

---

# PC-DMIS Portable Manual

For PC-DMIS 2013



**By Wilcox Associates, Inc.**

Copyright © 1999-2001, 2002-2013 Hexagon Metrology and Wilcox Associates Incorporated. All rights reserved. PC-DMIS, Direct CAD, Tutor for Windows, Remote Panel Application, DataPage, and Micro Measure IV are either registered trademarks or trademarks of Hexagon Metrology and Wilcox Associates, Incorporated.

SPC-Light is a trademark of Lighthouse.

HyperView is a trademark of Dundas Software Limited and HyperCube Incorporated.

Orbit 3 is a trademark of IONA Technologies.

I-DEAS and Unigraphics are either trademarks or registered trademarks of EDS.

Pro/ENGINEER is a registered trademark of PTC.

CATIA is either a trademark or registered trademark of Dassault Systemes and IBM Corporation.

ACIS is either a trademark or registered trademark of Spatial and Dassault Systemes.

3DxWare is either a trademark or registered trademark of 3Dconnexion.

lp\_solve is a free software package licensed and used under the GNU LGPL.

PC-DMIS for Windows uses a free, open source package called lp\_solve (or lpsolve) that is distributed under the GNU lesser general public license (LGPL).

lpsolve citation data

```
-----  
Description: Open source (Mixed-Integer) Linear Programming system  
Language: Multi-platform, pure ANSI C / POSIX source code, Lex/Yacc based parsing  
Official name: lp_solve (alternatively lpsolve)  
Release data: Version 5.1.0.0 dated 1 May 2004  
Co-developers: Michel Berkelaar, Kjell Eikland, Peter Notebaert  
License terms: GNU LGPL (Lesser General Public License)  
Citation policy: General references as per LGPL  
Module specific references as specified therein  
You can get this package from:  
http://groups.yahoo.com/group/lp\_solve/
```

PC-DMIS for Windows uses this crash reporting tool:

“CrashRpt”

Copyright © 2003, Michael Carruth

All rights reserved.

Redistribution and use in source and binary forms, with or without modification, are permitted provided that the following conditions are met:

Redistributions of source code must retain the above copyright notice, this list of conditions and the following disclaimer.

Redistributions in binary form must reproduce the above copyright notice, this list of conditions and the following disclaimer in the documentation and/or other materials provided with the distribution.

Neither the name of the author nor the names of its contributors may be used to endorse or promote products derived from this software without specific prior written permission.

THIS SOFTWARE IS PROVIDED BY THE COPYRIGHT HOLDERS AND CONTRIBUTORS "AS IS" AND ANY EXPRESS OR IMPLIED WARRANTIES, INCLUDING, BUT NOT LIMITED TO, THE IMPLIED WARRANTIES OF MERCHANTABILITY AND FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE ARE DISCLAIMED. IN NO EVENT SHALL THE COPYRIGHT HOLDER OR CONTRIBUTORS BE LIABLE FOR ANY DIRECT, INDIRECT, INCIDENTAL, SPECIAL, EXEMPLARY, OR CONSEQUENTIAL DAMAGES (INCLUDING, BUT NOT LIMITED TO, PROCUREMENT OF SUBSTITUTE GOODS OR SERVICES; LOSS OF USE, DATA, OR PROFITS; OR BUSINESS INTERRUPTION) HOWEVER CAUSED AND ON ANY THEORY OF LIABILITY, WHETHER IN CONTRACT, STRICT LIABILITY, OR TORT (INCLUDING NEGLIGENCE OR OTHERWISE) ARISING IN ANY WAY OUT OF THE USE OF THIS SOFTWARE, EVEN IF ADVISED OF THE POSSIBILITY OF SUCH DAMAGE.

## Table of Contents

Utilisation de PC-DMIS Portable .....	1
PC-DMIS Portable : Introduction .....	1
Démarrage de PC-DMIS Portable.....	1
PC-DMIS Portable : Interface utilisateur .....	2
Barre d'outils des paramètres .....	3
Barre d'outils Mode palpeur.....	3
Barre d'outils Portable.....	4
Fenêtre de modification .....	7
Interface Démarrage rapide .....	8
Bar d'état.....	9
Fenêtre d'état.....	9
Résultats de palpage.....	10
Clavier virtuel .....	10
Barre d'outils Construire et inspecter.....	11
Configuration d'interfaces Portable.....	12
Interface du bras Romer .....	12
Interface du pisteur Leica .....	13
Onglet Options .....	14
Onglet Réinitialiser .....	16
Onglet Configuration capteur.....	17
Onglet Paramètres environnement.....	18
Onglet Niveau pour gravité .....	19
Interface du bras Axila.....	20
Interface du bras Faro .....	20
Réglages machine comme souris .....	21
Interface du pisteur SMX.....	21
Onglet Options .....	22
Onglet Réinitialiser .....	24
Onglet Visée .....	25
Interface GOM.....	26
Interface Station totale.....	26
Fonctionnalité Portable commune .....	31
Importation de données nominales .....	32
Compensation palpeur .....	32
Méthode d'arbre du palpeur .....	32
Méthode de palpées tirés.....	33
Utilisation de palpeurs mécaniques .....	34
Options de déclenchement du palpeur .....	35
Auto-déclenchement de point .....	35
Auto-déclenchement de plan.....	36
Déclenchement manuel point.....	37
Conversion de palpées en points.....	37
Mode de point d'arête.....	38
Utilisation d'une MMT portable Romer .....	39
MMT portable Romer : introduction .....	39

Démarrage .....	39
Étape 1 : Configurer le bras infini Romer.....	40
Étape 2 : Définir les variables d'environnement WinRDS .....	40
Étape 3 : Installer PC-DMIS pour Romer .....	41
Configuration d'un capteur de contour Perceptron .....	41
Étape 1 : Connecter le contrôleur du capteur Perceptron .....	42
Étape 2 : Configurer la carte réseau .....	42
Étape 3 : Fixer votre capteur de contour.....	43
Étape 4 : Terminer la configuration de PC-DMIS .....	43
Calibrage d'un palpeur mécanique Romer .....	45
Calibrage du capteur Perceptron .....	45
Avant de commencer .....	45
Étape 1 : Définir le palpeur laser .....	45
Étape 2 : Calibrer le palpeur laser .....	46
Étape 3 : Vérifier les résultats du calibrage .....	49
Utilisation des boutons du bras Romer .....	49
Configuration de deux boutons.....	50
Configuration de trois boutons .....	51
Configuration à trois boutons pour le bras RA7 .....	52
Utilisation d'un capteur laser Romer.....	54
Utilisation d'événements sonores .....	55
Utilisation de la caméra intégrée RomerRDS.....	55
Utilisation d'un pisteuse laser Leica.....	57
Pisteuse laser Leica : Introduction .....	58
Démarrage .....	58
Étape 1 : Installer PC-DMIS Portable pour Leica .....	58
Étape 2 : Se connecter au pisteuse Leica.....	59
Étape 3 : Lancer PC-DMIS et configurer l'interface Leica.....	60
Étape 4 : Personnaliser l'interface utilisateur.....	60
Interface utilisateur Leica.....	61
Menu du pisteuse.....	62
Commandes du pilote de pisteuse .....	65
Commandes de nivelle .....	67
Barre d'état du pisteuse .....	68
Contrôles spéciaux Leica .....	69
Utilisation de la caméra de vue d'ensemble du pisteuse.....	69
Autres options de menu PC-DMIS.....	71
Autres fenêtres et barres d'outils PC-DMIS.....	72
Personnalisation des résultats de palpement .....	72
Touches de raccourci utiles pour les pisteuses.....	74
Paramètres d'éléments Leica en mode hors ligne.....	74
Utilisation des utilitaires Leica.....	75
Initialisation du pisteuse Leica.....	75
Orientation du pisteuse pour la gravité (dispositifs 6dof seulement) .....	75
Définition des paramètres d'environnement .....	76
Bascule de la compensation du palpeur et du laser .....	77
Réinitialisation du faisceau du pisteuse (seulement dispositifs 6dof) .....	77
Libération des moteurs du pisteuse (seulement dispositifs 6dof).....	77

Recherche d'un réflecteur .....	77
Utilisation du mode d'auto-inspection .....	78
Déplacer élément (Déplacer vers / Pointer vers) .....	80
Utilisation de palpeurs Leica .....	82
Mesure de points avec un palpeur T .....	83
Affectation des boutons du palpeur T .....	84
Scanning avec des réflecteurs .....	85
Mesure de cercles et de logements avec des réflecteurs .....	86
Paramètres du pisteur .....	86
Construction de points pour les dispositifs de points cachés .....	86
Utilisation d'une station totale .....	87
Initiation à une station totale .....	87
Interface utilisateur de Total Station .....	87
Menu Station totale .....	88
Barres d'outils Station totale .....	90
Barre d'état Station totale .....	92
Compensation prédéfinie .....	93
Déplacer élément (Déplacer vers / Pointer vers) .....	98
Recherche d'un réflecteur .....	100
Création d'alignements .....	101
Alignements de démarrage rapide .....	101
Alignement à 6 points .....	103
Alignement Best Fit de point nominal .....	104
Opération de type saut de mouton .....	106
Options de mesure .....	107
Nombre de palpées .....	107
Semi-replacement .....	107
Fichier programme réf .....	108
Listes Disponible et Utilisé .....	108
Mesurer marqués .....	108
Mesurer tout .....	109
Zone Résultats .....	109
Accepter .....	109
Réinitialiser .....	109
OK .....	109
Utilisation d'alignements d'ensemble .....	110
Ajout et suppression de stations .....	111
Configuration de l'alignement d'ensemble .....	112
Résultats de l'alignement d'ensemble .....	113
Définition des options d'ajustement .....	114
Texte de commande d'alignement d'ensemble .....	115
Déplacement de stations d'alignements d'ensemble .....	115
Mesure d'éléments .....	117
Interface de démarrage rapide pour les pisteurs .....	118
Remarque sur les logements carrés .....	119
Remarque sur le type d'épaisseur : aucune .....	119
Création d'éléments de cercles mesurés de « point unique » .....	119
Création de logements mesurés avec deux points .....	122

