem Microvision UNO | – Microvision UNO image processing system |
| – SK50 Ultra-Präzisionsspindel, manuell | – SK50 ultra-high precision spindle, manual |
| – Robuste, langlebige Grauguss-Konstruktion | – Robust, long-life cast iron construction |
| – Thermooptimierte Werkstoffkombination für bessere Wiederholgenauigkeit | – Thermally optimised material combination for improved repeatability |
| – Manuelle Bedienung | – Manual operation |
| – 22" Touchscreen | – 22" touchscreen |
| – Windows 10 | – Windows 10 |
| – Premium Unterschrank inkl. Ablage für 6 Adapter | – Premium base cabinet incl. storage for six adapters |
| – Sigma Funktion | – Sigma function |
| – Speicher für 1.000 Nullpunkte und Werkzeuge | – Memory for 1.000 zero points and tools |
| – USB / LAN Datenausgabe | – USB / LAN data output |
| – Wiederholgenauigkeit $\pm 2 \mu\text{m}$ | – $\pm 2 \mu\text{m}$ repeatability |

Messbereich/Measurement Range

| | |
|---|----------------------------------|
| – Max. Werkzeugdurchmesser X-Achse/ Maximum tool diameter on X-axis | 400 mm |
| – Max. Werkzeugdurchmesser Rachenlehre X-Achse/ Maximum snap gauge tool diameter on X-axis | 100 mm |
| – Max. Werkzeuglänge Z-Achse/ Maximum tool length on Z-axis | 400 / 700 mm |
| – Max. Werkzeuggewicht/Maximum tool weight | 30 kg |
| – Gewicht/Weight | 20 40: 140 kg 20 70: 155 kg |
| – Bestell-Nr./Order No. | 20 40: M-G1180 20 70: M-G1190 |



Optionen/Options

- Paket Technologie: Auflicht, Edgefinder, Release-by-Touch/
Technology package: Incident light, Edgefinder, release-by-touch
- Paket Drehen: Indexierung $4 \times 90^\circ$ und $3 \times 120^\circ$, zweite Kamera/
Turning package: $4 \times 90^\circ$ and $3 \times 120^\circ$ indexing, second camera
- Manuelle Feinverstellung/Manual fine adjustment
- Etikettendrucker/Label printer
- Bedienerverwaltung/User management
- RFID-System manuell (nur in Verbindung mit Premium-Pro Paket)/
Manual RFID system (only combined with Premium-Pro package)
- Bidirektionelle Schnittstelle/Bidirectional interface
- Post Prozessor/Post-processor
- Manuelle ISS Spindel/Manual ISS spindle
- HQR-Connect/HQR-Connect
- HRFID-Connect/HRFID-Connect

UNO autofocus

Bestens geeignet für mehrschneidige Werkzeuge
Ideal for multi-edge tools



WERKZEUGVOREINSTELLGER TE – HALBAUTOMATISCH TOOL PRESETTERS – SEMI AUTOMATIC

UNO autofocus – Das richtige Gerät für anspruchsvolle Messaufgaben. Profitieren Sie von der vollautomatischen Drehung der Spindel und Fokussierung der Werkzeuge bei vielen Messungen auf einer Ebene.

UNO autofocus – The right presetter for demanding measurements. Take advantage of full-automatic spindle operation with multiple tool measurements on one plane.

Standard-Ausstattung/Standard Equipment

| | |
|--|---|
| – Bildverarbeitungssystem Microvision UNO | – Microvision UNO image processing system |
| – SK50 Ultra-Präzisionsspindel, autofocus mit Drehgeber | – SK50 ultra-high precision spindle, autofocus |
| – Robuste, langlebige Grauguss-Konstruktion | – Robust, long-life cast iron construction |
| – Thermooptimierte Werkstoffkombination für bessere Wiederholgenauigkeit | – Thermally optimised material combination for improved repeatability |
| – Motorische Feinverstellung der C-Achse | – Motorised fine adjustment of the C-axis |
| – 24" Touch-Screen | – 24" touch screen |
| – Motorische Indexierung 4 × 90° und 3 × 120° | – 4 × 90° and 3 × 120° motor-driven indexing |
| – Pneumatische Spindelbremse | – Pneumatic spindle brake |
| – Vakuumspannung | – Vacuum clamping |
| – Premium Unterschrank inkl. Ablage für 6 Adapter | – Premium base cabinet incl. storage for six adapters |
| – Sigma Funktion | – Sigma function |
| – Speicher für 1.000 Nullpunkte, Werkzeuge und Werkzeuglisten | – Memory for 1.000 zero points, tools and tool lists |
| – USB / LAN Datenausgabe | – USB / LAN data output |
| – Release-by-Touch | – Release-by-touch |
| – Edgfinder | – Edgfinder |
| – Auflicht | – Incident light |
| – Rundlaufgenauigkeit an der Spindel 2 µm | – 2 µm spindle runout |
| – Wiederholgenauigkeit ± 2 µm | – ± 2 µm repeatability |
| – Etikettendrucker | – Label printer |
| – Windows 10 | – Windows 10 |

Messbereich/Measurement Range

| | |
|---|----------------------------------|
| – Max. Werkzeugdurchmesser X-Achse/ Maximum tool diameter on X-axis | 400 mm |
| – Max. Werkzeugdurchmesser Rachenlehre X-Achse/ Maximum snap gauge tool diameter on X-axis | 100 mm |
| – Max. Werkzeuglänge Z-Achse/ Maximum tool length on Z-axis | 400 / 700 mm |
| – Max. Werkzeuggewicht/Maximum tool weight | 30 kg |
| – Gewicht/Weight | 20 40: 240 kg 20 70: 255 kg |
| – Bestell-Nr./Order No. | 20 40: M-G1140 20 70: M-G1150 |

