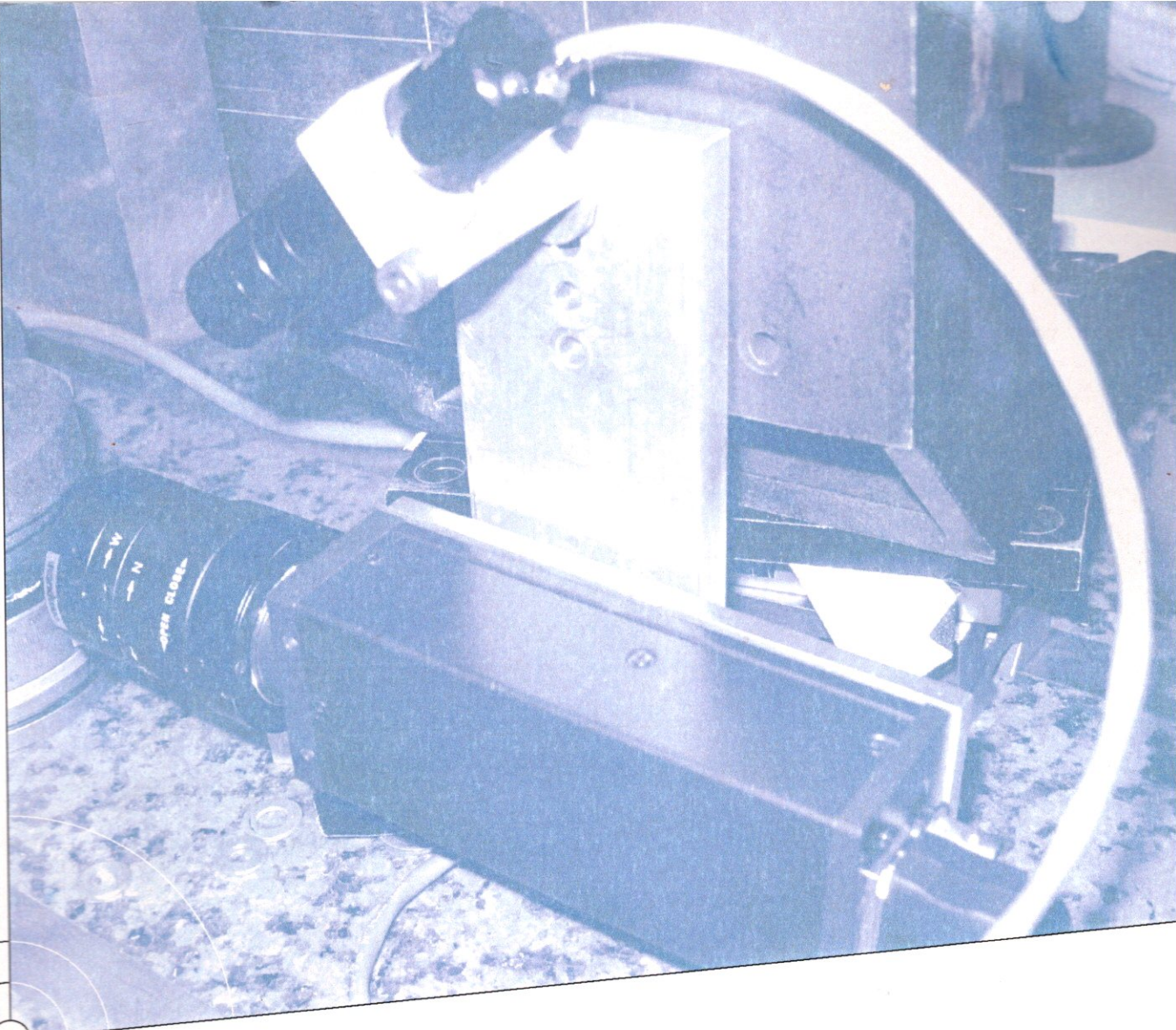


Performances



Contrôle des défauts de surface

2.620.149.EX.1

www.cetim.fr

Centre technique des industries mécaniques



Sommaire

Première partie : contrôle des défauts de surface (phase IV)	5
1 - Objet de l'étude	5
2 - Matériel utilisé	5
3 - Maquettes de référence	5
3.1 - Description des maquettes	5
4 - Positionnement de la sonde ACFM	6
5 - Essais comparatifs sur les maquettes de référence	8
6 - Essais sur pièces de forge	8
6.1 - Pièces de géométrie complexe	9
6.2 - Pièces axisymétriques	10
6.3 - Couronnes	11
6.4 - Grands moyeux	12
7 - Conclusion	12
Seconde partie : contrôle des défauts de surface des pièces forgées par vision	14
8 - Objectifs de l'étude	14
9 - Besoin industriel	14
9.1 - Visite des forges	14
9.2 - Cahier des charges	14
9.3 - Exemples de pièces	15
10 - Étude de l'offre	16
10.1 - Intégrateurs	16
10.2 - Marché français	17
10.3 - Marché allemand	20
10.4 - Technologies de mesure	26
11 - Bilan	27
11.1 - Les solutions des intégrateurs	27
11.2 - Technologies adaptées	28
11.3 - Conclusion	28
Annexe 1 - Intégrateurs de vision français	30
Annexe 2 - Intégrateurs de vision allemands	33