



Caccia all'errore

Per introdurre un nuovo sistema per il controllo di processo di lavorazione meccanica per asportazione o di prodotto basato su macchina di misura a coordinate bisogna essere consapevoli che è necessario dare la massima importanza alla fase di sviluppo concettuale e di progettazione del sistema di misura stesso, agli studi analitici della sua variabilità e alla conseguente verifica di compatibilità con la variabilità del processo di lavorazione meccanica da tenere sotto controllo

GageMax Navigator di Zeiss è un centro di misura CNC nato e progettato per la produzione. È dotato di un sistema di tastazione a scansione continua attiva.

L'errore è sempre in agguato

Per introdurre un nuovo sistema per il controllo di processo di lavorazione meccanica per asportazione o di prodotto basato su macchina di misura a coordinate non significa solo acquistare una CMM (Coordinate Measuring Machine), installarla e iniziare le attività specifiche di misura. Bisogna essere consapevoli che è necessario dare la massima importanza alla fase di sviluppo concettuale e di progettazione del sistema di misura, agli studi analitici della sua variabilità e alla conseguente verifica di compatibilità con la variabilità del processo di lavorazione meccanica da tenere sotto controllo.