

Contrôle rapide de la géométrie des machines-outils

Du fait des exigences de précision toujours plus strictes, les constructeurs et utilisateurs de machines-outils doivent pouvoir mesurer les axes linéaires de manière rapide et fiable. C'est pourquoi la société Kunz precision AG présente au salon Control 2012 un nouveau système de mesure unique qui permet de contrôler tous les écarts géométriques d'un axe linéaire en une seule opération. Il définit de nouveaux standards en termes de rapidité, de fiabilité et de facilité d'utilisation.

Le système de mesure RAIL-check se compose d'un étalon de rectitude de très haute précision, d'une tête de mesure dotée de cinq capteurs intégrés, d'une interface et d'un logiciel d'évaluation facile d'utilisation.

Lors de la mesure, la tête indique les données par rapport à la référence standard et les valeurs mesurées sont enregistrées. Les rectitudes sont mémorisées avec une extrême précision dans les deux sens et saisies dans un compte-rendu synthétique. Il en va de même pour les écarts de roulis, de tangage et de lacet. L'opération dure environ 15 minutes par axe. Ainsi, le contrôle d'une machine-outil dotée de trois axes linéaires nécessite moins d'une heure. Grâce à un module intégré en option, il est possible de déterminer et d'éditer les valeurs de compensation de plusieurs commandes de machines.

Grâce au nouveau système de mesure RAIL-check, le constructeur de machines, son service client et l'utilisateur disposent de données précises quant à la rectitude et aux défauts sur les différents axes en un temps très court. Grâce au protocole de précision de la machine clairement établi et à l'édition de données de compensation, vous gagnez un avantage important sur la concurrence en matière de précision de la machine, d'assurance qualité et de traçabilité.

Schnelle Geometrieprüfung von Werkzeugmaschinen

Ausgelöst durch immer höhere Genauigkeitsansprüche sind Hersteller und Anwender von Werkzeugmaschinen auf schnelle und aussagekräftige Vermessungen von Linearachsen angewiesen. Dazu präsentiert die Firma Kunz precision AG an der Control 2012 ein neues, einzigartiges Messsystem, das die Prüfung sämtlicher Geometrieabweichungen einer Linearachse in einem Zug ermöglicht und in Punkto Schnelligkeit, Aussagekraft und einfacher Anwendung neue Maßstäbe setzt.

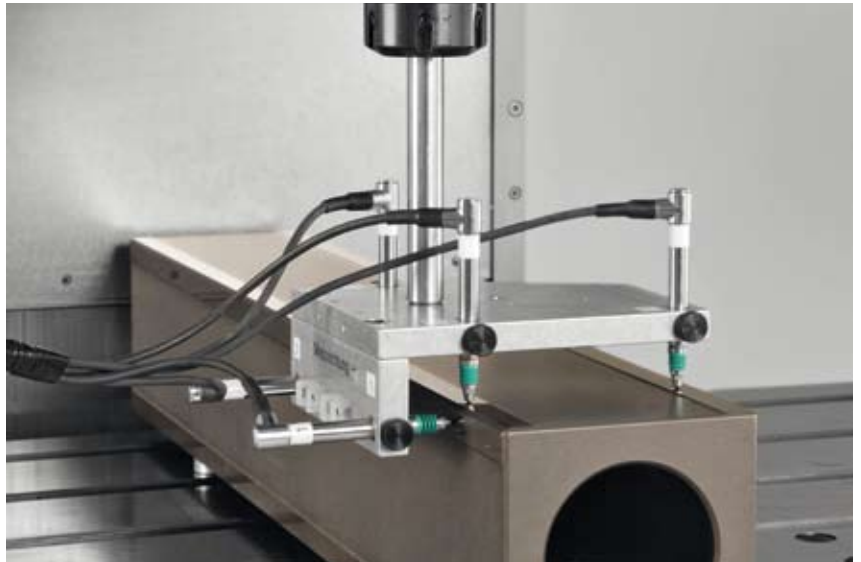
Das RAIL-check - Messsystem besteht aus einer hochgenauen Geradheits-Referenz, einem Messkopf mit fünf integrierten Sensoren, einem Interface und einer einfach bedienbaren Auswertungs-Software.

Zur Messung wird das Referenz-Normal mit dem Messkopf abgefahren und die Messwerte aufgezeichnet. In einem einzigen Messvorgang pro Linearachse werden die Geradheiten in beiden Richtungen, sowie die Kippfehler Gieren, Nicken und Rollen hochgenau erfasst und übersichtlich protokolliert. Der Zeitaufwand pro Achse beträgt ca. 15 Minuten. Damit ist die Prüfung einer Werkzeugmaschine mit drei Linearachsen in weniger als einer Stunde abgeschlossen. Mit einem optional integrierten Modul können die Kompensationswerte für verschiedene Maschinensteuerungen errechnet und ausgegeben werden.

Dem Maschinenhersteller, seinem Kundendienst und dem Anwender stehen mit dem neuen RAIL-check - Messsystem in kürzester Zeit präzise Daten über die Geradheiten und Kippfehler zur Verfügung. Sie erhalten dank der übersichtlichen Protokollierung der Maschinengenauigkeit und der Ausgabe der Kompensationsdaten einen wichtigen Wettbewerbsvorteil in Punkto Maschinengenauigkeit, Qualitätssicherung und Rückverfolgbarkeit.

Quick geometry control of machine tools

Because of stricter requirements of precision, the manufacturers and users of machine tools need to be able to measure the linear axes quickly and in a reliable way. This is why Kunz precision AG presents a new unique system of measure to control all geometric deviations of a linear axis in a single operation at Control 2012. It sets new standards in terms of speed, reliability and ease of use.



RAIL-check measurement system consists of a standard of straightness of high-precision, a measurement head with five integrated sensors as well as an interface and easy to use assessment software.

When measuring, the head indicates the data compared to the standard and the measured values are recorded. The straightness is stored with extreme precision in both directions and entered into a synthetic report; so for deviation in terms of roll, pitch and yaw. The operation takes about 15 minutes per axis. Thus, the control of a machine tool with three linear axes requires less than an hour. Thanks to an integrated module (option), it is possible to determine and edit the values of compensation of several controls of machines.

With the new RAIL-check measuring system, the manufacturer of machines, its customer service and the user have precise data regarding the straightness and deviations on different axes in a very short time. From the precise protocol of the machine and the edition of compensation data, users earn a significant advantage on competition in terms of accuracy of the machine, quality insurance and traceability.

Kunz precision AG
Riedtalstrasse 16 - CH-4800 Zofingen
Tel. +41 62 746 00 20 - Fax +41 62 746 00 21
mailbox@kunz-precision.ch - www.kunz-precision.ch