Scanning avec le palpeur mécanique portable .....	123
Règles pour les scans manuels .....	124
Scanning pour des palpées d'échantillons d'un élément automatique.....	124
Exécution d'un scanning manuel de distance fixe .....	125
Exécution d'un scanning manuel de temps/distance fixe.....	126
Exécution d'un scanning manuel de temps fixe.....	128
Exécution d'un scanning manuel d'axe de solide.....	129
Exécution d'un scanning manuel multisection .....	131
Exécution d'un scanning manuel de forme libre.....	132
Scanning avec un palpeur laser portable .....	133
Annexe A : Bras portable Faro .....	134
Options disponibles dans la boîte de dialogue .....	134
Procédure de calibrage d'un bras Faro .....	135
Annexe B : Pisteur SMX .....	136
Utilisation de la fenêtre de fermeture.....	137
Exécution de vérifications opérationnelles.....	137
Index .....	139
Glossary .....	141

## Utilisation de PC-DMIS Portable

### PC-DMIS Portable : Introduction



Cette documentation explique comment utiliser PC-DMIS Portable avec votre dispositif de mesure portable pour mesurer des éléments sur une pièce. Les dispositifs portables sont des machines de mesure manuelles assez faciles à déplacer grâce à leur taille et à leur forme. Elles sont parfois qualifiées de "machines manuelles" ou "machines à palpeur mécanique", car elles ne peuvent pas s'exécuter en mode CND et ne disposent pas d'un mécanisme à déclenchement tactile pour enregistrer des palpées.

#### PC-DMIS Portable prend en charge ces configurations matérielles :

- Bras Romer – Sigma Series, Flex Series, Omega Series et Infinite series.
- Pisteurs laser Leica – Voir la rubrique "Pisteurs laser Leica : Introduction" pour connaître les versions Leica prises en charge.
- Bras Faro et Pisteurs SMX – Ces dispositifs sont pris en charge par PC-DMIS et un support supplémentaire est ajouté.

Les rubriques principales de cette documentation sont :

- Démarrage de PC-DMIS Portable
- PC-DMIS Portable : Interface utilisateur
- Configuration d'interfaces Portable
- Fonctionnalité Portable commune
- Utilisation d'une MMT portable Romer
- Utilisation d'un pisteurs laser Leica
- Utilisation d'une station totale
- Création d'alignements
- Mesures d'éléments
- Scanning avec le palpeur mécanique portable

Utilisez cette documentation avec celle PC-DMIS Core si vous rencontrez dans le logiciel une référence non abordée ici.

### Démarrage de PC-DMIS Portable

PC-DMIS vous permet de lancer une interface utilisateur légèrement différente lorsque vous travaillez avec des dispositifs portables. Une barre d'outils **Portable** apparaît (voir "Barre d'outils Portable" au chapitre "Utilisation des barres d'outils" de la documentation PC-DMIS Core). Par ailleurs, les icônes de la barre d'outils et les options seront plus grandes et donc plus visibles à distance que celles utilisées dans une configuration PC-DMIS standard basée sur une MMT.

L'interface Portable devient disponibles de l'une des façons suivantes :

- Votre verrouillage de port est programmé avec l'interface **Romer, Leica, Laser SMX, Manuelle Faro**, ou **Station totale** avant d'installer PC-DMIS. L'interface portable appropriée sera installée et utilisée chaque fois que vous lancerez PC-DMIS.

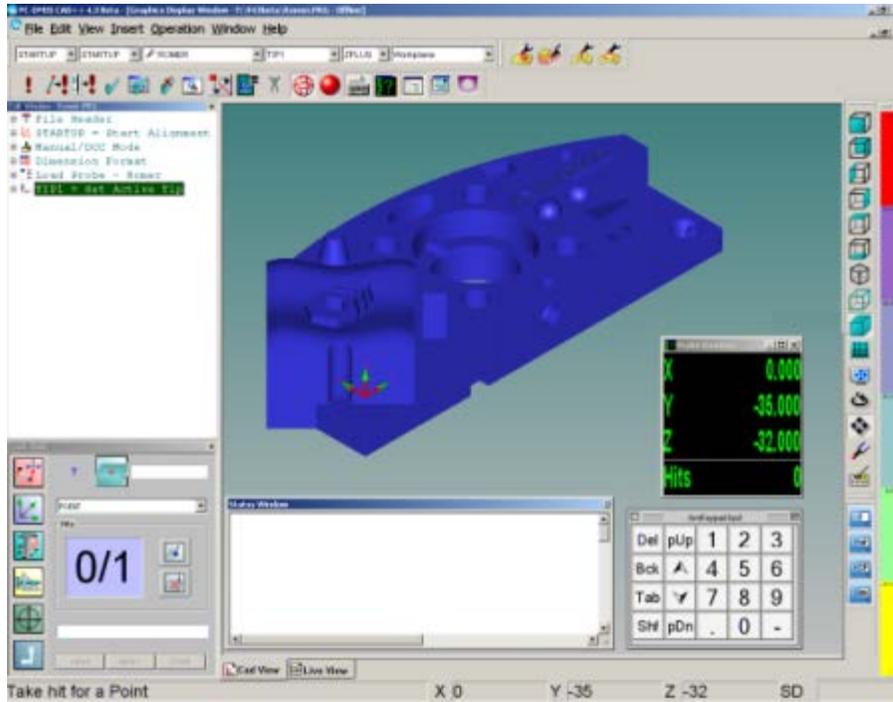
ou

- Votre verrouillage de port est programmé avec « Toutes les interfaces ».

Dans tous les cas, vous devez créer un ou plusieurs fichiers de configuration (fichiers XML créés à partir d'un utilitaire de configuration) définissant les configurations portables que vous voulez utiliser. Avec la liste **Configurations** dans la barre d'outils **Réglages** de l'interface utilisateur PC-DMIS, vous devez ensuite choisir la configuration à charger. PC-DMIS redémarre à l'aide de la configuration portable définie. Par exemple, vous pouvez définir deux fichiers de configuration différents pour la même interface Leica et passer de l'une à l'autre si besoin est.

## PC-DMIS Portable : Interface utilisateur

Des éléments de l'interface utilisateur PC-DMIS sont particulièrement utiles lors de l'utilisation de dispositifs portables. L'image ci-dessous montre un exemple de disposition portable.



Exemple d'interface utilisateur portable

Les options suivantes de l'interface sont présentées plus en détail dans la documentation PC-DMIS Core ou ailleurs dans cette documentation :

- **Barre d'outils Réglages**
- **Barre d'outils Mode palpeur**
- **Barre d'outils Portable**
- **Fenêtre d'Édition**
- **Interface Démarrage rapide**
- **Barre d'état**
- **Fenêtre d'état**
- **Fenêtre de résultats de palpépage**
- **Fenêtre d'état**
- **Clavier virtuel**
- **Barre d'outils Construire et inspecter**
- **Barre de menus** : toutes les fonctionnalités PC-DMIS sont accessibles depuis la barre de menus et les listes déroulantes correspondantes.
- **Barre d'outils Vue graphique** : vous permet de changer facilement la vue dans la fenêtre d'affichage graphique.

- **Barre d'outils Élément graphique** : bascule l'affichage des étiquettes de la fenêtre d'affichage graphique. Voir la rubrique "Barre d'outils Éléments graphiques" de la documentation PC-DMIS Core.
- **Fenêtre d'affichage graphique** : affiche les éléments géométriques en cours de mesure. Voir le chapitre "Modification de l'affichage CAO" de la documentation PC-DMIS Core.
- **Fenêtre Couleurs de dimension** : montre les couleurs pour les tolérances de dimension et les valeurs d'échelle associées. Voir la rubrique "Utilisation de la fenêtre Couleurs de dimension" de la documentation PC-DMIS Core.

**Remarque** : si votre verrouillage de port est programmé pour toutes les interfaces, vous devez exécuter le programme d'installation de PC-DMIS avec l'une des options suivantes : /Interface:romer, /Interface:leica, /Interface:smxlaser ou /Interface:faro. Vous pouvez ajouter ces options sensibles à la casse en créant un raccourci au fichier Setup.exe et en ajoutant l'option souhaitée dans la zone cible (par exemple, c:\download\PC-DMIS\setup.exe /Interface:romer). Si vous installez un verrouillage de port programmé pour une interface spécifique, l'interface correcte doit être installé automatiquement.

## Barre d'outils des paramètres



La **barre d'outils Réglages** vous permet de rappeler et de changer facilement ces réglages utilisés souvent :

- Vues enregistrées
- Alignements
- Fichiers de palpeur
- Contacts de palpeurs
- Plans de travail système pour des calculs et des mesures 2D
- Plan mesuré pour référencer des calculs et des mesures 2D
- Configurations machine et interface définies

Voir la rubrique "Barre d'outils Réglages" au chapitre "Utilisation des barres d'outils" de la documentation PC-DMIS Core.

