

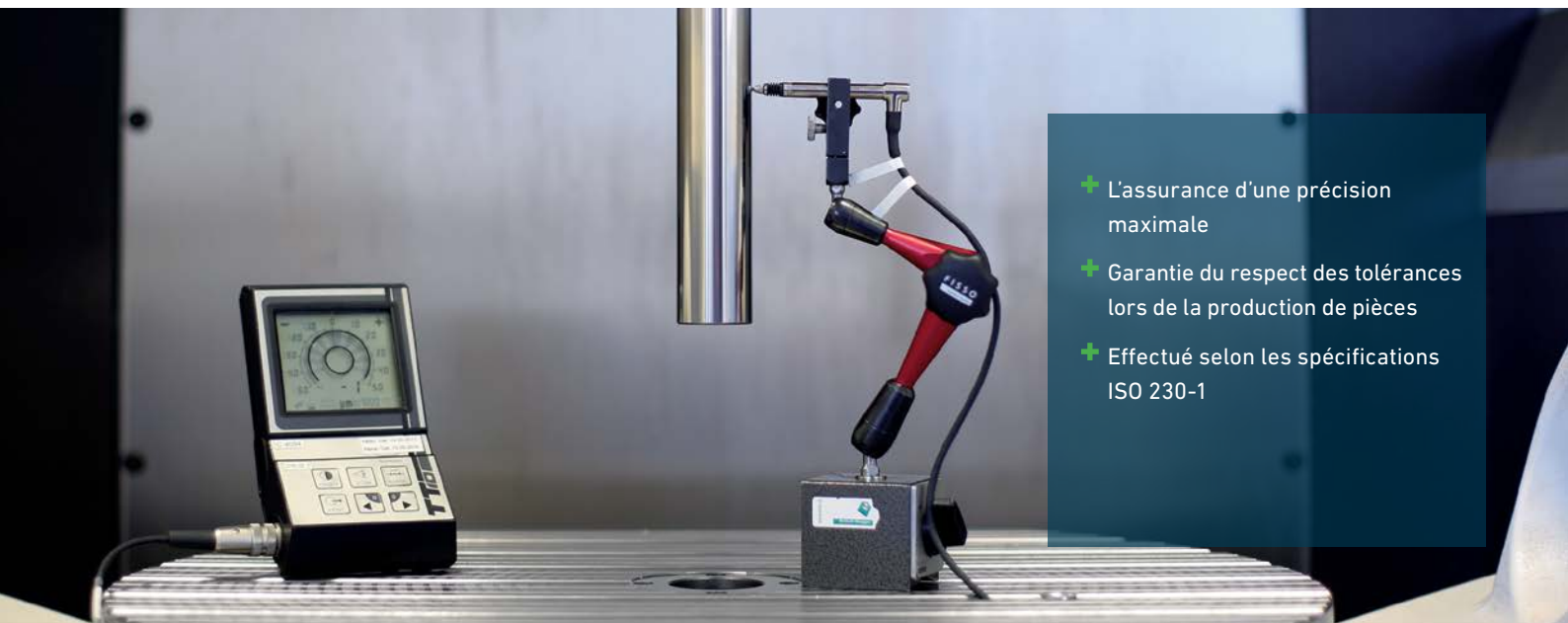
Services préventifs – Pour prévenir l'usure
des composants de la machine

Contrôle géométrique



Contrôle géométrique

La répétabilité parfaite des résultats d'usinage implique de conserver les valeurs de précision originale: planéité, perpendicularité et parallélisme. Même la plus légère déviation peut menacer l'intégrité de vos processus d'usinage par fraisage, électroérosion ou laser, avec pour conséquence une usure accrue des composants, notamment 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

En tant que partie intégrante de nos services préventifs globaux, GF Machining Solutions Customer Services teste les géométries de votre machine selon les spécifications ISO 230-1.

Nos ingénieurs experts en maintenance utilisent des outils régulièrement calibrés afin de mesurer avec précision la géométrie essentielle à une performance optimale de vos machines de fraisage, d'électroérosion et de laser GF Machining Solutions. 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'évènements 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'électroérosion 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