

预防性服务



客户服务

# 几何精度控制

## 防止机床元件磨损



# 几何精度控制

良好的重复加工结果，需要一个极其精确的起始点：平面度、垂直度和平行度。即使是最微小的偏差也会对铣床、电火花加工机或激光加工工艺的完整性造成危害，导致机床部件如导轨和滚珠丝杠的磨损。



- + 基准测试，以确保最高的精度
- + 最大程度地满足零部件的生产公差
- + 符合ISO 230-1技术规格的要求

作为我们综合的预防服务的一个组成部分，GF加工方案的客户服务根据 ISO 230-1规格要求对机床的几何精度进行测试。

我们的专业服务工程师对工具进行定期校准，测量几何精度，这对 GF加工方案的铣床、电火花加工机床和激光加工机床达到最佳性能至关重要。我们为您提供一份报告，详细阐述测试结果，以及我们的技术专家对优化设备几何精度提出的建议。

我们建议在特定情况下（例如，碰撞或机床被移动），采用这种预防性的服务，或作为认证支持，以防止意外磨损，并保持机床处于最佳状态。

## 由我们的专业技术人员进行机床几何测量的例子：

- 工作台平面度
- 轴的直线度
- 轴和轴之间的垂直度
- 轴和轴之间的平行度
- 部件（如铣床的工作主轴和电火花线切割机床的上端机头）之间的垂直度和工作台在不同位置处的垂直度

## 更特别的是，铣床：

- 工作主轴内锥的径向跳动
- 在X、Y和Z方向上托盘表面和工作台面的平行度
- 托盘和工作台板的轴向跳动
- 托盘参考面和工作台参考T型槽及X轴运动之间的平行度
- 工作主轴与托盘和工作台面之间的垂直度