## Barre d'outils Mode palpeur



La barre d'outils **Mode palpeur** comporte des boutons pour déterminer comment les points sont relevés dans PC-DMIS Portable. Les options suivantes sont disponibles :

-  Le mode Déclenchement automatique de point permet à PC-DMIS d'effectuer automatiquement une lecture lorsqu'un palpeur est proche du point de surface. Voir la rubrique "Déclenchement automatique de point".
-  Le mode Déclenchement automatique de plan permet à PC-DMIS d'effectuer automatiquement une lecture lorsqu'un palpeur est proche d'un point d'arête. Voir la rubrique "Déclenchement automatique de plan".
-  Le mode rech val nom depuis CAO permet à PC-DMIS de rechercher automatiquement la valeur nominale appropriée dans le modèle CAO lors de la mesure en ligne.
-  En mode point uniquement, PC-DMIS interprète toutes les mesures comme des points uniquement. La touche Terminé n'est pas obligatoire.

## Barre d'outils Portable



### Barre d'outils Portable pour l'interface Romer

La barre d'outils **Portable** contient plusieurs icônes pour accéder à diverses fonctions et fenêtres d'usage fréquent qui sont utiles lors de la programmation et de la mesure de dispositifs portables.

Les icônes disponibles pour les bras Romer sont décrites dans le tableau suivant :

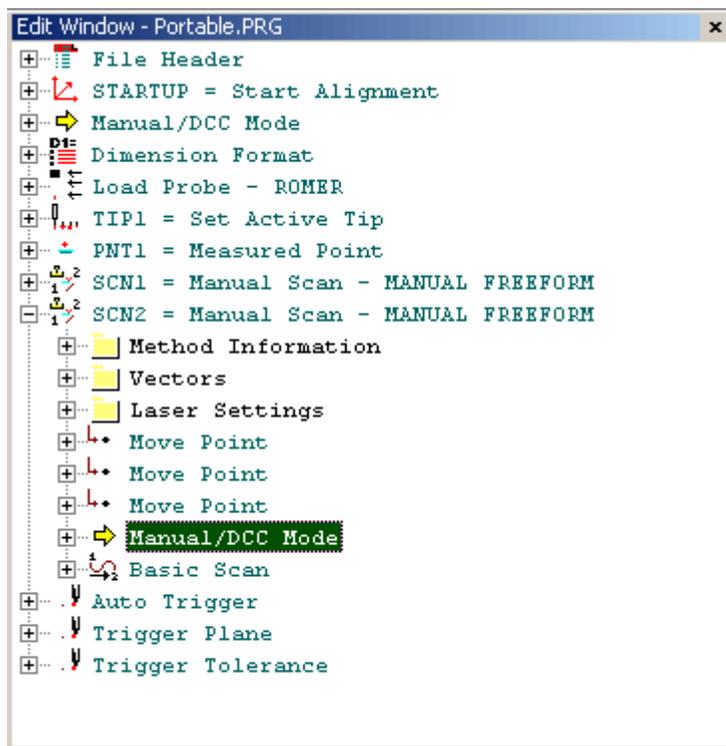
Icône		Description
	Exécuter	Exécute le processus de mesure pour le ou les éléments actuellement sélectionnés. Voir "Exécuter" au chapitre "Utilisation des options de fichier avancées" de la documentation PC-DMIS Core.
	Exécuter élément	Exécute l'élément sélectionné. Voir "Exécuter l'élément" au chapitre "Utilisation des options de fichier avancées" de la documentation PC-DMIS Core.
	Exécuter depuis curseur	Exécute le programme pièce à partir de l'élément sélectionné, en passant à la fenêtre de modification. Voir "Exécuter depuis curseur" au chapitre "Utilisation des options de fichier avancées" de la documentation PC-DMIS Core.
	Marquer	Marque l'élément sélectionné avec la marque de couleur indiquée et le prépare pour exécution. Voir "Marquer" au chapitre "Modification d'un programme pièce" de la documentation PC-DMIS Core.
	Marquer tout	Marque <i>tous</i> les éléments dans la fenêtre de modification. Voir "Marquer tout" au chapitre "Modification d'un programme pièce".
	Annuler les sélections	Désélectionne tous les éléments actuellement marqués dans la fenêtre de modification. Voir "Effacer tout" au chapitre "Modification d'un programme pièce" de la documentation PC-DMIS Core.
	Boîte de dialogue Modifier	Ouvre la boîte de dialogue associée à la commande actuellement sélectionnée, le cas échéant.
	Importater depuis un fichier CAD	Importe un modèle de pièce de l'un des types de fichiers pris en charge. Vous pouvez importer un autre type de fichier à l'aide de la liste <b>Types de fichiers</b> . Voir "Importation d'un fichier CAD" au chapitre "Utilisation des options de fichier avancées" de la documentation PC-DMIS Core.

	Égaliser l'alignement	Associe les données CAO aux données mesurées. Voir "CAO = Pièce" au chapitre "Création et utilisation d'alignements" de la documentation PC-DMIS Core.
	Fenêtre de résultats de palpage	Affiche ou masque la fenêtre Résultats de palpage. Voir "Utilisation de la fenêtre Résultats de palpage" au chapitre "Utilisation d'autres fenêtres, éditeurs et outils" de la documentation PC-DMIS Core.
	Grande fenêtre d'état	Affiche ou masque la fenêtre d'état. Voir "Utilisation de la fenêtre d'état" au chapitre "Utilisation d'autres fenêtres, éditeurs et outils" de la documentation PC-DMIS Core.
	Fenêtre de rapport	Affiche ou masque la fenêtre de rapport. Voir "À propos de la fenêtre de rapport" au chapitre "Rapport sur les résultats de mesure" de la documentation PC-DMIS Core.
	Démarrage rapide	Affiche ou masque l'interface Démarrage rapide. Voir "Utilisation de l'interface de démarrage rapide" au chapitre "Utilisation d'autres fenêtres, éditeurs et outils" de la documentation PC-DMIS Core.
	Cercle CND	Ceci offre un accès rapide à la boîte de dialogue <b>Élément automatique</b> sans voir tous les boutons correspondants à l'écran. Une fois la boîte de dialogue <b>Élément automatique</b> ouverte, vous pouvez sélectionner si besoin est un autre élément automatique. Voir "Insertion d'éléments automatiques" au chapitre "Création d'éléments automatiques" de la documentation PC-DMIS Core.
	Dimension emplacement	La boîte de dialogue <b>Emplacement d'élément</b> s'ouvre et permet d'ajouter des commandes de dimension d'emplacement dans le programme pièce. Voir "Cotation d'emplacement" au chapitre "Cotation d'éléments" de la documentation PC-DMIS Core.
	Créer vues	Enregistre la vue actuelle de la pièce comme série de vues distincte qu'il est possible de rappeler ultérieurement pour afficher la vue stockée. Voir "Utilisation de séries de vues" au chapitre "Insertion de commandes de rapport" de la documentation PC-DMIS Core.
	Mettre à jour les valeurs nominales à partir de la CAO - Actuel	Les valeurs nominales de l'élément actuel sont mises à jour pour correspondre à celles figurant dans le modèle CAO. Voir "Mise à jour des valeurs nominales à partir de la CAO" au chapitre "Modification d'un programme pièce" de la documentation PC-DMIS Core.

	<p>Mettre à jour les valeurs nominales à partir de la CAO - Tout</p>	<p>Les valeurs nominales de tous les éléments sont mises à jour pour correspondre à celles figurant dans le modèle CAO. Voir "Mise à jour des valeurs nominales à partir de la CAO" au chapitre "Modification d'un programme pièce" de la documentation PC-DMIS Core.</p>
	<p>Réinitialiser les valeurs mesurées en valeur nominales - Actuel</p>	<p>Ceci réinitialise les valeurs mesurées de l'élément en cours pour qu'elles correspondent à ses valeurs nominales. Voir "Réinitialisation des valeurs mesurées en valeurs nominales" au chapitre "Modification d'un programme pièce" de la documentation PC-DMIS Core.</p>
	<p>Réinitialiser les valeurs mesurées en valeur nominales - Tout</p>	<p>Ceci réinitialise toutes les valeurs mesurées de l'élément en cours pour qu'elles correspondent aux valeurs nominales respectives. Voir "Réinitialisation des valeurs mesurées en valeurs nominales" au chapitre "Modification d'un programme pièce" de la documentation PC-DMIS Core.</p>
	<p>Compensation palpeur</p>	<p>Ceci insère une commande <a href="#">PROBECOM/ON</a> dans la fenêtre de modification. Si la valeur est ON, elle compense le rayon du palpeur pour chaque élément après la commande. Vous pouvez prendre OFF comme valeur si vous ne voulez pas appliquer de compensation du palpeur.</p> <p>Voir ces rubriques relatives :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• La rubrique "Réglages des paramètres : onglet Palpage" au chapitre "Définition des préférences" de la documentation PC-DMIS Core.</li> <li>• La rubrique Compensation palpeur de cette documentation.</li> </ul>

