

# LE SCANNING ZEISS

« Améliorez les performances de vos contrôles grâce au **SCANNING** »



We make it visible.

**Carl Zeiss vous propose des solutions complètes pour le retrofit de votre machine 3D.**

## □ Pourquoi le Scanning ?

Le scanning vous procure des informations nettement meilleures sur votre pièce. L'évaluation continue d'éléments et de contours fournit la haute densité de points requise pour déterminer la forme réelle. Les mesures gagnent en fiabilité et en stabilité tout en nécessitant des durées de cycle plus courtes.

### Mesure d'alésages

Les alésages destinés aux appariements ne sauraient se contenter de la mesure en quatre points. Le cercle calculé ne laisse que deviner leur position et leur forme. Des centaines de points vous en décrivent par contre toute la géométrie (position, forme et dimension).

### Mesure de cylindres

Du fait de sa dispersion élevée et de sa faible répétabilité, la mesure point par point aboutit à de moins bons résultats. Seul le scanning avec sa haute densité de points garantit une moindre dispersion et une excellente répétabilité pour le dimensionnel, la forme et la position.

### Segments et éléments partiels

Seul le scanning peut délivrer des résultats issus de la mesure de petites portions d'éléments géométriques, tels que des sphères, des cônes, des cylindres et des surfaces. Les centres sont ainsi énormément dispersés lors de la mesure point par point d'un secteur circulaire qui présente des erreurs de forme. La technologie du scanning pourvoit en la circonstance à une évaluation très exacte et beaucoup plus rapide par ailleurs.

## □ Scanning Actif VAST ?

Avec les têtes de mesure actives, la force de palpage est générée par un système inductif qui permet de produire une force de palpage constante sur toute la plage de déflexion de la tête :  $\pm 2\text{mm}$ . La maîtrise de la flexion autorise des mesures à la fois très rapides et très précises.

### Compensation de la flexion

En scanning actif, le coefficient de flexion est déterminé pour chaque stylet lors du calibrage. Pendant la mesure, la flexion des palpeurs est compensée en temps réel et autorise l'utilisation de palpeurs très longs allant jusqu'à 600 mm ou très fin (bille  $\varnothing 0,3\text{ mm}$ ).

### Tarage Automatique

Le tarage électrique permet de compenser le poids des systèmes de stylets, ce qui autorise des configurations très variées ou complexes de 0 à 500g.

### Auto centrage

Côtes sur bille, chanfreins, rainures, pistes de roulement, pignons, crémaillères...