Optionen/Options

- ISS-U Universal-Ultra-Präzisionsspindel mit automatischer Adaptererkennung/
ISS-U universal ultra-high precision spindle with automatic adapter identification
- Manuelle Feinverstellung/Manual fine adjustment
- Paket Drehen: 2. Kamera inkl. Indexierung, 4 × 90°, und 3 × 120° motorisch
Turning package: Second camera incl. indexing, 4 × 90°, and 3 × 120° motor driven
- Bidirektionale Schnittstelle/Bidirectional interface
- RFID-System manuell/Manual RFID system
- Post Prozessor/Post-processor
- HQR-Connect/HQR-Connect
- HRFID-Connect/HRFID-Connect



Automatisches Scharfstellen der Schneide
Automatic focus on the cutting edge

UNO automatic drive

Vollautomatisches Messen für maximalen Komfort
Fully automatic measuring for unrivalled convenience



WERKZEUGVOREINSTELLGER TE – VOLLAUTOMATISCH TOOL PRESETTERS – FULLY AUTOMATIC

UNO automatic drive als High-End-Variante bietet dank der vollautomatischen Messvorgänge beste Bedienerfreundlichkeit und kann nahezu ohne Anwenderkenntnisse genutzt werden. Das garantiert maximale Qualität und Zeitersparnis, auch bei der Messung komplexer Werkzeuge auf mehreren Ebenen.

With fully automated measurement capabilities, the UNO automatic drive is the high-end model in the UNO series. The UNO automatic drive is fully independent of the operator and can be used with minimal user expertise. This guarantees maximum quality and time savings, even with complex tools on multiple planes.

Standard-Ausstattung/Standard Equipment

| | |
|---|--|
| – Bildverarbeitungssystem Microvision UNO | – Microvision UNO image processing system |
| – Automatische Werkzeugvermessung in 3 Achsen | – Automatic tool measurement in 3 axes |
| – SK50 Ultra-Präzisionsspindel, autofocus | – SK50 ultra-high precision spindle, autofocus |
| – Motorische Feinverstellung aller Achsen | – Motorised fine adjustment of all axes |
| – 24" Touch-Screen | – 24" touch screen |
| – Motorische Indexierung 4 × 90° und 3 × 120° | – 4 × 90° and 3 × 120° motor-driven indexing |
| – Pneumatische Spindelbremse | – Pneumatic spindle brake |
| – Vakuumspannung | – Vacuum clamping |
| – Premium Unterschrank inkl. Ablage für 6 Adapter | – Premium base cabinet includes storage for 6 adapters |
| – Sigma Funktion | – Sigma function |
| – Speicher für 1.000 Nullpunkte, Werkzeuge und Werkzeuglisten | – Memory for 1.000 zero points, tools and tool lists |
| – USB / LAN Datenausgabe | – USB / LAN data output |
| – Release-by-Touch | – Release-by-touch |
| – Edgefinder | – Edgefinder |
| – Auflicht | – Incident light |
| – Rundlaufgenauigkeit an der Spindel 2 µm | – 2 µm spindle runout |
| – Wiederholgenauigkeit ± 2 µm | – ± 2 µm repeatability |
| – Etikettendrucker | – Label printer |

Messbereich/Measurement Range

| | |
|---|----------------------------------|
| – Max. Werkzeugdurchmesser X-Achse/ Maximum tool diameter on X-axis | 400 mm |
| – Max. Werkzeugdurchmesser Rachenlehre X-Achse/ Maximum snap gauge tool diameter on X-axis | 100 mm |
| – Max. Werkzeuglänge Z-Achse/ Maximum tool length on Z-axis | 400 / 700 mm |
| – Max. Werkzeuggewicht/Maximum tool weight | 30 kg |
| – Gewicht/Weight | 240 kg (20 40) – 255 kg (20 70) |
| – Bestell-Nr./Order No. | 20 40: M-G1160 20 70: M-G1170 |

Vollautomatische, bedienerunabhängige Werkzeugvoreinstellung und -vermessung
Fully automatic tool presetting and measurement – independent of the operator



Optionen/Options

| | |
|---|---|
| – ISS-U Universal-Ultra-Präzisionsspindel mit automatischer Adaptererkennung/ISS-U universal ultra-high precision spindle with automatic adapter identification | – X/Z-Achse einzeln lösen/individual release of X/Z-axis |
| – Paket Drehen: 2. Kamera inkl. Indexierung, 4 × 90°, und 3 × 120° motorisch/Turning package: Second camera incl. indexing, 4 × 90° and 3 × 120° motor driven | – Post Prozessor/Post-processor |
| – Bidirektionale Schnittstelle/Bidirectional interface | – HQR-Connect/HQR-Connect |
| – RFID-System manuell/Manual RFID system | – HRFD-Connect/HRFD-Connect |
| | – Reibahlen Softwaremodul für geführte Reibahlen Reamer software module for guided reamers |
| | – Historie der Messwerte/Measured value history |

VIO *linear*

Perfekt für schnelles Messen, auch für hochkomplexe Werkzeuge / Perfect for rapid measurements, even on highly complex tools



WERKZEUGVOREINSTELLGER TE – VOLLAUTOMATISCH TOOL PRESETTERS – FULLY AUTOMATIC

VIO linear – Die Komplettlösung im Bereich der voll-automatischen High-End-Geräte, mit individuellen Möglichkeiten der Werkzeugvoreinstellung.

Das modulare Konzept ermöglicht das Voreinstellen von Werkzeugen mit bis zu 1.000 mm Durchmesser und Länge.

VIO linear – The complete solution: for fully automatic high-end tool presetting with individual options.

The modular concept makes it possible to preset tools up to 1.000 mm in length and diameter.