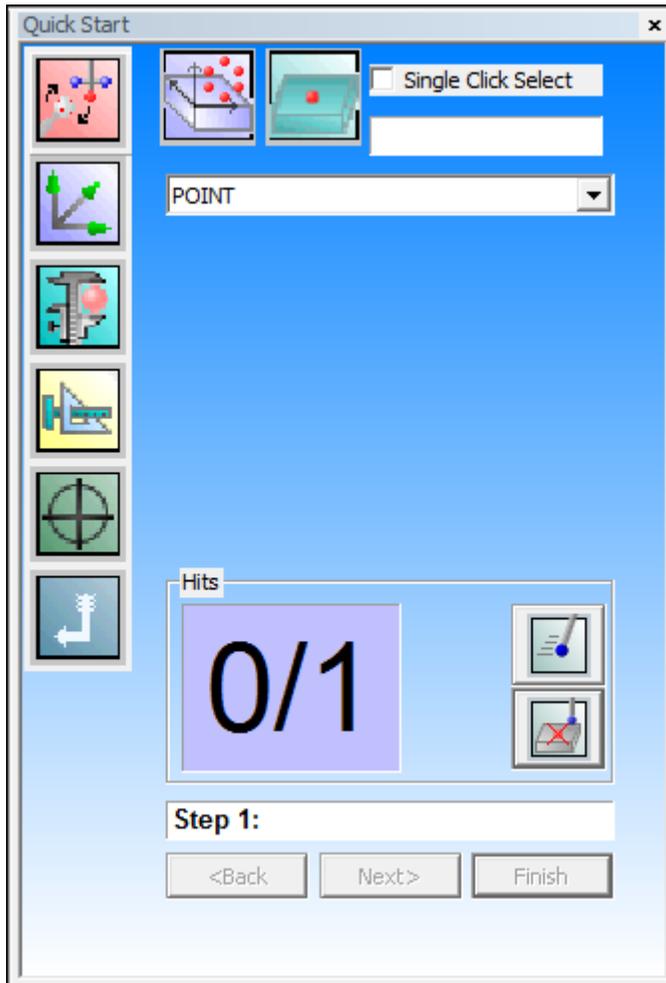
	<p>Lancer le configurateur</p>	<p>Cette option lance le configurateur PC-DMIS. Le configurateur PC-DMIS est un utilitaire autonome servant à définir des configurations différentes de types et d'interfaces disponibles et prises en charge par la MMT. Ces configurations apparaissent ensuite dans la barre d'outils <b>Réglages</b>, vous permettant de basculer entre les configurations définies. Voir "Utilisation du configurateur PC-DMIS" au chapitre "Définition des préférences" de la documentation PC-DMIS Core.</p>
---	--------------------------------	---

## Fenêtre de modification



La **fenêtre de modification** affiche le programme pièce créé. Toutes les étapes répertoriées peuvent être développées et modifiées. Les nouvelles instructions sont ajoutées APRÈS la ligne en surbrillance. Voir le chapitre "Utilisation de la fenêtre de modification" dans la documentation PC-DMIS Core.

## Interface Démarrage rapide



L'interface **Démarrage rapide** est le point de départ d'exécution de la plupart des fonctions utilisant les périphériques portables. Si elle n'est pas encore visible, sélectionnez **Afficher | Autres fenêtres | Démarrage rapide** pour y accéder.

À partir de cette interface, vous pouvez :



Calibrer des palpeurs



Créer des alignements



Mesurer des éléments



Construire des éléments



Créer des dimensions



Réinitialiser la fenêtre

Voir "Utilisation de l'interface de démarrage rapide" au chapitre "Utilisation d'autres fenêtres, éditeurs et outils" de la documentation PC-DMIS Core.

## Bar d'état

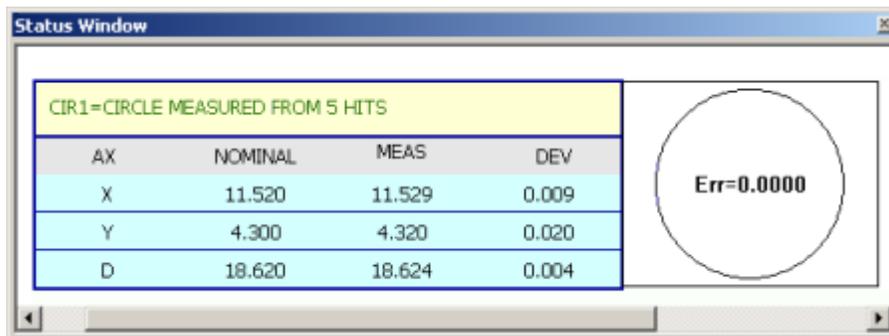
Take hit for a Point X Y Z SD 0.0000

La **Barre de statut** fournit des informations systèmes PC-DMIS telles que :

- Boutons d'aide sans la souris
- Compteur XYZ
- Écart type d'affichage d'élément
- Compteur de point de palpage (taille normale seulement)
- Affichage unité : MM ou POUCE (taille normale seulement)
- Compteur de ligne / colonne pour indiquer la position du curseur dans la **Fenêtre d'Édition**. (Taille normale seulement)

Pour agrandir la barre d'état, sélectionnez l'option de menu **Afficher | Barre d'état | Grand**.

## Fenêtre d'état



La **Fenêtre d'état** affiche des informations utilisateur pour la création d'un programme, telles que :

- Informations concernant des éléments lors de leur mesure.
- Des rapports de dimensions quand des tolérances de dimensions sont évaluées.

Voir la rubrique "Utilisation de la fenêtre d'état" au chapitre "Utilisation d'autres fenêtres, éditeurs et outils" de la documentation PC-DMIS Core.

## Résultats de palpage



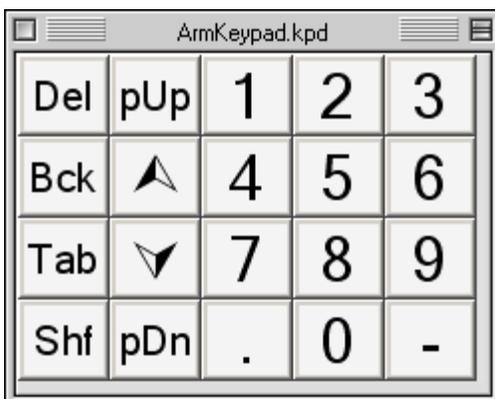
Les **résultats de palpage** montrent principalement l'emplacement du palpeur XYZ. L'affichage des **résultats de palpage** peut être basculé depuis la barre d'outils **Portable** ou en appuyant et en maintenant enfoncé le bouton gauche du bras portable pendant plus d'une seconde. Si vous appuyez sur ce bouton et le maintenez enfoncé pendant plus d'une seconde lorsque la fenêtre **Résultats de palpage** est ouverte affiche la valeur "T" dans cette fenêtre. La valeur "T" indique la distance à la valeur nominale CAO.

En mode construire/inspecter, les couleurs de tolérance utilisées dans la fenêtre **Résultats de palpage** indiquent si l'emplacement en cours est *dans* ou *hors* tolérance. Les couleurs suivantes sont employées :

- Dans la tolérance : vert
- Hors tolérance négative : bleu
- Hors tolérance positive : rouge

Pour plus d'informations sur la fenêtre Résultats de palpage, voir "Utilisation de la fenêtre Résultats de palpage" au chapitre "Utilisation d'autres fenêtres, éditeurs et outils" de la documentation PC-DMIS Core.

## Clavier virtuel



Le **clavier virtuel** vous permet d'entrer des données lors de la mesure avec un bras sans avoir à retourner au PC pour entrer des données au clavier. Vous pouvez cliquer sur les touches ArmKeypad avec le bras en mode souris (voir « Utilisation des boutons de bras Romer »).

Pour accéder au clavier virtuel :

1. Sélectionnez  dans les barres d'outils **Portable** ou **Pavé numérique virtuel**.
2. Pour activer ArmKeypad, cliquez dans le clavier virtuel avec le bouton droit et sélectionnez **ArmKeypad** dans la liste déroulante.



Consultez la rubrique « Utilisation du clavier virtuel », au chapitre « Utilisation d'autres fenêtres, éditeurs et outils » de la documentation principale de PC-DMIS.

## Barre d'outils Construire et inspecter



Barre d'outils Construire et inspecter

La barre d'outils **Construire et inspecter** comporte des boutons pour déterminer comment les modes Construire et inspecter sont utilisés dans PC-DMIS Portable. Les options suivantes sont disponibles :

 <p><b>Mode Construire/Inspecter :</b></p>	<p>Par défaut (mode inspecter), PC-DMIS affiche l'écart (T) sous la forme '<i>Différence = Réel - Nominal</i>'.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Mode Construire :</b> l'objectif est de fournir des écarts en temps réel entre un objet et ses données nominales ou son modèle CAO. Ceci vous permet de placer votre pièce par rapport aux données de conception CAO.</li> </ul> <p>Sélectionnez cette option pour afficher la distance et la direction que le point mesuré doit parcourir pour atteindre la position nominale ou '<i>Différence = Nominal - Réel</i>'.</p> <div style="border: 1px solid red; padding: 5px;"> <p><b>Remarque :</b> lorsque vous positionnez la pièce, seuls des écarts en temps réel sont affichés, sans aucune donnée (palpages). Une fois la pièce positionnée dans un écart raisonnable (par exemple, 0,1 mm), vous mesurez normalement (les palpages sont effectués) la position finale de l'élément.</p> </div> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Mode Inspecter :</b> dans ce mode, la position d'un objet (point, droite de surface, etc.) est vérifiée et comparée aux données de conception.</li> </ul>
 <p><b>Inspection de surface :</b></p>	<p>Applique les réglages de la <b>fenêtre de résultats de palpage</b> nécessaires pour l'inspection de surfaces/courbes.</p>
 <p><b>Inspection de point :</b></p>	<p>Applique les réglages de la <b>fenêtre de résultats de palpage</b> nécessaires pour l'inspection de points.</p>
 <p><b>Distance à l'élément le plus proche :</b></p>	<p>Si cette option est activée, la distance à l'élément le plus proche apparaît dans les <b>résultats de palpage</b>.</p>

**Afficher flèche écart :**

Lorsque cette option est activée, des flèches s'affichent dans la fenêtre d'affichage graphique en fonction du mode. Ces flèches se trouvent à l'emplacement du palpeur en mode Inspecter (par défaut) ou au point mesuré en mode Construire.

