

Servizi preventivi – Per evitare l'usura  
sulle componenti della macchina

# Controllo geometrico



# Controllo geometrico

Dei risultati di lavorazione perfettamente ripetibili necessitano di un punto di partenza perfettamente accurato: planarità, quadratura e parallelismo. Anche la più piccola deviazione quali l'usura delle guide e accoppiamenti vite-madrevite a scanalatura elicoidale, può minacciare l'integrità dei processi delle macchine fresatrici, EDM e laser.



- + Test della linea base per assicurare la massima precisione
- + Offre il massimo rispetto per la tolleranza nella produzione di pezzi
- + Eseguito secondo le specifiche ISO 230-1

Tra i servizi di manutenzione preventiva forniti da, GF Machining Solutions Customer Services è previsto il controllo delle geometrie della vostra macchina ai sensi delle specifiche ISO 230-1.

I nostri tecnici di servizio usano strumenti regolarmente calibrati per misurare le geometrie di precisione essenziali per una performance ottimale delle vostre macchine fresatrici, EDM e laser GF Machining Solutions. Vi forniamo un rapporto dettagliato dei risultati dei test, oltre alle raccomandazioni dei nostri esperti per ottimizzare la precisione geometrica delle vostre attrezzature.

Raccomandiamo questo servizio di controllo preventivo su base annuale, o in caso di eventi particolari (ad esempio: una collisione o lo spostamento di una macchina) oppure quale supporto di certificazione per prevenire l'usura inattesa e mantenere la vostra macchina in condizioni ottimali.

## Esempi di misurazioni della geometria della macchina eseguite dai nostri tecnici:

- Planarità del piano di lavoro
- Linearità dell'asse
- Quadratura tra gli assi
- Parallelismo tra gli assi
- Quadratura tra gli elementi (quali il mandrino di lavoro per le macchine fresatrici e le macchine EDM a Tuffo, o la testina superiore per le macchine EDM a filo) ed il tavolo in diverse posizioni

## Più in dettaglio, per le macchine fresatrici:

- Runout della conicità interna del mandrino di lavoro
- Parallelismo della superficie della paletta e della superficie della piastra del tavolo nelle direzioni X, Y, e Z
- Runout assiale della paletta e della piastra del tavolo
- Parallelismo tra la superficie di riferimento della paletta, la scanalatura a T di riferimento della piastra del tavolo ed il movimento dell'asse X
- Quadratura tra l'asse del mandrino di lavoro e le superfici della paletta e della piastra del tavolo