

Assurance de la qualité par l'analyse des souches

La mesure de la déformation est devenue un outil précieux pour la surveillance des opérations d'emboutissage. Les données de déformation mesurées sont utilisées pour caractériser la marge de sécurité du processus de formage. Le site comparaison des valeurs de déformation réelles avec la limite de formabilité (FLC) du matériau de la tôle fournit des informations essentielles pour assurer un flux de production d'emboutissage profond stable et efficace.

La technologie de mesure AutoGrid® a été la solution éprouvée pour l'analyse des déformations dans l'environnement industriel d'un atelier d'emboutissage. L'AutoGrid® ComSmart fournit une solution automatisée et conviviale pour l'application de la photogrammétrie de haute précision. La tête de mesure autonome garantit un fonctionnement pratique ; elle est alimentée par une batterie et sans câble.



Un seul bouton déclencheur permet d'enregistrer un ensemble de 4 caméras synchronisées avec une résolution de 5 millions de pixels.

Les données peuvent être transférées en ligne ou stockées pour un transfert ultérieur.

Un écran intégré permet le contrôle visuel de l'image en mode mesure.

CARACTÉRISTIQUES COMSMART :

- Boîtier en carbone léger et compact
- 20 millions de pixels en un seul cliché
- Enregistrement indépendant du PC des pièces quadrillées estampillées
- Grand viseur LCD avec contrôle de distance
- Interface opérateur à écran tactile
- Eclairage LED intégré
- Fonctionnement sans câble

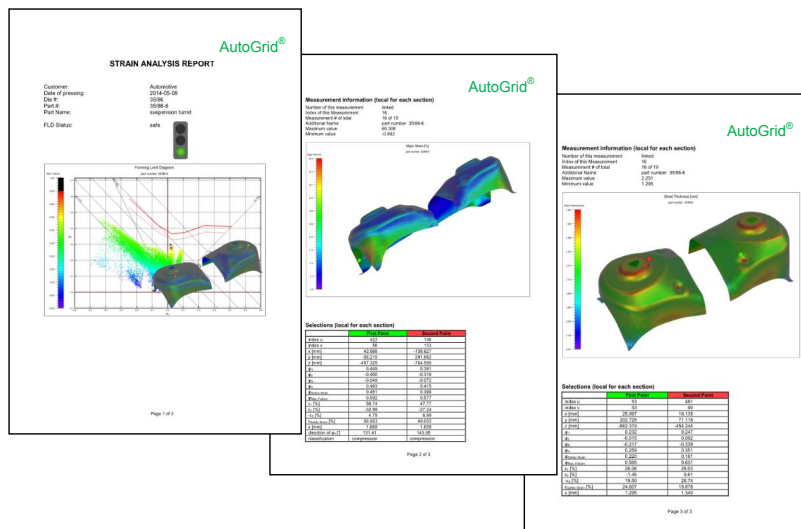
AUTOGRID COMSMART EST LA SOLUTION POUR :

- Le lancement de l'outil, la mise au point de l'outil, l'achat de l'outil, la maintenance de l'outil.
- le contrôle de la qualité de l'emboutissage
- Suivi des données pour la surveillance du processus d'emboutissage
- La résolution de problèmes d'ingénierie
- Validation des simulations de formabilité

Le logiciel AutoGrid effectue automatiquement et rapidement le traitement des images et le calcul des déformations.

Des options de visualisation complètes sont disponibles et des rapports personnalisés peuvent être générés à partir de modèles.

L'utilisation de modèles personnalisés ou de fichiers modèles existants pour les rapports documentant le système d'AQ est générée automatiquement.
L'analyse expérimentale des déformations dans tôle nécessite un marquage physique de la tôle avant l'application du processus de formage.



SPÉCIFICATIONS

Sensor configuration	Compact 4 camera system, 20 million pixels High-resolution camera lenses LED area flash
Framebuffer	Integrated RAM for 285 measurements
Sensor control	Embedded CPU, 5.8" TFT with touch screen
Electronic Viewfinder	Autofocus color camera
Distance control	Eye safe laser class 1
Operation	Handheld, cable-free,
Weight	2.9 kg
Size	315x315x80 [mm]
Operating Requirements	Operating temperature: 10 ... 35° C Storage temperature: -40 ... +70° C Relative humidity: 20%...93% noncondensing
Object size	390x340 mm ² to m ²
Calibration	Automatic
Recording time	1/2000 – 1/100 sec, automatic exposure setting
Evaluation time	1 min per 15.000 measuring points
Output	true strain ϕ , engineering strain ϵ , thinning, thickness safety strain, max. failure, v.Mises equivalent strain forming limit diagram (FLD) thinning limit diagram (TLD)
Data export	ASCII text, xls, AutoForm, Pam-Stamp, LS-Dyna, STL, AutoCAD
Reports	Report generator for single measuring projects Summary report generator for multiple measuring projects MS Office 2013 templates

CONTACT

ERICHSEN

9 Cours Manuel de Falla Z.I. MOZART - 26000 Valence - FRANCE
+33 04 75 60 11 77 - info@erichsen.fr - www.erichsen.fr