

LE LOGICIEL HXGN NC SERVER D'HMI INTÈGRE LES MESURES DU LOGICIEL DE MÉTROLOGIE PC-DMIS AUX MACHINES-OUTILS

L'INTERFACE LOGICIELLE DE MACHINE-OUTIL PERMET DE TRAVAILLER AVEC PC-DMIS D'HMI DIRECTEMENT SUR LES MACHINES.

La solution permettrait de gagner en productivité en rendant les mesures sur les machines-outils plus accessibles et compatibles avec d'autres processus de collecte et d'analyse de données couramment utilisés dans l'environnement de fabrication, selon l'en-

mesures relevées sur machines-outils avec celles venant d'instruments spécialisés, comme des bras de mesure portables ou des machines à mesurer tridimensionnelles, en raison des différences de stratégie de mesure, de visualisation et de calcul. Avec l'introduction de HxGN NC

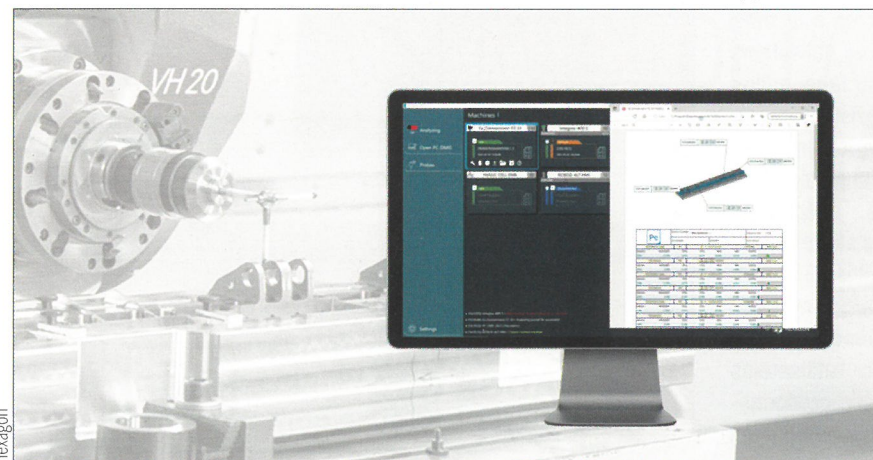
l'atelier de fabrication et de mieux comprendre le processus d'usinage. Il est désormais possible de mesurer la pièce fixée sur la machine, ce qui évite d'avoir à attendre la disponibilité de l'instrument de métrologie ainsi que le déchargement et le transport de la pièce. Cette approche s'avère particulière-

avec le même niveau de comparabilité. Le module Edgcam Inspect se combine à HxGN NC Server pour offrir aux programmeurs FAO la possibilité de créer des cycles de mesure qui utilisent PC-DMIS pour évaluer et documenter les résultats.

La nouvelle solution gère les routines de mesure et fournit automatiquement les résultats en permettant des processus de fabrication et de mesure entièrement automatisés. Cela permet de ne pas avoir à gérer la planification et l'exécution de routines de mesure individuelles ou à interpréter les résultats.

Outre l'établissement et la rationalisation de la communication entre le logiciel de métrologie et la machine-outil, HxGN NC Server livre aussi un aperçu rapide de l'état actuel de toutes les machines-outils et de leurs récentes mesures. Grâce au tableau de bord intégré, les utilisateurs peuvent visualiser d'un coup d'œil les machines et les informations de mesure et gérer les programmes sur la même station de travail. Ils accèdent directement à tous les rapports de mesure. Le logiciel est également compatible avec le module Metrology Reporting de Sfx Hexagon, qui rend tous les rapports de mesure disponibles partout via le service cloud.

Sophie Érémián



Le logiciel HxGN NC Server s'intègre à l'environnement d'HMI pour la mesure directe sur machines-outils.

treprise suédoise. Effectuées depuis de nombreuses années, les mesures directes sur machines-outils sont utiles notamment pour régler les décalages de travail et vérifier les caractéristiques individuelles. Les solutions logicielles disponibles offrent un certain nombre de possibilités, allant d'une mesure de point individuelle simple et rapide à la collecte de nuages de points et à l'analyse de pièces complexes. Mais il était jusqu'à présent impossible de comparer les

Server, les fabricants peuvent désormais utiliser le logiciel de métrologie PC-DMIS pour mesurer des pièces sur la machine-outil. Cela leur permet d'obtenir des résultats comparables à travers le processus d'assurance qualité sans avoir à former le personnel à de nombreux outils logiciels. La possibilité de comparer les résultats au moyen de stratégies similaires et des mêmes calculs que ceux réalisés avec les instruments de mesure spécialisés prévient les goulots d'étranglement dans

ment intéressante si les pièces à relever sont très volumineuses ou difficiles à installer.

PLUSIEURS SOLUTIONS DISPONIBLES POUR LA MESURE DIRECTE SUR LES MACHINES-OUTILS

Outre PC-DMIS, HxGN NC Server permet de d'autres logiciels, par exemple Edgcam, de créer des mesures sur des machines-outils

CONTOUR2D DE PEPPERL+FUCHS SURVEILLE LES CONVOYEURS À BANDE

UN SEUL CAPTEUR LIDAR DÉTECTE EFFICACEMENT DES CONTOURS GRÂCE À UNE CORRECTION FIABLE DES OMBRES.



L'installation du système Contour2D s'effectue via deux composants, sans ajustement majeur du convoyeur, même en cas d'adaptation.

Pour distribuer les colis sur un convoyeur à bande de manière aussi efficace et régulière que possible en vue de leur acheminement jusqu'au poste en aval, l'utilisation du convoyeur doit être détectée avec fiabilité. À cette fin, la solution Contour2D comprend un seul capteur LiDAR installé en position centrale au-dessus du convoyeur. Du fait de cet emplacement, le capteur peut

détecter l'ombre des colis sur le convoyeur, ce qui en temps normal fausse les résultats de mesure du système. La résolution angulaire importante du capteur LiDAR 2-D R2000 et l'algorithme « intelligent » permettent de corriger ces ombres. Le module d'évaluation à balayage multiple (Multi Scan Evaluation Unit, MSEU) se charge de l'exécution

de l'algorithme et du traitement ultérieur des données brutes du capteur LiDAR.

UNE INSTALLATION ET UNE MISE EN SERVICE RENDUES PLUS AISÉES

Parmi les différents avantages, avec uniquement deux

composants à installer - le capteur LiDAR et le module MSEU -, le système Contour2D garantit des coûts matériels minimes et une installation simple. En effet, aucune configuration fastidieuse n'est nécessaire pour aligner plusieurs capteurs entre eux. De plus, comme un seul capteur est monté en position centrale au-dessus du convoyeur, l'installation n'a nullement besoin d'ajustements importants de ce dernier. Les sites de production existants peuvent ainsi être aisément adaptés. Cette solution économique garantit une installation et une mise en service rapides et simples en trois étapes.

Sophie Érémián

Pour un diagnostic qualité complet :
LE NOUVEAU QUALISTAR CA 8345

CHAUVIN ARNOUX



CLASS A IEC 61000-4-30 éd 3, il enregistre toutes les mesures de la qualité du réseau électrique sans arrêt d'exploitation.

Les +

- GPS intégré
- Pilotage et récupération des données à distance
- Utilisation intuitive et reconnaissance automatique des connectiques



Chauvin Arnoux - Tél : 01 44 85 44 85 info@chauvin-arnoux.com - www.chauvin-arnoux.com



Mesurer pour mieux Agir