Standard-Ausstattung/Standard Equipment

- | | |
|---|---|
| – Bildverarbeitungssystem Microvision VIO | – Microvision VIO image processing system |
| – Hochgenaue und schnelle Achspositionierung durch Linearantriebe | – High precision and fast axis-positioning via linear motion |
| – ISS-U Universal-Ultra-Präzisionsspindel mit automatischer Adaptererkennung, mechanischer Klemmung und motorische Indexierung 4 × 90° und 3 × 120° | – ISS-U universal ultra-high precision spindle with automatic adapter identification, mechanical clamping and motorised indexing 4 × 90° and 3 × 120° |
| – Elektronische Indexierung 4 × 90° und 3 × 120° | – 4 × 90° and 3 × 120° electronic indexing |
| – Pneumatische Spindelbremse | – Pneumatic spindle brake |
| – Robuste, langlebige Grauguss-Konstruktion | – Robust, long-life cast iron construction |
| – Thermooptimierte Werkstoffkombination für bessere Wiederholgenauigkeit | – Thermally optimised material combination for improved repeatability |
| – Motorische Feinverstellung aller Achsen | – Motorised fine adjustment of all axes |
| – 24" Multi-Touch-Screen | – 24" multi-touch screen |
| – System VIO inkl. Ablage für bis zu 9 Adapter | – System VIO incl. storage for up to 9 adapters |
| – Sigma Funktion | – Sigma function |
| – Speicher für 1.000 Nullpunkte | – Memory for 1.000 zero points |
| – Unbegrenzter Werkzeugspeicher | – Unlimited tool memory |
| – Bedienerverwaltung | – User management |
| – Schwenkbares Bedienpult | – Swivelling operating panel |
| – Edgefinder | – Edgefinder |
| – Auflicht | – Incident light |
| – Rundlaufgenauigkeit an der Spindel 2 µm | – 2 µm spindle runout |
| – Wiederholgenauigkeit ± 2 µm | – ± 2 µm repeatability |

Messbereich/Measurement Range

- | | |
|---|---------------------|
| – Max. Werkzeugdurchmesser X-Achse/ Maximum tool diameter on X-axis | 420 / 700 / 1000 mm |
| – Max. Werkzeugdurchmesser Rachenlehre X-Achse/ Maximum snap gauge tool diameter on X-axis | 100 mm |
| – Max. Werkzeuglänge Z-Achse/ Maximum tool length on Z-axis | 500 / 700 / 1000 mm |
| – Max. Werkzeuggewicht/Maximum tool weight | 160 kg |
| – Gewicht/Weight | 400 kg – 550 kg |
| – Bestell-Nr./Order No. | M-G1035* |



Optionen/Options

- | | |
|---|--|
| – 2. Kamera zur Überprüfung der Drehmittenhöhe Second camera for measuring the centre of rotation | – Anschlagssystem zur automatischen Längeneinstellung für Hydrodehn- oder Spannzangenfutter/Length stop system for automatic length adjustment for hydraulic or ER collet chucks |
| – Bidirektionale Schnittstelle/Bidirectional interface | – Direkter Fotospeicher zur einfachen direkten Speicherung einer Fotoaufnahme in den Werkzeugdaten/Direct photo storage for easy integration of tool data |
| – RFID-System manuell oder automatisch/Manual or automatic RFID system | – Schwenkbarer Optikträger "Gear Skyving"/Gear Skyving System |
| – 27" Multi-Touch-Screen/27" multi-touchscreen | – Y-Achse zur Vermessung von außermittigen Drehwerkzeugen Y-axis for measurement of multi-tool turning holders |
| – Post Prozessor/Post-processor | – Reibahlen Softwaremodul für geführte Reibahlen Reamer software module for guided reamers |
| – Vio Fit/Scan/Vio Fit/Scan | |
| – Winkelkopf System/Angular head system | |
| – HQR-Connect/HQR-Connect, HRFID-Connect/HRFID-Connect | |
| – Softwareschnittstelle zur Integration des Voreinstellprozesses in eine mannlose Automatisierungszelle mit Roboter/Robot-ready software interface for integration of a robot cell to preset tools without operator | |

* Die Bestellnummer entspricht dem kleinsten Voreinstellgerät in X- und Z- Länge, bitte kontaktieren Sie HAIMER für die Bestellnummer der größeren Voreinstellgeräte
* This order number is for the smallest unit in X and Z, please contact HAIMER for the order numbers of the larger machines

VIO *linear* toolshrink

Schrumpfen und Voreinstellen in Kombination
Shrinking and presetting combined



SCHRUMPFEN/VOREINSTELLEN SHRINKING/PRESETTING

Die Kombination aus Schrumpf- und Voreinstelltechnologie mit μm -genauen Längeneinstellungen macht das VIO *linear* auch in der toolshrink Ausführung zu einem Top-Gerät in seiner Klasse. Insbesondere bei der Verwendung von Schrumpfwerkzeugen, Schwesterwerkzeugen oder beim Einsatz von Mehrspindelmaschinen ist das VIO *linear* toolshrink erste Wahl.

The combination of shrinking and presetting technology with precise length adjustment on the μm scale makes the VIO *linear* top of its class, including the toolshrink variant. The VIO *linear* toolshrink is the ideal choice, especially when using shrink fit holders, duplicate assemblies, or multi-spindle machines.

Standard-Ausstattung/Standard Equipment

- | | |
|---|--|
| <ul style="list-style-type: none"> – Bildverarbeitungssystem Microvision VIO – ISS-U Universal-Ultra-Präzisionsspindel mit automatischer Adaptererkennung, mechanischer Klemmung und motorische Indexierung $4 \times 90^\circ$ und $3 \times 120^\circ$ – Beste Schrumpfergebnisse unabhängig vom Halterfabrikat – Hochgenaue und schnelle Achspositionierung durch Linearantrieb – Vollautomatische HAIMER Induktionseinheit 13 kW Spule – Automatische Überwachung der Schrumpfparameter – Automatische Längeneinstellung mit $\pm 10 \mu\text{m}$ – Absaugeeinrichtung mit Filter – HAIMER Kontaktkühlung – 24" Touch-Screen – Ideal in Kombination mit HAIMER Schrumpffuttern für beste Ergebnisse: Einschrumpfen auf $\pm 5 \mu\text{m}$ – Dynamisches Schrumpfen für kurze Prozesszeiten – Vorinstallierte HAIMER Datenbank | <ul style="list-style-type: none"> – Microvision VIO image processing system – ISS-U universal ultra-high precision spindle with automatic adapter identification, mechanical clamping and motorised indexing $4 \times 90^\circ$ and $3 \times 120^\circ$ – Best shrinking results, regardless of the holder brand – High precision and fast axis-positioning through linear motion – Fully automatic HAIMER induction unit 13 kW coil – Automatic monitoring of shrinking parameters – Automatic length adjustment within $\pm 10 \mu\text{m}$ – Extractor with filter – HAIMER contact cooling – 24" touchscreen – Ideally used with HAIMER shrink fit holders for best results: shrink in on $\pm 5 \mu\text{m}$ – Dynamic shrinking for short process times – Pre-installed HAIMER data base |
|---|--|