## Configuration d'interfaces Portable

L'option de menu **Modifier | Préférences | Configurer interface MMT** ouvre la boîte de dialogue **Options de la machine** avec les réglages spécifiques pour votre dispositif portable. Les options de la machine sont uniquement disponibles lorsque vous travaillez en mode en ligne.

**Attention :** le plus souvent, mieux vaut ne pas modifier les valeurs de cette boîte de dialogue. Certains éléments, tels que la zone **Décalages mécaniques**, remplacent de façon définitive les valeurs stockées pour votre machine sur le disque dur du contrôleur. Pour savoir comment et quand utiliser la boîte de dialogue **Options de la machine**, contactez votre représentant local.

Les paramètres figurant dans la boîte de dialogue **Options de la machine** sont présentés pour les interfaces suivantes :

- Interface du bras Romer
- Interface du pisteur Leica
- Interface du bras Axila
- Interface du bras Faro
- Interface du pisteur SMX
- Interface du bras GOM
- Interface Station totale

Les informations sur l'interface de la machine pour d'autres interfaces PC-DMIS prises en charge sont fournies dans la rubrique "Configuration de l'interface de la machine" de la documentation PC-DMIS Core.

### Interface du bras Romer

L'interface **Romer** est utilisée avec une machine à bras *Romer*. PC-DMIS v3.7 et ultérieur prend en charge les bras USB.

Copiez ce fichier à partir du site ftp de Wilcox :

ftp://ftp.wilcoxassoc.com/Hardware/Portable/Romer/GDS/Romosoft V1Sr8.zip

Dézippez le (les) fichier(s) et lancez l'installation.

Définissez les paramètres d'environnement pour que PC-DMIS puisse accéder aux DLL Romer :

- Allez au **panneau de contrôle**.
- Sélectionnez **Système**, puis cliquez sur l'onglet **Avancé** et sur le bouton **Variables d'environnement**.
- Dans la zone de liste des variables système, modifiez la variable Path. Ajoutez un point-virgule et le répertoire d'installation de WinRDS. En général, il faut ajouter ";C:\Program Files\cimcore\winrds" (sans les guillemets) à la fin de la chaîne Path.

Avant de démarrer PC-DMIS, renommez le fichier romer.dll en interfac.dll.

La boîte de dialogue **Options de la machine** compte cinq onglets pour l'interface Romer :

#### Onglet Débogage

Voir la rubrique "Génération d'un fichier de débogage".

#### Onglet Outils

Cet onglet comporte un bouton **Diagnostiques**. Ce bouton lance le logiciel Romer pour configurer et tester votre bras Romer. Voir le guide d'utilisation de WinRDS dans le répertoire d'installation de WinRDS, pour en savoir plus.

*Le guide d'utilisation de WinRDS est un fichier PDF installé en même temps que WinRDS.*

**Remarque :** vous trouverez des informations supplémentaires pour cette interface dans le manuel d'installation de l'interface machine.

### Fonction de palpé tiré de Romer

L'interface Romer prend en charge les palpés tirés. Voir "Méthode de palpés tirés" au chapitre "Compensation de palpeur".

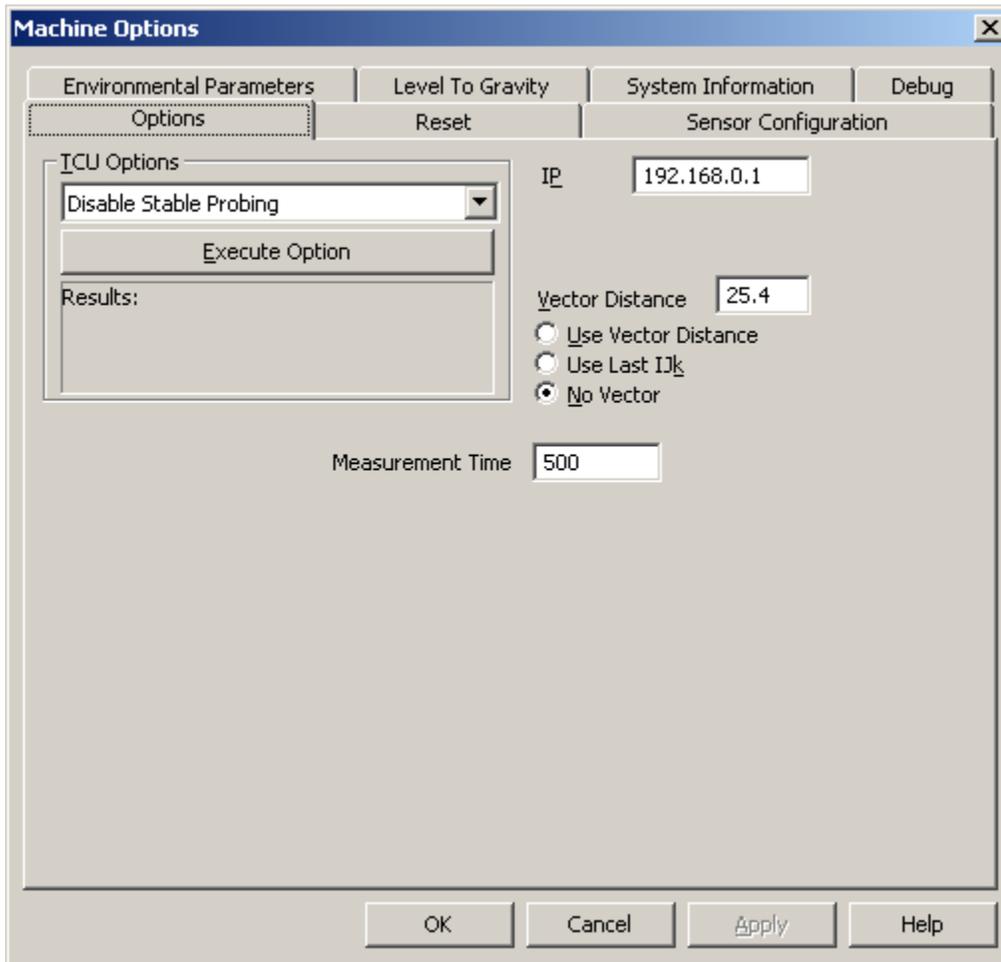
### Interface du pisteur Leica

Les paramètres déterminant comment PC-DMIS interagit avec l'interface Leica peuvent être configurés en sélectionnant l'option de menu **Modifier | Préférences | Configurer interface MMT**. Ceci ouvre la boîte de dialogue **Options machine**. Les sept onglets suivants sont disponibles :

- **Onglet Options**
- **Onglet Réinitialiser**
- **Onglet Configuration capteur**
- **Onglet Paramètres environnement**
- **Onglet Niveau pour gravité**
- **Onglet Informations système** : affiche des informations pour votre système Leica configuré. Valeurs incluses : adresse IP, type de pisteur avec le numéro de série (s'il est disponible), type de contrôleur, type T-CAM et numéro de série (s'il est disponible), version emScon, version TP-Firmware, version Bootdriver et type de niveau et numéro de série (s'il est disponible).
- **Onglet Débogage** : voir la rubrique "Génération d'un fichier de débogage" dans la documentation principale de PC-DMIS.

**Remarque** : vous trouverez des informations supplémentaires pour cette interface dans le manuel d'installation de l'interface machine. Voir aussi la documentation fournie avec votre pisteur Leica.

## Onglet Options



Boîte de dialogue Options de la machine - onglet Options

L'onglet **Options** permet d'exécuter diverses options TCU (Tracker Control Unit) et de configurer la communication et d'autres paramètres. Des options TCU sont aussi disponibles comme éléments de menu.

**Options TCU** : cette zone vous permet d'exécuter les options suivantes :

- **Désactiver le palpable stable** : désactive le palpable stable. Voir l'option de menu **Palpage stable ON/OFF** dans la rubrique "Menu du pisteur" pour en savoir plus.
- **Activer le palpable stable** : active le palpable stable. Voir l'option de menu **Palpage stable ON/OFF** dans la rubrique "Menu du pisteur" pour en savoir plus.
- **Aller à Birdbath** : voir l'option de menu **Aller à BirdBath** dans la rubrique "Menu du pisteur" pour en savoir plus.
- **Initialiser** : voir l'option de menu **Initialiser** dans la rubrique "Menu du pisteur" pour en savoir plus.
- **Niveau pour gravité** : voir l'option de menu **Niveau pour gravité** dans la rubrique "Commandes de la nivellement" pour en savoir plus.
- **Image en direct** :
- **Moteurs désactivés** : voir l'option de menu **Libérer moteurs** dans la rubrique "Menu du pisteur" pour en savoir plus.
- **Reset Nivel** : effectue une nouvelle mesure de référence.
- **TScan** :

- **Zero Pos (6DoF)** : voir l'option de menu **Aller à position 6DoF** dans la rubrique "Menu du pisteur" pour en savoir plus.

