

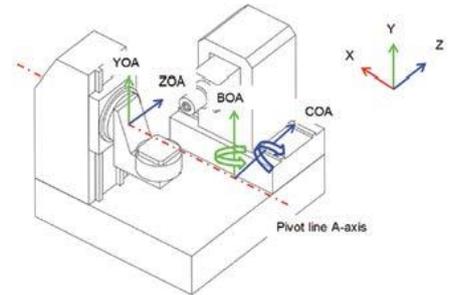
IBS RI 五轴机床测试实例

IBS 公司的 Rotary Inspector 测量系统是为工厂检测五轴机床专门设计的测量系统。符合 ISO 10791-6 标准，方便快捷管理机床精度。以下通过测量实例说明该系统评定的参数意义。（对同一机床分为两种测试，单独一个转轴或两个转轴联合使用的情况）

1. BK1 测试 (A 轴测试)

轴线位置	值
YOA	-0.0037mm
ZOA	-0.0157mm
轴线垂直度	
COA	-0.0002°
BOA	-0.0005°

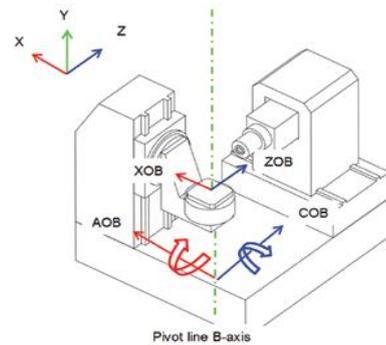
右图对应各误差含义。



2. BK2 测试 (B 轴测试)

轴线位置	值
XOB	0.0023mm
ZOB	-0.0159mm
轴线垂直度	
COB	0.0006°
AOB	0.0001°

右图对应各误差含义。

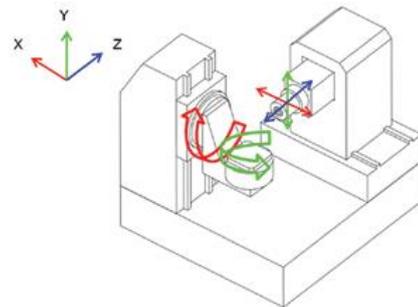


3. BK4 测试 (A、B 轴同时转动)

Q=0.0593mm		
Sx=0.0459mm	Sy=0.0301	Sz=0.0356mm
P=0.0154mm		
ID:	MT-841	
位置:	Hall 3	

Q 值公差:

- 绿色 : <0.050mm
- 琥珀色 : 0.050-0.100mm
- 红色 : >0.100mm



ISO 10791-6 耳轴、转台工作台机床 A、B 轴测试:

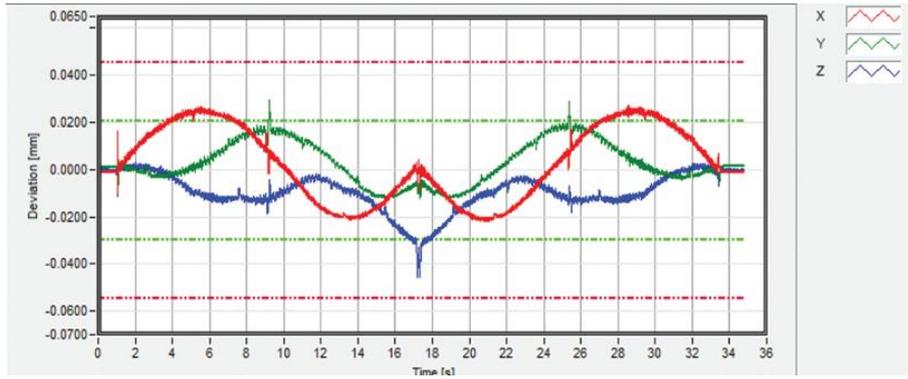
BK1=红色轴线

BK2=绿色轴线

BK4=绿色+红色轴线组合测试

测试条件:

- 速度 2000mm/min
- 标准球 100mm+X



描述:

- Q 值 : 最大几何误差
- P 值 : 最大动态误差
- S_x : X 方向最大误差
- S_y : Y 方向最大误差
- S_z : Z 方向最大误差