Messbereich/Measurement Range

| | |
|---|---------------------|
| – Max. Werkzeugdurchmesser X-Achse/ Maximum tool diameter on X-axis | 420 mm |
| – Max. Werkzeugdurchmesser Rachenlehre X-Achse/ Maximum snap gauge tool diameter on X-axis | 100 mm |
| – Werkzeuglänge Z-Achse Schrumpfen/ Tool length on Z-axis shrinking | 60 – 650 mm |
| – Max. Werkzeuglänge Z-Achse Messen/ Maximum tool length on Z-axis measuring | 500 / 700 / 1000 mm |
| – Max. Werkzeuggewicht/Maximum tool weight | 160 kg |
| – Gewicht/Weight | 720 kg – 800 kg |
| – Bestell-Nr./Order No. | M-G1061 * |



Optionen/Options

- | | |
|--|--|
| <ul style="list-style-type: none"> – 2. Kamera zur Überprüfung der Drehmittenhöhe/ Second camera for rotation centre measuring – Postprozessor/Post-processor – Bidirektionale Schnittstelle/Bidirectional interface – VIO FIT/VIO FIT, VIO Scan/VIO Scan – RFID-System manuell/Manual RFID system – RFID-System automatisch/Automatic RFID system – Etikettendrucker/Label printer – TME Kühlsystem mit aktiver Temperaturüberwachung/ TME cooling system with active temperature monitoring – 27" Multi-Touch-Screen/27" multi-touchscreen – Softwareschnittstelle zur Integration des Voreinstellprozesses in eine mannlose Automatisierungszelle mit Roboter/Robot-ready software interface for integration of a robot cell to preset tools without operator | <ul style="list-style-type: none"> – HQR-Connect/HQR-Connect, HRFID-Connect/HRFID-Connect – Anschlagssystem zur automatischen Längeneinstellung für Hydrodehn- oder Spannzangenfutter/Length stop system for automatic length adjustment for hydraulic or ER collet chucks – Direkter Fotospeicher zur einfachen direkten Speicherung einer Fotoaufnahme in den Werkzeugdaten/Direct photo storage for easy integration of tool data – Reibahlen Softwaremodul für geführte Reibahlen Reamer software module for guided reamers – Quick-in/out, Schrumpfen wie mit Power Clamp i4.0 (kein Anlegen nötig)/Quick-in/out, shrinking like a Power Clamp i4.0 (no setup) – Scan-Funktion für Schrumpfcodes/Scan function for shrinking parameters |
|--|--|

* Die Bestellnummer entspricht dem kleinsten Voreinstellgerät in X- und Z-Länge, bitte kontaktieren Sie HAIMER für die Bestellnummer der größeren Voreinstellgeräte
* This order number is for the smallest unit in X and Z, please contact HAIMER for the order numbers of the larger machines

WERKZEUGVOREINSTELLUNG – SOFTWARE TOOL PRESETTING – SOFTWARE

Microvision – einfach und intuitiv Microvision – easy and intuitive

Die Microvision Software ermöglicht Anwendern, bereits nach äußerst kurzer Zeit, hohe Einsparpotenziale bei der Arbeitsvorbereitung zu generieren.

Dies erfolgt durch schnelles, genaues und bedienerunabhängiges Messen und Einstellen von Werkzeugen. Diese moderne Bildverarbeitung sorgt für schnelles und präzises Vermessen der Werkzeuge und somit für maximale Qualität in Ihrem Fertigungsprozess. Mit neuesten Messverfahren können auch komplexe Werkzeuge innerhalb kürzester Zeit vermessen werden.

Microvision software enables fast and easy inspection of complex shapes and features, creating even more time savings potential during setup.

These savings are achieved due to the machine's ability to quickly and precisely measure and set tools, independent from the operator. Modern image processing ensures that the tools are quickly and accurately measured and in turn guarantees the highest quality in your production processes. Complex tools can be measured within an incredibly short period of time with the latest measuring techniques.

Highlights

- Schnelle und präzise Messergebnisse dank intuitiver Bedienung
- Genaue Messwerte bei komplexen Werkzeugen durch exaktes Fokusfenster
- Benutzerverwaltung und Rechtevergabe
- Darstellung im aktuellen 16:9 Format
- Fadenkreuz fest/fliegend mit automatischen Messlinien und automatischer Kontur auswertung
- Identisches Design für die Software aller Geräteklassen
- Windows basiert
- Messmakros für schnelles Anlegen von automatischen Messabläufen
- Erstellen von kundenspezifischen Mastermesszyklen möglich
- Template Softwaremodul zum einfachen Kopieren des Messmakros auf gleichartige Werkzeugtypen, z.B. Bohrer von einer Größe auf die nächste
- Historie der Messwerte zur Sicherung der Messergebnisse und Prozessoptimierung
- HQRID Scanner ready, zum Scannen und Identifizieren eines Werkzeugs und Abrufen des Messprogramm für das gleiche Werkzeug
- QR Code ausdrucken für einfaches Schrumpfen mittels Schrumpfparameter-Code für nicht-HAIMER Werkzeugaufnahmen
- Druck-Editor für das einfache Anpassen des Ausdrucks
- Direkter Fotospeicher zur direkten Erstellung und Speicherung eines Fotos in den Werkzeugdaten, direkt am Voreinstellgerät
- Remote Zugriff, legen Sie Ihre Werkzeugdaten komfortabel am Schreibtisch an
- Messregeln, die eine Berechnung von theoretischen Messpunkten ermöglichen

