

CONTRÔLE GÉOMÉTRIQUE

SERVICES PRÉVENTIFS – POUR PREVENIR L'USURE DES COMPOSANTS DE LA MACHINE

523-2758



CONTRÔLE GÉOMÉTRIQUE

La répétabilité parfaite des résultats d'usinage implique de conserver les valeurs de précision originale : planéité, perpendicularité et parallélisme. Même le plus léger écart peut compromettre l'intégrité de vos machines AGIE CHARMILLES, CHARMILLES et MIKRON MILL, entraînant l'usure des composants des machines-outils tels que les guides et les vis à billes.



- L'assurance d'une précision maximale
- Garantie du respect des tolérances lors de la production de pièces
- Effectué selon les spécifications ISO 230-1

Dans le cadre de nos services préventifs complets, UNITED MACHINING teste les géométries de vos machines conformément aux spécifications ISO 230-1.

Nos techniciens de maintenance spécialisés utilisent des outils régulièrement calibrés pour mesurer les géométries de précision indispensables au fonctionnement optimal de vos équipements. Nos techniciens spécialisés vous fournissent un rapport détaillé des résultats des tests, ainsi que les recommandations visant à optimiser la précision géométrique de votre équipement.

Nous vous recommandons ce service préventif en cas d'événements particuliers (par ex., une collision ou le déplacement d'une machine) ou en tant que soutien aux certifications afin de prévenir l'usure des machines et de les maintenir dans un état optimal.

Exemples de paramètres mesurés par nos techniciens experts :

- Planéité de la table
- Rectitude des axes
- Perpendicularité entre les axes
- Parallélisme entre les axes
- Perpendicularité entre les éléments (tels que la broche pour les fraiseuses et la tête supérieure pour les machines d'électro-érosion à fil) et la table dans différentes positions

Plus particulièrement, pour les fraiseuses :

- Faux-rond du cône interne de la broche
- Parallélisme entre les surfaces de la palette et de la table suivant X, Y et Z
- Faux-rond axial de la palette et de la plaque de la table
- Parallélisme entre la surface de référence de la palette et la rainure en T de la table selon le déplacement en X
- Perpendicularité entre l'axe de la broche et ceux des surfaces de la palette de la table