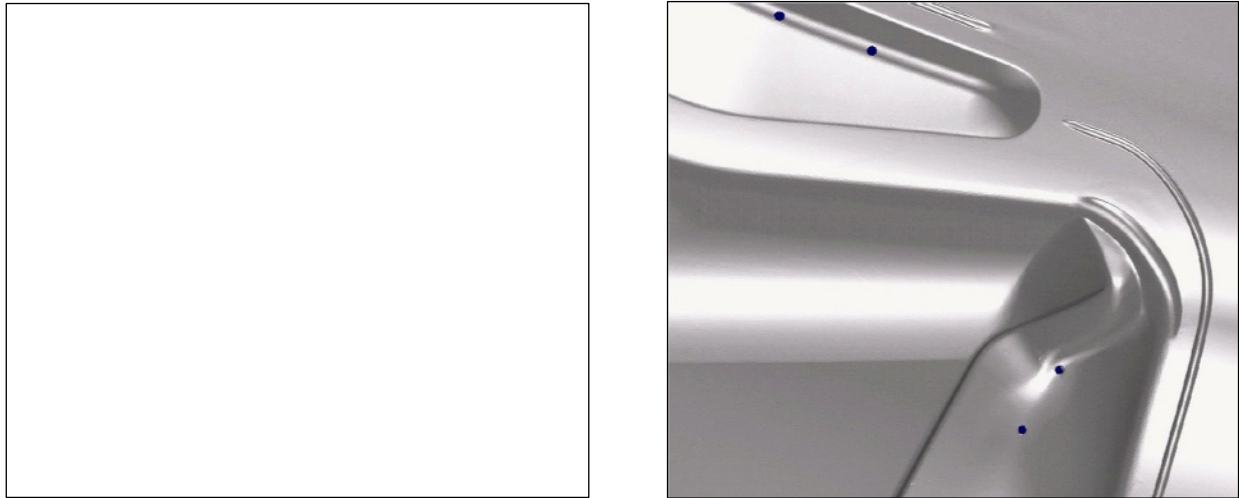


Les patches de mesure acquis avec *ATOS* se recalent automatiquement sur les points de références calculés avec *TRITOP*. On évite ainsi la cumulation des erreurs successives de recalage et l'accumulation intempestive de patches, pour un gain en temps, en coût, en précision et donc en efficacité.



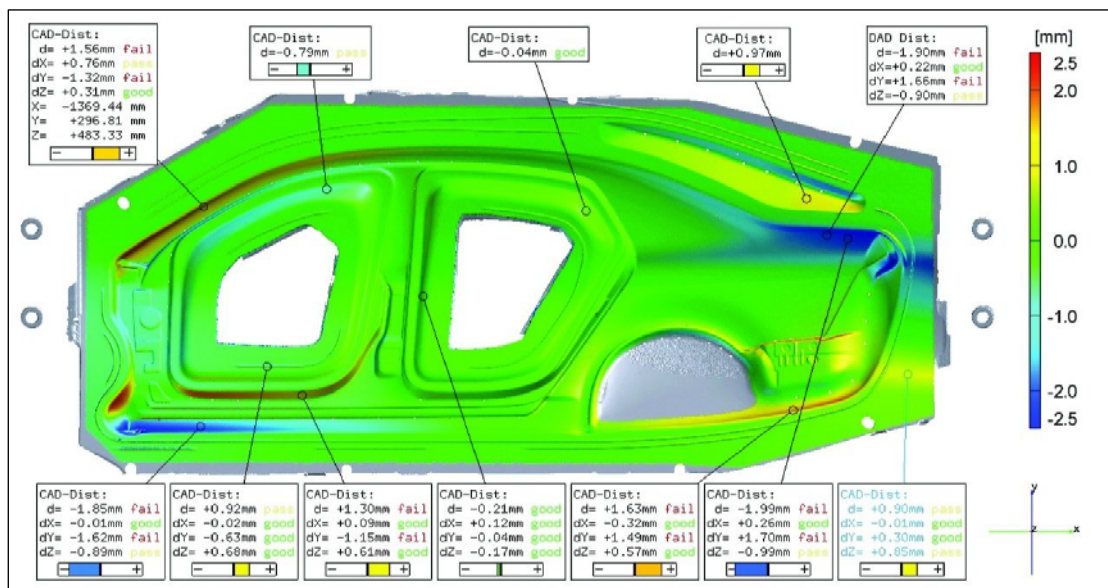
Vues détaillées en rendu réaliste du moule d'emboutissage

Contrôle qualité

Pour le contrôle qualité, deux projets peuvent être superposés (nuage de points/nuage de points ou nuage de points/CAO), puis comparés. L'import de points caractéristiques théoriques dans le logiciel est également possible.

La digitalisation par méthodes optiques permet de réaliser des cartographies couleur 3D des écarts et une visualisation précise des écarts par rapport aux tolérances spécifiées dans le cahier des charges. Elle permet une analyse plus globale et plus phénoménologique des défauts. Pour visualiser et comprendre l'écart de la pièce, des sections peuvent être définies et comparées par rapport aux données théoriques.

Ces outils permettent de prendre des décisions de type "GO/No GO", de valider le process de fabrication ou de détecter au plus tôt tout problème potentiel. Cette boucle de contrôle process très courte permet d'améliorer la qualité des produits sans investigation lourde et permet une politique de contrôle qualité optimisée en production.



Edition automatique de Rapports de contrôle

Les données d'*ATOS* peuvent être exportées sous différents formats (ASCII, SURF et STL). Les sections peuvent être exportées en ASCII, IGES, VDA, ISO et STRIM.