Highlights

- Intuitive operation ensures quick and precise measurement results
- Accurate measurement of complex cutters with the precise focus window
- User administration and access privileges
- Display currently in 16:9 format
- Cross hair fixed/floating with automatic measurement lines and automatic contour evaluation
- Identical software design for all Microset models
- Windows based
- Measuring macros for fast creation of automatic measuring sequences
- Creation of customised master measuring cycles possible
- Template module to easily copy measuring cycle of identical tool types, e.g. drill from one size to the next
- History of measured data for security of measuring results and process optimisation
- HQRID scanner ready, to scan and ID tools and to find the measuring cycle of that specific tool
- QR code parameter print for easy shrink parameter identification for non-HAIMER holders
- Print Editor for easy adjustment of printouts
- Direct photo storage to easily add pictures to the database, right at the presetter
- Remote access, program your tool from your desk
- Measurement rules that allow calculation of theoretical measurement points



WERKZEUGVOREINSTELLUNG – ZUBEHÖR TOOL PRESETTING – ACCESSORIES

Adapter und Spindeln für alle Anforderungen Adapters and spindles for all requirements

Hochwertige und präzise Adapter und Spindeln sind für die genaue Werkzeugvoreinstellung wichtige Elemente.

Wir bieten Ihnen in diesem Segment ein außerordentlich breites Spektrum, damit Sie einfach und schnell zum gewünschten Ergebnis gelangen. Wir beraten Sie gerne zu Ihren individuellen Anforderungen und Anwendungen.

Besonders die ISS-U Universal-Ultra-Präzisionsspindel sorgt für höchstgenaue Direktspannung ohne Adaptierung bei größter Spannkraft und bester Rundlaufgenauigkeit < 0,002 mm.

High-quality, precise adapters and spindles are important elements for precise tool presetting.

We offer an extraordinarily wide range of adapters and spindles so that you can quickly and easily get the results you need. We will gladly provide consultation regarding your individual requirements and applications.

The ISS-U universal ultra-high precision spindle enables incredibly high-precision direct clamping. The ISS-U spindle utilizes the highest clamping forces with runout accuracy < 0.002 mm, all without need for adapters.

Beispiele für Adapter/Examples of Adapters



SK50 Ultrapräzisionsadapter/SK50 Ultra precision adapter

1: HSK 63-Adapter mit integrierter Klemmung/HSK 63 adapter with integrated clamping

2: VDI 40-Adapter mit manueller Klemmung/VDI 40 adapter with manual clamping

3: PSC-Adapter mit integriertem Spannsystem/PSC adapter with integrated manual clamping system

Vom Standardwerkzeughalter bis hin zum kundenspezifischen Sonderwerkzeughalter bieten wir Ihnen die Lösung für jeden Fall. Dabei profitieren Sie von unserer jahrelangen Erfahrung im Bereich der Sonderkonstruktion.

We offer solutions for all requirements, from standard tool holders to customer-specific special tool holders. You benefit from our many years of experience in tool design.

Beispiele für Spindeln/Examples of spindles



Universalspannsystem/Universal clamping system

1: ISS-U Universal-Ultra-Präzisionsspindel/ISS-U universal ultra-high precision spindle

2: Vorsatzhalter (SK, HSK, PSC, VDI)/Attachment holder (SK, HSK, PSC, VDI)

3: Komplettsystem/Complete system

Unser Angebot: Universalspannsysteme, die Werkzeuge unabhängig von der Kopfbolzengeometrie präzise und zuverlässig spannen. Ebenso Vorsatzhalter für alle marktüblichen Werkzeugaufnahmesysteme.

Our offer: the Universal clamping system clamps tools precisely and reliably, regardless of the tool holder's geometry. This also applies to the attachment holder (2), which was designed for all common tool holder systems on the market.

WERKZEUGVOREINSTELLUNG – ADAPTER MIT INTEGRIERTER KLEMMUNG

TOOL PRESETTING – ADAPTER WITH INTEGRATED CLAMPING



Adapter mit integrierter Klemmung.

Erhältlich in den Kegelgrößen
 HSK-ACET 32 / BDF 40 – HSK-ACET 100 / BDF 125,
 HSK-F80 Makino, PSC 32 – PSC 80, KM 32 – KM 80,
 VDI 16 – VDI 60, VDI 25 mit Trifix – VDI 50 mit Trifix,
 BMT 40 – BMT 75

Adapter with integrated clamping.

Available in taper sizes
 HSK-ACET 32 / BDF 40 – HSK-ACET 100 / BDF 125,
 HSK-F80 Makino, PSC 32 – PSC 80, KM 32 – KM 80,
 VDI 16 – VDI 60, VDI 25 with Trifix – VDI 50 with Trifix,
 BMT 40 – BMT 75

