

# La compensazione volumetrica tramite interferometria migliora le prestazioni della macchina



**La compensazione volumetrica migliora l'accuratezza del processo**



**Riduce i tempi del processo di verifica**



## Il contesto:

L'azienda BOST Machine Tools Company ha sede a Gipuzkoa, in Spagna, dove progetta, produce e installa torni verticali per settori che producono componenti complessi di valore elevato. L'attività di BOST richiede un utilizzo molto frequente di apparecchiature di calibrazione per l'installazione e la configurazione delle macchine.



## La sfida:

Le macchine utensili di BOST devono garantire un'altissima ripetibilità con errori geometrici ridotti al minimo. Gli errori geometrici possono dipendere da ragioni diverse, inclusi difetti di produzione e usura, e possono causare una perdita di precisione macchina.



## La soluzione:

Grazie al sistema XM-60 per la calibrazione multiasse, BOST è ora in grado di rilevare 18 errori geometrici, mentre ulteriori errori vengono rilevati con il ballbar QC20 e il sistema di allineamento laser XK10, sempre di Renishaw.



**La compensazione volumetrica di una macchina utensile consente di migliorarne notevolmente le prestazioni, garantendo il funzionamento ottimale dell'intero processo.**



BOST Machine Tool Company (Spagna)