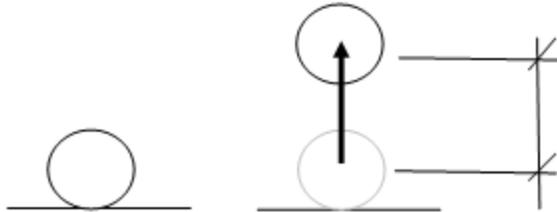
**Remarque** : les options TCU sont plus facilement disponibles dans le menu/la barre d'outils du pisteur.

**Adresse IP** : indiquez l'adresse IP de votre contrôleur de pisteur laser (par défaut, 192.168.0.1).

**Distance de vecteur** : définit la distance dont vous avez besoin pour déplacer le palpeur T/réfecteur de l'emplacement de palpation avant qu'un « palpation tiré » ne soit pris.

« **Palpation tiré** » - change le vecteur pour celui de la droite entre l'emplacement où vous avez d'abord appuyé sur le bouton de palpation (à l'emplacement du « palpation normal ») à l'emplacement où vous relâchez le bouton de palpation. Cette droite doit être plus longue que la **Distance du vecteur utilisé** pour enregistrer avec succès un "palpation tiré".

« **Palpation normal** » - un « palpation normal » est pris quand on appuie et relâche le bouton de palpation au même endroit.



*Exemple de distance et de déplacement du vecteur*

**Option de vecteur** : choisissez l'une de ces options de vecteur :

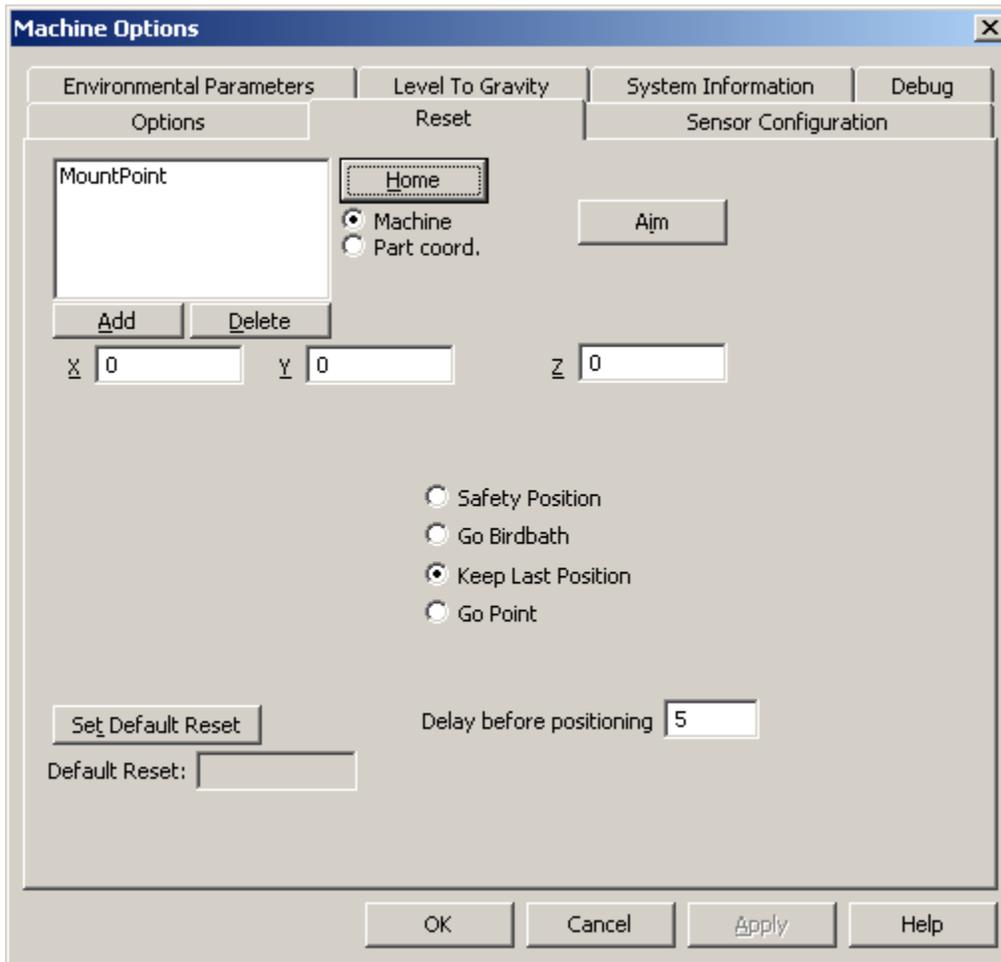
- **Utiliser la distance de vecteur** : vous permet de générer le vecteur avec un « palpation tiré ».
- **Utiliser dernier IJK** - utilise les mêmes valeurs de vecteur IJK du dernier point mesuré.
- **Aucun vecteur** : si cette option est sélectionnée, vous pouvez générer des données de scan quand vous maintenez un bouton enfoncé sur le Palpeur T.

**Temps de mesure** : détermine l'intervalle de temps en millisecondes. Le flux de données de mesures de l'interféromètre est ramené à une moyenne dans cet intervalle pour obtenir une valeur de mesure unique.

500 ms = 500 mesures en 500 ms. Ceci donne une coordonnée XYZ avec une indication de qualité RMS disponible dans l'affichage numérique.

**Remarque** : le temps de mesure prend en charge une valeur comprise entre 500 et 100 000 ms (0,5 à 100 secondes)

## Onglet Réinitialiser



Boîte de dialogue Options de la machine - onglet Réinitialiser

**Origine** : pointe le laser en position Birdbath.

Option **Machine** ou **Coord. de pièce** : sélectionnez **Machine**, si vous utilisez des coordonnées de machine ou **Coord. de pièce**, si vous utilisez des coordonnées de pièce.

**Bouton But** : Sélectionnez un point dans la liste de réinitialisation de points et cliquez sur **But** pour déplacer le laser au point indiqué.

**Bouton Ajouter** : Cliquez sur ce bouton pour ouvrir la boîte de dialogue **Point**. Entrez un **Titre** et les valeurs **XYZ**, puis cliquez sur **Créer**. Le nouveau point est ajouté à la liste de réinitialisation ci-dessus. Par exemple, des réflecteurs peuvent être fixés à des positions sur une portière de voiture. Vous pouvez alors nommer ces positions Porte1, Porte2, Porte3, etc.

**Supprimer** : sélectionnez un point dans la liste de réinitialisation et cliquez sur **Supprimer**. Le point sélectionné est alors supprimé.

**Boutons de réinitialisation radio** : Si le rayon laser ne fonctionne plus, faites ceci :

- **Position de sécurité** : le pisteur indique la position de sécurité qui est aussi nommée position de stationnement.
- **Aller à Birdbath** : le pisteur revient en position Birdbath.
- **Garder dernière position** : le rayon laser reste à sa position actuelle et s'y verrouille, si possible.
- **Aller au point** : indique le point de réinitialisation par défaut.

**Définir réinitialisation par défaut** : sélectionnez un point dans la liste ci-dessus (à gauche du bouton Origine) et cliquez sur **Définir réinitialisation par défaut**. Il se nomme à présent **Réinit par déf**. Si le rayon est endommagé comme votre réflecteur, le laser indique la **Réinitialisation par défaut** définie.

**Délai de mise en place** : indique en millisecondes le temps nécessaire devant s'écouler avant que le pisteur laser indique la position suivante.

### Onglet Configuration capteur

Boîte de dialogue Options de la machine - onglet Configuration capteur

#### Mètre distance absolue (ADM)

- **Tolérance de stabilité cible** : cette tolérance (entre 0,005 et 0,1 mm) détermine la plage de déplacement maximum d'une cible de réflecteur pendant les prises de mesures ADM. Les valeurs au-delà de cette plage affichent un message d'erreur.
- **Cadre de temps pour réessayer** : définit la période de temps nécessaire pour déterminer la stabilité de la cible. Si la cible est stable, une mesure ADM est prise.
- **Nombre de tentatives** : définit de nombre de tentatives entreprises pour prendre une mesure ADM avant abandon, parce que la stabilité de la cible a excédé la tolérance allouée.