Reduzierhülsen von SK50 auf SK/BT/CAT/PSC/KM/VDI/BMT mit Spannsystem

Reduction sleeves from SK50 to SK/BT/CAT/PSC/KM/VDI/BMT adapter with clamping system

| Für Kegelgröße/For taper size | Höhe H/Height H | Bestell-Nr./Order No. |
|---------------------------------|-----------------|-----------------------|
| - HSK-ACET 25 | | MR1055 |
| - HSK-ACET 32 / BDF 40 | 50 mm | MR1034 |
| - HSK-ACET 40 / BDF 50 | 60 mm | MR1035 |
| - HSK-ACET 50 / BDF 63 | 70 mm | MR1036 |
| - HSK-ACET 63 / BDF 80 | 80 mm | MR1037 |
| - HSK-ACET 80 / BDF 100 | 90 mm | MR1038 |
| - HSK-ACET 100 / BDF 125 | 110 mm | MR1039 |
| - HSK-F80 Makino | 80 mm | MR4071 |
| - PSC 32 | 70 mm | MR1040 |
| - PSC 40 | 80 mm | MR1046 |
| - PSC 50 | 90 mm | MR1047 |
| - PSC 63 | 120 mm | MR1048 |
| - PSC 80 | 140 mm | MR1049 |
| - KM 32 | 40 mm | MR3200 |
| - KM 40 | 40 mm | MR3210 |
| - KM 50 | 60 mm | MR3220 |
| - KM 63 | 60 mm | MR3230 |
| - KM 80 | 80 mm | MR3240 |
| - VDI 16 | 70 mm | MR1027 |
| - VDI 20 | 70 mm | MR1028 |
| - VDI 25 | 70 mm | MR1029 |
| - VDI 30 | 80 mm | MR1030 |
| - VDI 40 | 80 mm | MR1031 |
| - VDI 50 | 110 mm | MR1032 |
| - VDI 60 | 115 mm | MR1033 |
| - VDI 25 mit Trifix/with Trifix | 70 mm | MR1200 |
| - VDI 30 mit Trifix/with Trifix | 80 mm | MR1210 |
| - VDI 40 mit Trifix/with Trifix | 80 mm | MR1220 |
| - VDI 50 mit Trifix/with Trifix | 110 mm | MR1230 |
| - BMT 40 | 95 mm | MR3100 |
| - BMT 45 | 95 mm | MR3104 |
| - BMT 50 | 95 mm | MR3107 |
| - BMT 55 | 95 mm | MR3103 |
| - BMT 60 | 95 mm | MR3101 |
| - BMT 65 | 95 mm | MR3105 |
| - BMT 75 | 95 mm | MR3106 |
| - Adapter SK50 : ER11 | | MR5010 |
| - Adapter SK50 : ER16 | | MR5011 |
| - Adapter SK50 : ER20 | | MR5012 |
| - Adapter SK50 : ER25 | | MR5013 |
| - Adapter SK50 : ER32 | | MR5014 |

WERKZEUGVOREINSTELLUNG – ADAPTER MIT MANUELLER KLEMMUNG TOOL PRESETTING – ADAPTER WITH MANUAL CLAMPING



Adapter ohne Spannsystem.

Erhältlich in den Kegelgrößen
SK/BT/CAT/ANSI 20 – SK/BT/CAT/ANSI 45,
HSK-ACET 25 / BDF 32 – HSK-ACET 100 / BDF 125,
PSC 32 – PSC 80, VDI 16 – VDI 60

Adapter without clamping system.

Available in taper sizes
SK/BT/CAT/ANSI 20 – SK/BT/CAT/ANSI 45,
HSK-ACET 25 / BDF 32 – HSK-ACET 100 / BDF 125,
PSC 32 – PSC 80, VDI 16 – VDI 60

Reduzierhülsen von SK50 auf SK/BT/CAT/BBT*/PSC/KM ohne Spannsystem

Reduction sleeves from SK50 to SK/BT/CAT/BBT*/PSC/KM adapter without clamping system

| Für Kegelgröße/For taper size | Höhe H/Height H | Bestell-Nr./Order No. |
|-------------------------------|-----------------|-----------------------|
| – SK/BT/CAT/ANSI 20 | 45 mm | M-R1004 |
| – SK/BT/CAT/ANSI 25 | 45 mm | M-R1003 |
| – SK/BT/CAT/ANSI/BBT* 30 | 25 mm | M-R1001 |
| – SK/BT/CAT/ANSI/BBT* 40 | 20 mm | M-R1000 |
| – SK/BT/CAT/ANSI 45 | 25 mm | M-R1002 |
| – HSK-ACET 25 / 32 BDF | 50 mm | M-R1070 |
| – HSK-ACET 32 / 40 BDF | 40 mm | M-R1010 |
| – HSK-ACET 40 / 50 BDF | 40 mm | M-R1011 |
| – HSK-ACET 50 / 63 BDF | 40 mm | M-R1012 |
| – HSK-ACET 63 / 80 BDF | 55 mm | M-R1013 |
| – HSK-ACET 80 / 100 BDF | 60 mm | M-R1014 |
| – HSK-ACET 100 / 125 BDF | 90 mm | M-R1015 |
| – PSC 32 | 30 mm | M-R1063 |
| – PSC 40 | 30 mm | M-R1064 |
| – PSC 50 | 30 mm | M-R1065 |
| – PSC 63 | 30 mm | M-R1066 |
| – PSC 80 | 70 mm | M-R1067 |
| – VDI 16 | 60 mm | M-R1020 |
| – VDI 20 | 60 mm | M-R1021 |
| – VDI 25 | 40 mm | M-R1022 |
| – VDI 30 | 40 mm | M-R1023 |
| – VDI 40 | 40 mm | M-R1024 |
| – VDI 50 | 50 mm | M-R1025 |
| – VDI 60 | 130 mm | M-R1026 |

*BBT ist eine eingetragene Marke/Geschäftsbezeichnung von Big Daishowa Co., Ltd./Big Daishowa Seiki Co. Ltd.

*BBT is a registered trademark/tradename of Big Daishowa Co. Ltd./Big Daishowa Seiki Co. Ltd.

WERKZEUGVOREINSTELLUNG – ISS ADAPTER TOOL PRESETTING – ISS ADAPTER



ISS Adapter mit automatischem Spannsystem.

- Geringer Messwegverlust durch standardisierte Adapterhöhe
- Bedienerunabhängiges Spannen der Werkzeuge
- Hohe Adapter-Wechselgenauigkeit

ISS Adapter with automatic clamping system.

