

Une offre sur-mesure en **Contrôle et Mesure**

Les cadences augmentent, le temps de contrôle de chaque pièce est significatif

- ✦ Le cout du contrôle est important et nécessite de plus en plus de moyen matériel et humain
- ✦ Les temps d'acquisition sont plus courts avec un système robotisé
- ✦ Une cellule robotisée peut être conduite par un opérateur niveau 1– Le niveau 2 peut se consacrer à la validation des rapports

Permet de fiabiliser le process car les performances du robot en terme de répétabilité sont très bonnes

- ✦ La trajectoire est reproduite à l'identique et toujours exécutée avec la même vitesse

La génération des trajectoires peut être faite en PHL

- ✦ Les trajectoires sont facilement modifiables car directement générées par rapport aux modèles CAO des pièces

L'intégration d'un robot sur la cellule permet de lui faire réaliser d'autre process (Mesure, soude...)

- ✦ Optimisation du cout d'investissement, réalisation d'étape de fabrication complexe



Bénéfices clients

- ✦ Gain de temps et de productivité
- ✦ Economie sur les coûts de contrôle
- ✦ Temps d'acquisition réduit
- ✦ Fiabilisation du process de contrôle
- ✦ Flexibilité et adaptabilité à vos process

Robot de contrôle par rayon X

Contrôle de la structure interne de ses pièces soudées (intégrité des soudures, problèmes de corrosion, fissures...).

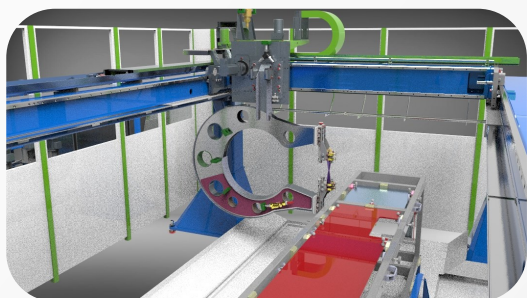


- ↪ Deux robots travaillent en collaboration (robotique collaborative)
- ↪ Intégration d'un écran plat haute résolution (400x400mm / 100µm)
- ↪ Logiciel de traitement respectant le standard PR5250 / AITM
- ↪ Programmation en ligne et hors ligne
- ↪ Outillage ergonomique permettant le chargement des pièces de manière ergonomique en dehors de la cellule

Robot de contrôle par ultrason

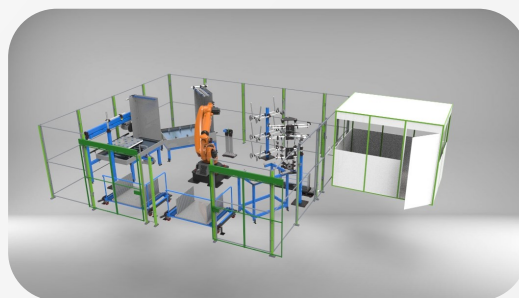
Robot cartésien

- ↪ Système clé en main (IHM / Gestion de l'eau...)
- ↪ Pilotage de l'installation par l'intermédiaire d'une CN
- ↪ Acquisition par balayage sur plan X / Y
- ↪ Sondes de mesure installées sur un Ce
- ↪ Synchronisation du balayage et de l'acquisition par l'intermédiaire des codeurs des servomo-



Robot 6 axes

- ↪ Contrôle en immersion de pièces composites
- ↪ Mesure avec une sonde multi éléments
- ↪ La trajectoire de contrôle est réalisée par le robot
- ↪ Trajectoire en libre définie par PHL sur la base de la CAO de la pièce
- ↪ Synchronisation des déplacements de la sonde et de l'électronique d'acquisition par l'intermédiaire d'option logicielle robot



Robot de métrologie optique

Contrôle de pièces après usinage (qualité, retro conception) : fourniture d'une VMR (Virtual Measuring Room) qui guide l'utilisateur en toute sécurité tout au long de la phase de mesure et d'analyse.



- ↪ Pas d'outillages spécifiques les pièces sont positionnées sur un outillage générique
- ↪ Un logiciel commun de pilotage du robot et du process de contrôle et programmation hors ligne

Robot multiprocess : contrôle et mesure



Cellule réalisée pour mesure de pièces usinées (grandes dimensions) et contrôle de pièces (courant de Foucault- test électromagnétique- pour la santé matière et ultrason pour l'épaisseur).

- ↪ Gestion de 100 références
- ↪ Préparation plaques métalliques échangeur d'air

« Les clients sont très satisfaits de la répétabilité de la mesure. Les cellules de contrôle et mesure leur permettent de diminuer le temps de contrôle tout en intégrant une meilleure ergonomie pour les opérateurs »

Contact :

Actemium Toulouse Robotique & Automation

2-3 Allées de Longueterre Sumo Park
31850 Montrabé - FRANCE

Tél : +33 (0)5 61 00 05 00