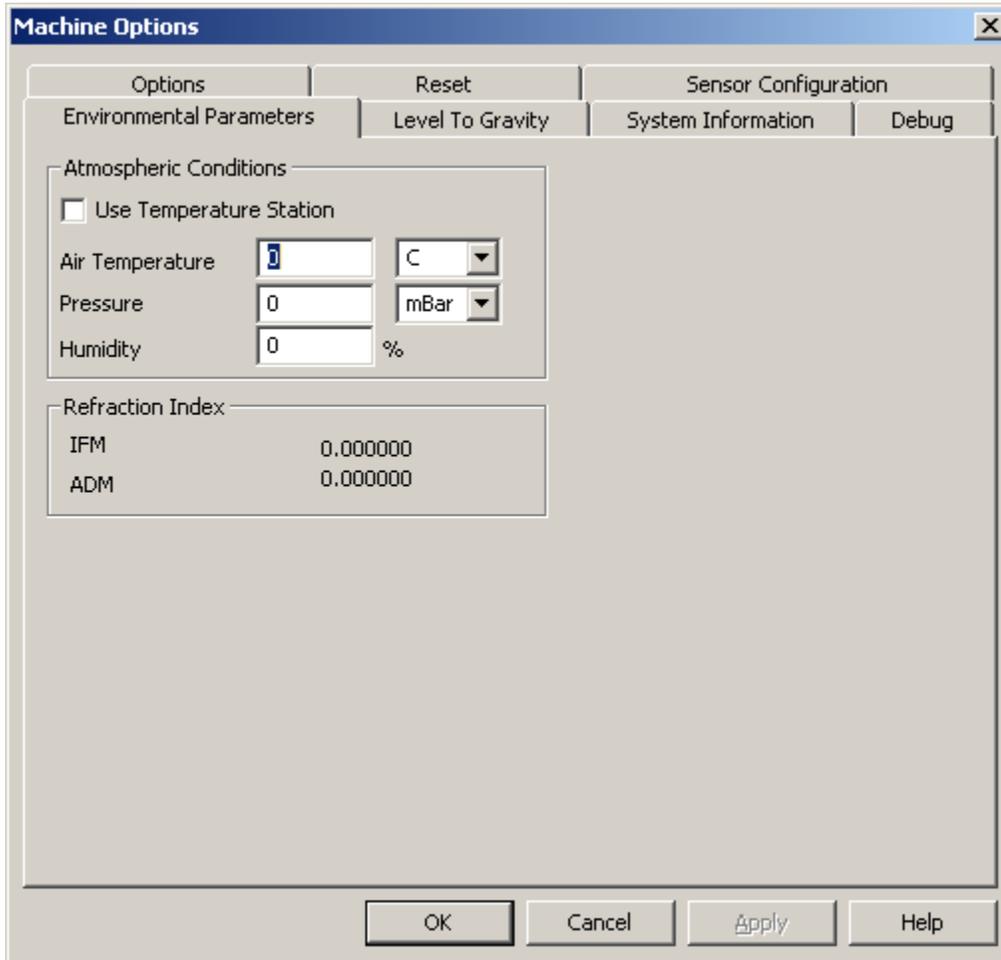
**Réglages de recherche** : si l'un de ces critères de recherche n'est pas rempli, le processus de recherche est abandonné.

- **Diamètre de recherche en spirale** : diamètre dans lequel rechercher la cible.

- **Critères d'abandon** : temps au cours duquel la cible doit être trouvée.
- **Distance au Point** : distance à laquelle rechercher la cible.

**Aller à Birdbath** : le pisteur Leica pivote jusqu'à la position Birdbath dans le **sens horaire** ou le **sens anti-horaire** depuis sa position actuelle.

### Onglet Paramètres environnement



Boîte de dialogue Options de la machine - onglet Paramètres environnement

### Conditions atmosphériques

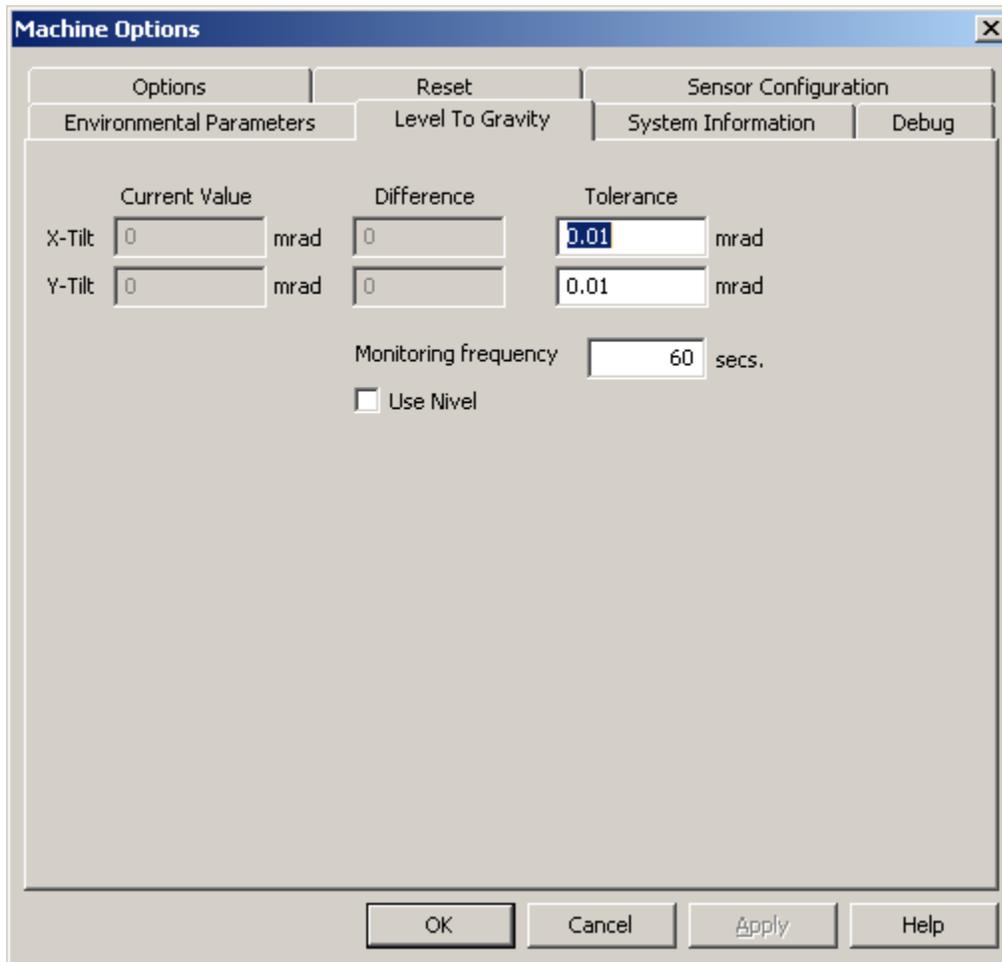
- **Utiliser station température** : détermine si la station météo Leica est utilisée. Une station météo recueille automatiquement des données et ne demande aucune intervention manuelle. Si aucune station météo n'est connectée, vérifiez que les valeurs correctes sont entrées manuellement. L'opération est aussi possible depuis la barre d'état du pisteur.
- **Température de l'air** : vous permet d'indiquer la température actuelle de l'environnement de travail en degrés Fahrenheit (F) ou Celsius (C).
- **Pression** : vous permet d'indiquer la pression de l'air de votre environnement de travail en **mBar**, **HPascal**, **MmHg** ou **InHg**.
- **Humidité** : vous permet d'indiquer le pourcentage d'humidité de votre environnement de travail.

**Important :** ces paramètres météo ont une influence directe sur la mesure de la distance. Une variation d'1°C entraîne une différence de mesure d'1 ppm. Une variation de 3,5 mbar entraîne aussi une différence de mesure d'1 ppm.

#### Indice de réfraction

- **IFM** : affiche la valeur de réfraction de l'interféromètre.
- **ADM** : affiche la valeur de réfraction de la mesure de distance absolue.

#### Onglet Niveau pour gravité



Boîte de dialogue Options de la machine - onglet Niveau pour gravité

L'onglet **Niveau pour gravité** vous permet de configurer les propriétés de surveillance du dispositif d'inclinaison de la nivelle.

**Valeur en cours** : affiche les valeurs Inclinaison X ou Inclinaison Y en cours pour la nivelle.

**Différence** : affiche la différence en milliradians entre la lecture réelle des valeurs d'inclinaison X et Y en cours et la valeur actuelle.

**Tolérance** : indique l'angle en milliradians dont le niveau de la nivelle peut varier tout en restant dans la tolérance. Sinon, vous devez utiliser l'option **Reset Nivel** dans l'onglet "Options".

**Fréquence de surveillance** : définit la fréquence (en secondes) à laquelle une valeur de surveillance de nivelle est lue.

**Utiliser niveau** : détermine si une nivelle est utilisée. Ceci change la visibilité des options de menu de la nivelle et des barres d'outils.

## Interface du bras Axila

L'interface **Axila** est utilisée avec une machine à bras *Axila*. Le logiciel PC-DMIS doit d'abord être installé avant d'effectuer l'installation des données propres aux pilotes et aux bras fournies avec votre machine. Le pilote GDS pour votre machine Axila est protégé par un dongle HASP que vous devez connecter à votre ordinateur. Le CD-ROM GTech/ROMER comporte des utilitaires à utiliser avec votre machine.

Avant de démarrer PC-DMIS, renommez le fichier axila.dll en interfac.dll.

La boîte de dialogue **Options de la machine** compte deux onglets pour l'interface Axila :

### Onglet Débogage

Voir la rubrique "Génération d'un fichier de débogage".

### Onglet Config GDS

Cet onglet présente le bouton **Début config** qui lance le logiciel de configuration installé avec votre interface Axila.

**Remarque :** le document GDS pour l'interface Axila est disponible sur le site FTP de Wilcox :  
<ftp://ftp.wilcoxassoc.com/docs/How to Docs/E121 Gds manual UK.pdf>

### Fonction de palpement tiré d'Axila

L'interface Axila prend en charge les palpements tirés. Voir "Méthode de palpements tirés" au chapitre "Compensation de palpeur".

