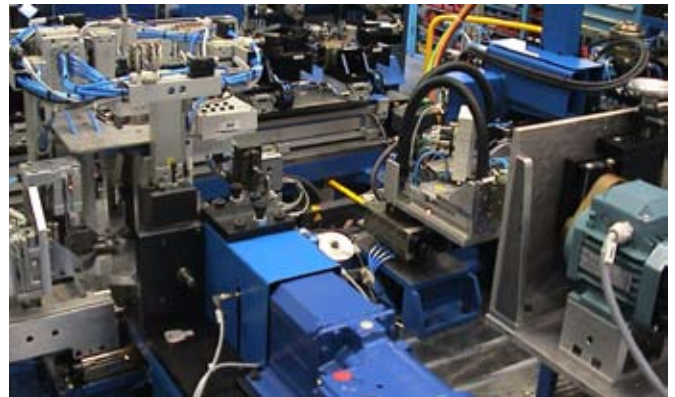


Contrôle du contour avant la production des clés de sécurité

Des machines d'usinage spéciales sont utilisées pour la production des clés de sécurité. Pendant la production on change couramment entre des ébauches différentes. L'entreprise Aumat à Solingen s'est spécialisée dans la production des machines destinées pour la production des clés de sécurité. Pour cette raison, l'entreprise Aumat valorise les capteurs laser optoNCDT2200 d'haute performance de Micro-Epsilon pour la production des clés de sécurité.

Lors de l'amenée de l'ébauche différente, les paramètres d'usinage respectifs seront chargés dans la base de données. Il est contrôlé avant la production si l'ébauche et le paramètre étant situés dans la machine correspond. Il suffit à cet effet de défiler deux capteurs laser perpendiculaire au sens sur l'ébauche de telle sorte qu'il est possible de détecter le profil de la surface. Si le profil correspond aux valeurs de consigne, l'usinage sera autorisé. Une acquisition des données fiables ainsi qu'une résolution spatiale haute, même sur les objets à surface métallique brillante ou mat, sont de la plus grande importance pour la clientèle. En raison de la vitesse en ce qui concerne l'usinage une cadence de mesure de 10kHz est requise. Par ailleurs, une grande distance de travail est aussi très importante. L'entreprise Aumat a opté pour le capteur laser optoNCDT 2200 avec une plage de mesure de 10mm grâce aux données de performance fiables. Ce capteur fonctionne avec une cadence de mesure de 10 kHz. Grâce à la fonction de compensation des surfaces en temps réel (RTSC) le capteur fournit des résultats fiables.



Avantages décisifs pour la clientèle :

- Excellent rapport qualité / prix
- Acquisition de profil des ébauches complète
- Spot de mesure minimal

Le système de mesure doit répondre aux exigences suivantes:

- 50 μm diamètre de spot de mesure
- 3 μm reproductibilité
- 10.000 valeurs de mesure par seconde

