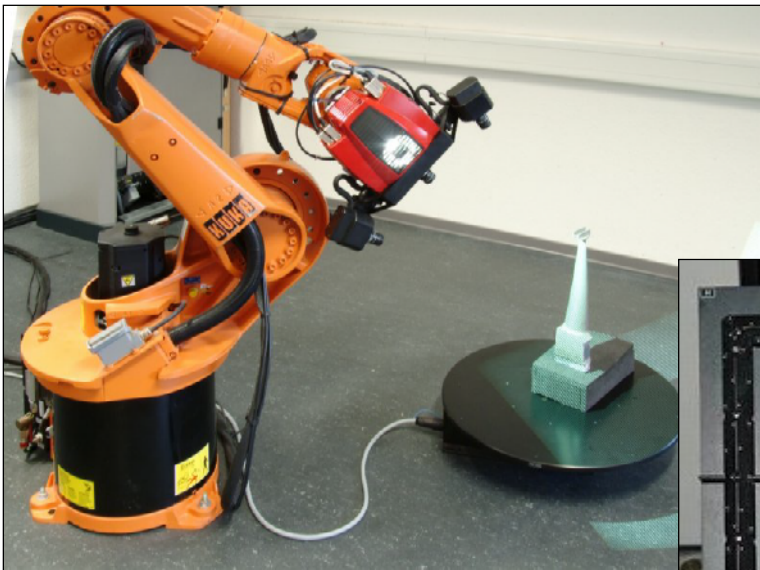


Contrôle de la taille minimale d'une veine de passage entre deux ailettes

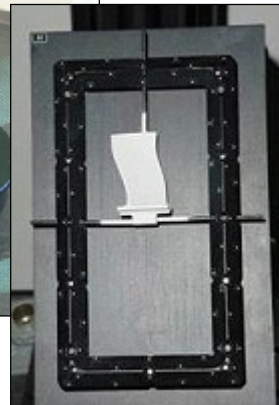
## Processus de mesure :

La pale est tout d'abord bridée sur un montage dont les points de références ont été préalablement mesurés. Une macro comprenant le répertoire d'archivage, les données process, le nom de la pièce et le lancement de la procédure de mesure est ensuite exécutée. Le système produit automatiquement un rapport de mesure prédéfini pour vérifier l'adéquation aux exigences sur les éléments spécifiques.

Pour pouvoir contrôler des pièces de différentes tailles, différents montages sont conçus et préalablement mesurés par le système de photogrammétrie TRITOP. Il est également possible de monter plusieurs pales sur un même montage, pour un gain de temps important.



Mesure automatique avec un système ATOS monté sur bras robot.



Pale bridée dans un montage pré-mesuré avec TRITOP.

## Retour sur investissement :

Nos clients ayant acheté des systèmes ATOS II ou III pour des opérations de contrôle sur pièces forgées ont constaté une diminution significative des temps d'inspection et augmenté considérablement leur cadence de production. Les méthodes traditionnelles permettaient le contrôle de quelques points clés tandis que les systèmes de mesure optique ATOS acquièrent 85% de la forme totale et 100% dans les zones critiques. Le contrôle devient beaucoup plus complet avec la mise en évidence de défauts inattendus jusqu'alors indétectables, des tendances au rétrécissement, des phénomènes de torsion et d'usure de moule.

Grâce à ces nouvelles informations, il est possible d'effectuer les changements adéquats très rapidement et dans la plupart des cas, diviser leurs temps d'exécution par deux.