- Minimal loss of measuring range (in Z-axis) due to standardized adapter height
- Constant tool clamping regardless of the operator
- High change accuracy of the adapter

ISS Adapter mit automatischem Spannsystem ISS Adapter with automatic clamping system

| Für Kegelgröße/For taper size | Bestell-Nr./Order No. |
|---|-----------------------|
| HSK | |
| – HSK-E25 | M-R4070 |
| – HSK-ACET 32 / BDF 40 | M-R3024 |
| – HSK-ACET 40 / BDF 50 | M-R3025 |
| – HSK-ACET 50 / BDF 63 | M-R3026 |
| – HSK-ACET 63 / BDF 80 | M-R3027 |
| – HSK-ACET 80 / BDF 100 | M-R3028 |
| – HSK-ACET 100 / BDF 125 | M-R3029 |
| – HSK 125 | M-R4076 |
| – HSK-F80 Makino | M-R3050 |
| PSC | |
| – PSC 32 | M-R3048 |
| – PSC 40 - IKZ | M-R3030 |
| – PSC 50 - IKZ | M-R3031 |
| – PSC 63 - IKZ | M-R3032 |
| – PSC 80 - IKZ | M-R3033 |
| – PSC 100 - IKZ | M-R3010 |
| VDI | |
| – VDI 16 mm mit manueller Klemmung/with manual clamping | M-R3034 |
| – VDI 20 mm mit manueller Klemmung/with manual clamping | M-R3035 |
| – VDI 25 mm mit manueller Klemmung/with manual clamping | M-R3036 |
| – VDI 30 mm mit manueller Klemmung/with manual clamping | M-R3037 |
| – VDI 40 mm mit manueller Klemmung/with manual clamping | M-R3038 |
| – VDI 50 mm mit manueller Klemmung/with manual clamping | M-R3039 |
| – VDI 60 mm mit manueller Klemmung/with manual clamping | M-R3040 |
| SK/BT/ANSI/CAT/BBT | |
| – SK, BT, ANSI, CAT, BBT*30 | M-R3044 |
| – SK, BT, ANSI, CAT, BBT*40 | M-R3045 |
| – SK, BT, ANSI, CAT 45 | M-R3022 |
| – SK, BT, ANSI, CAT, BBT*50 | M-R3046 |
| – SK, BT, ANSI, CAT, BBT*60 | M-R3060 |

*BBT ist eine eingetragene Marke/Geschäftsbezeichnung von Big Daishowa Co., Ltd./Big Daishowa Seiki Co. Ltd.

*BBT is a registered trademark/tradename of Big Daishowa Co. Ltd./Big Daishowa Seiki Co. Ltd.

WERKZEUGVOREINSTELLUNG – ISS ADAPTER TOOL PRESETTING – ISS ADAPTER



ISS Adapter mit automatischem Spannsystem.

- Geringer Messwegverlust durch standardisierte Adapterhöhe
- Bedienerunabhängiges Spannen der Werkzeuge
- Hohe Adapter-Wechselgenauigkeit

ISS Adapter with automatic clamping system.

- Minimal loss of measuring range (in Z-axis) due to standardized adapter height
- Constant tool clamping regardless of the operator
- High change accuracy of the adapter

ISS Adapter mit automatischem Spannsystem

ISS Adapter with automatic clamping system

| Für Kegelgröße/For taper size | Bestell-Nr./Order No. |
|--|-----------------------|
| KM | |
| – KM32 | MR3047 |
| – KM40 | MR3061 |
| – KM50 | MR3062 |
| – KM63 | MR3063 |
| – KM80 | MR3064 |
| – KM32 mit manueller Klemmung/with manual clamping | MR3091 |
| – KM40 mit manueller Klemmung/with manual clamping | MR3092 |
| – KM50 mit manueller Klemmung/with manual clamping | MR3093 |
| – KM63 mit manueller Klemmung/with manual clamping | MR3094 |
| – KM80 mit manueller Klemmung/with manual clamping | MR3095 |
| BMT | |
| – BMT40 | MR3121 |
| – BMT45 | MR3122 |
| – BMT55 | MR3124 |
| – BMT60 | MR3125 |
| – BMT65 | MR3126 |
| – BMT75 | MR3127 |
| Nikken | |
| – Nikken 3 Lock ISS Adapter 40 | MR4072 |
| – Nikken 3 Lock ISS Adapter 50 | MR4073 |
| Toolshrink | |
| – HSK-32 A/E toolshrink | MR1077 |
| – HSK-40 A/E toolshrink | MR1075 |
| – HSK-50 A/E toolshrink | MR1074 |
| – HSK-63 A/E toolshrink | MR1073 |
| – HSK-80 A/E toolshrink | MR1088 |
| – HSK-100 A/E toolshrink | MR1076 |
| – PSC 40 - IKZ / toolshrink | MR1080 |
| – PSC 50 - IKZ / toolshrink | MR1078 |
| – PSC 63 - IKZ / toolshrink | MR1079 |

