

预防性服务



客户服务

# 球杆仪 的圆度测量

迅速为您  
诊断机床性能



# 球杆仪的圆度测量

球杆仪测试的目的是对机床编程的圆弧路径和实际路径进行比较。从理论上讲，如果机床具有良好的定位性能，那么这两个圆弧路径应完全匹配。但是，事实上，诸多因素，如机床几何精度、控制系统，或各种部件的磨损程度，都可导致测试圆的半径偏差。



- + 通过一个简单、有效的测试，对机床精度进行评估
- + 采用几乎普遍接受的一种快速方法作为最实际和最方便的工具
- + 报告符合ISO 230-4和ASME B5.54的技术要求

通过两个圆的简单比较，验证机床精度。如果检测到偏差，会有精度恢复的建议（例如，几何精度调整、激光干涉仪校准和更换磨损的部件）。

如果每年在特殊情况下（如在一个特殊的生产阶段，或机床被移动后），希望每次能够快速检查机床定位性能时，我们建议您使用这种预防性的服务。

## 球杆测试包括：

- **设置:** 中心枢轴定位在机床工作台上。球杆安装在两个活动的磁性连接头之间。
- **采集数据:** 本机执行两个连续的循环：在机床的任意平面内（XY, YZ, ZX），一个是顺时针方向，另一个是逆时针方向。数据采集实时显示在屏幕上，因此在测试进行过程中，可检测出任何错误或问题，并停机，不用浪费更多的时间。
- **测量:** 数量因数，如径向偏差、轮廓误差、直线度和线性轴的反向间隙变化，计算轴速度、角度和圆弧形状。
- **数据分析:** 这些报告是可以定制的，具有不同的格式，符合国际标准（如ISO 230-4, ASME B5.54）的要求。