WERKZEUGVOREINSTELLUNG TOOL PRESETTING

Technische Daten Technical data

| | | UNO smart | UNO premium |
|--|----|-------------------|----------------------|
| Messbereich/Measurement Range | | | |
| Max. Werkzeugdurchmesser/Maximum tool diameter | mm | 400 | 400 / (420 optional) |
| Max. Werkzeugdurchm. für Messung nach Rachenlehrenprinzip/Max. tool diameter for measuring using the snap gauge principle | mm | – | 100 |
| Max. Werkzeuglänge Z-Achse/Maximum tool length on Z-axis | mm | 400 / 700 | 400 / 700 |
| Max. Werkzeuglänge Schrumpfen/Maximum tool length shrinking | mm | – | – |
| Bedienung/Operation | | | |
| Manuell/Manual | | • | • |
| Autofocus/Autofocus | | – | – |
| Vollautomatisch/Fully automatic | | – | – |
| Schrumpfen/Shrinking | | – | – |
| Unterschrank/Base cabinet | | | |
| System Unterschrank smart inkl. Ablage für 3 Adapter/System base cabinet smart including storage for 3 adapters | | ◦ | – |
| System Unterschrank Premium inkl. Ablage für 6 Adapter/System base cabinet premium including storage for 6 adapters | | – | • |
| System VIO ¹⁾ inkl. Ablage für bis zu 9 Adapter/System VIO ¹⁾ including storage for up to 9 adapters | | – | – |
| Spindel/Spindle | | | |
| SK50 Präzisionsspindel, manuell/SK50 high precision spindle, manual | | • | – |
| SK50 Ultra-Präzisionsspindel, manuell/SK50 ultra-high precision spindle, manual | | – | • |
| SK50 Ultra-Präzisionsspindel, autofocus/SK50 ultra-high precision spindle, autofocus | | – | – |
| ISS-U Universal-Ultra-Präzisionsspindel, manuell/ISS-U universal ultra-high precision spindle, manual | | – | ◦ |
| ISS-U Universal-Ultra-Präzisionsspindel, autofocus/ISS-U universal ultra-high precision spindle, autofocus | | – | – |
| Automatische Adaptererkennung/Automatic adapter recognition | | – | – |
| Mechanische Spannung/Mechanical clamping | | – | – |
| Vakuumspannung/Vacuum clamping | | – | • |
| Spindelbremse/Spindle brake | | ◦ | • |
| Indexierung 4 × 90° und 3 × 120°/4 × 90° and 3 × 120° indexing | | ◦ | ◦ |
| Genauigkeit/Accuracy | | | |
| Rundlaufgenauigkeit an der Spindel/Spindle runout | µm | 3 | 2 |
| Wiederholgenauigkeit/Repeatability | µm | ± 5 | ± 2 |
| Drehmittelmessung/Turning centre measurement | | | |
| Messuhr inkl. Indexierung 4 × 90°/Dial gauge incl. 4 × 90° indexing | | ◦ | – |
| Kamera inkl. Indexierung 4 × 90°/Camera incl. 4 × 90° indexing | | – | ◦ |
| Sonstiges/Miscellaneous | | | |
| Aufflicht/Incident light | | ◦ | ◦ |
| Edgefinder/Edgefinder | | ◦ | ◦ |
| Magnetboard/Magnet board | | – | ◦ |
| 7" Touch-Screen/7" touchscreen | | • | – |
| 22" Touch-Screen/22" touchscreen | | – | • |
| 24" Touch-Screen/24" touchscreen | | – | ◦ |
| 27" Touch-Screen/27" touchscreen | | – | – |
| Measure-by-Touch/Measure-by-touch | | – | – |
| Release-by-Touch/Release-by-touch | | ◦ | ◦ |
| X/Z-Achse einzeln lösen und spannen/Individual release and clamping of X/Z-axis | | – | ◦ |
| Joystick/Joystick | | – | – |
| Software/Software | | | |
| Bildverarbeitung/Image processing | | Microvision SMART | Microvision UNO |
| Nullpunkte/Zero points | | 99 | 1000 |
| Werkzeugspeicher/Tool storage unit | | – | 1000 |
| Sigma Funktion/Sigma function | | ◦ | • |
| Bedienerverwaltung/User management | | – | ◦ |
| Datenausgabe/Data output | | | |
| Etikettendruck/Label printing | | ◦ | ◦ |
| USB/USB | | – | • |
| LAN/Netzwerk/LAN/network | | – | • |
| Postprozessor/Post-processor | | – | ◦ |
| Bidirektionale Schnittstelle/Bidirectional interface | | – | ◦ |
| RFID-System manuell/Manual RFID system | | – | ◦ |
| RFID-System automatisch/Automatic RFID system | | – | – |
| HQR-Connect/HQR-Connect | | – | ◦ |
| HRFID-Connect/HRFID-Connect | | – | ◦ |

• Standard/Standard ◦ Option/Optional – Nicht verfügbar/Not available

¹⁾ Systemunterschrank bei VIO linear toolshrink inkl. 3 Adapterablagen/¹⁾ System base cabinet VIO linear toolshrink including storage for 3 adapters

| UNO autofocus | UNO automatic drive | VIO linear | VIO linear toolshrink |
|----------------------|----------------------|----------------------|-----------------------|
| 400 / (420 optional) | 400 / (420 optional) | 420 / 700 / 1000 | 420 / 700 / 1000 |
| 100 | 100 | 100 | 100 |
| 400 / 700 | 400 / 700 | 500 / 700 / 1000 | 500 / 700 / 1000 |
| - | - | - | 650 |
| • | • | • | • |
| • | • | • | • |
| - | • | • | • |
| - | - | - | • |
| - | - | • | • |
| • | • | - | - |
| - | - | • | • |
| - | - | - | - |
| - | - | - | - |
| • | • | - | - |
| - | - | - | - |
| ◦ | ◦ | • | • |
| ◦ | ◦ | ◦ | ◦ |
| ◦ | ◦ | ◦ | • |
| • | • | • | - |
| • | • | • | • |
| ◦ | ◦ | • | • |
| 2 | 2 | 2 | 2 |
| ± 2 | ± 2 | ± 2 | ± 2 |
| - | - | - | - |
| ◦ | ◦ | ◦ | ◦ |
| • | • | • | • |
| • | • | • | • |
| • | • | - | - |
| - | - | - | - |
| - | - | - | - |
| • | • | • | • |
| - | - | ◦ | ◦ |
| - | - | ◦ | ◦ |
| • | • | • | • |
| ◦ | ◦ | • | • |
| - | - | • | • |
| Microvision UNO | Microvision UNO | Microvision VIO | Microvision VIO |
| 1000 | 1000 | 1000 | 1000 |
| 1000 | 1000 | unbegrenzt/unlimited | unbegrenzt/unlimited |
| • | • | • | • |
| • | • | • | • |
| • | • | • | • |
| ◦ | ◦ | ◦ | ◦ |
| ◦ | ◦ | ◦ | ◦ |
| ◦ | ◦ | ◦ | ◦ |
| - | - | ◦ | ◦ |
| ◦ | ◦ | ◦ | ◦ |
| ◦ | ◦ | ◦ | ◦ |