## Interface du bras Faro

L'interface **Faro** est utilisée avec une machine à bras *Faro*. Le logiciel pour votre bras Faro est disponible sur le serveur FTP de Wilcox (<ftp://ftp.wilcoxassoc.com/Hardware/Portable/Faro/>).

Avant de démarrer PC-DMIS, renommez le fichier faro.dll en interfac.dll.

La boîte de dialogue **Options de la machine** compte trois cinq pour l'interface Faro :

### Onglet Comm

Voir la rubrique "Définition du protocole de communication". La valeur par défaut est Port de comm. **1, 38400** Baud, une parité **Non**, **7** bits de données et **1** bit d'arrêt.

### Onglet Axe

Voir la rubrique "Attribution des axes de la machine".

### Onglet Débogage

Voir la rubrique "Génération d'un fichier de débogage".

### Onglet Machine comme souris

Voir la rubrique "Réglages de machine comme souris".

### Onglet Outils

Cet onglet comporte un bouton **Diagnostics** et un bouton **Config. matérielle**. Ces boutons lancent des programmes depuis Faro pour tester et configurer votre bras Faro.

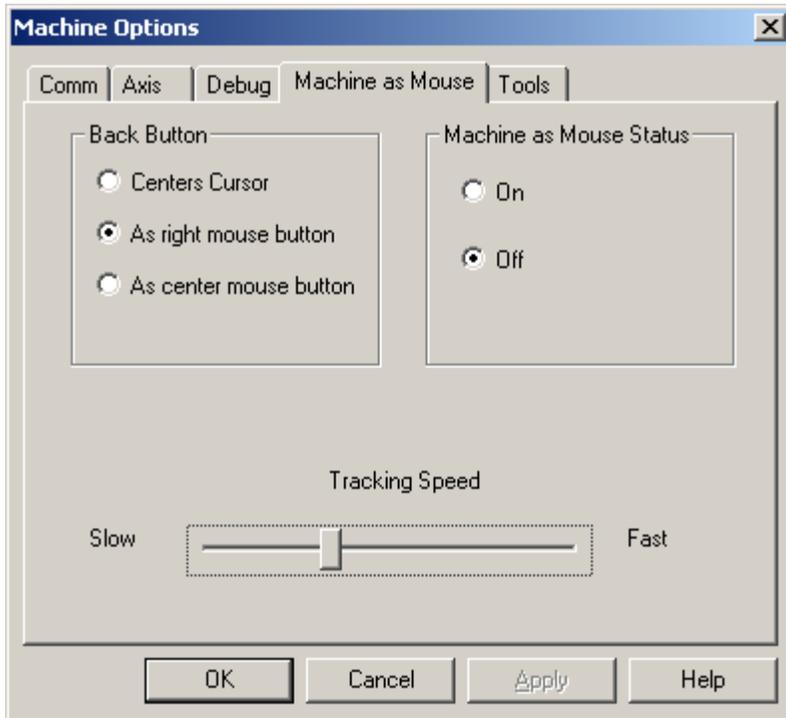
**Remarque :** vous trouverez des informations supplémentaires pour cette interface dans le manuel d'installation de l'interface machine.

### Fonction de palpement tiré de Faro

L'interface Faro prend en charge les palpements tirés. Voir "Méthode de palpements tirés" au chapitre "Compensation de palpeur".

Voir "Annexe A : Bras portable Faro".

## Réglages machine comme souris



Boîte de dialogue Options de la machine - onglet Machine comme souris

L'onglet **Machine comme souris** vous permet de configurer les fonctionnalités de mouvement du bras Faro et les clics pour contrôler le mouvement du pointeur et les clics des boutons de la souris.

**Bouton Précédent** : vous pouvez configurer le bouton Précédent du bras Faro pour ce qui suit : *Centrage du curseur* (déplace le pointeur de la souris au centre de l'écran), *Bouton droit de la souris* ou *Bouton central de la souris*.

**État machine comme souris** : sélectionnez cette option si le mode machine comme souris est **Activé** ou **Désactivé**.

**Suivi de la vitesse** : contrôle la vitesse de déplacement de la souris par rapport au mouvement du bras Faro.

### Activation et désactivation du mode souris

- Pour activer le mode souris, appuyez à la fois sur les boutons gauche et droit.
- Pour désactiver le mode souris, lorsque l'écran de PC-DMIS est agrandi (la fenêtre DOIT d'ailleurs être agrandie), déplacez le curseur de la souris tout en haut de la barre de titre (partie supérieure de l'écran puisque PC-DMIS est agrandi) et cliquez sur le bouton symbolisant le bouton gauche de la souris.

### Interface du pisteuse SMX

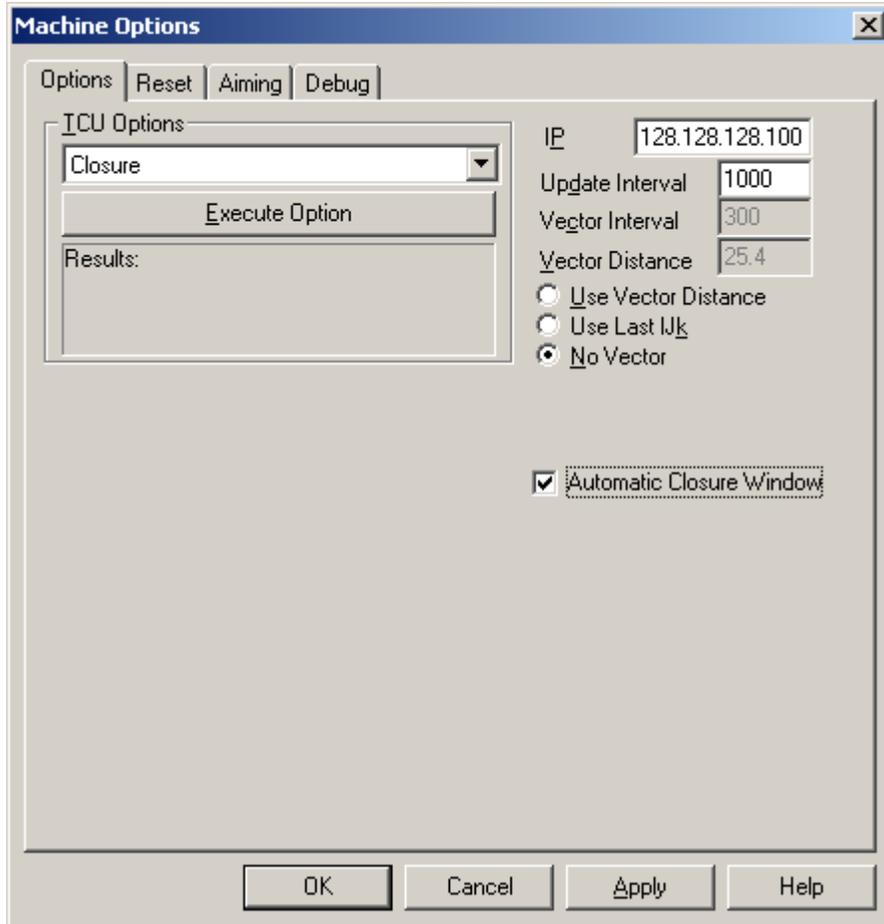
Les paramètres qui contrôlent la façon dont PC-DMIS permet une interface avec l'interface laser Faro SMX peuvent être configurés en sélectionnant l'option de menu **Éditer | Préférences | Configuration interface machine**. Ceci ouvre la boîte de dialogue **Options machine**. Les quatre onglets suivants sont disponibles :

- **Onglet Options**
- **Onglet Réinitialiser**
- **Onglet Visée**
- **Onglet Débogage** : voir la rubrique "Génération d'un fichier de débogage" dans la documentation principale de PC-DMIS.

**Remarque** : vous trouverez des informations supplémentaires pour cette interface dans le manuel d'installation de l'interface machine. Voir aussi la documentation fournie avec votre pisteuse SMX.

Les fichiers utilisés avec le pisteur SMX se trouvent à cette adresse :  
<ftp://ftp.wilcoxassoc.com/Hardware/Portable/Faro-SMXLaser/>

## Onglet Options



Boîte de dialogue Options de la machine - onglet Options

L'onglet **Options** permet d'exécuter diverses options TCU (Tracker Control Unit) et de configurer la communication et d'autres paramètres. Des options TCU sont aussi disponibles comme éléments de menu.

**Options TCU** : cette zone vous permet d'exécuter les options suivantes :

- **Fermeture** : ouvre la fenêtre **Fermeture**. Voir la rubrique "Utilisation de la fenêtre de fermeture".
- **Origine** : pointe le pisteur de laser à l'origine.
- **Déconnexion** : se déconnecter du pisteur SMX.
- **Connexion** : se connecter au pisteur SMX
- **Moteurs désactivés** : libère les moteurs horizontal et vertical de la tête du pisteur pour permettre un mouvement manuel de la tête du pisteur.
- **Moteurs activés** : engage les moteurs horizontal et vertical de la tête du pisteur pour permettre un mouvement manuel de la tête du pisteur.
- **Vérifications opérationnelles** : consulter « Effectuer des vérifications opérationnelles ».
- **Boîtier pisteur** :
- **Réveil** :

**Remarque** : les options TCU sont plus facilement disponibles dans le menu/la barre d'outils du pisteur.

**Adresse IP** : indiquez l'adresse IP de votre contrôleur de pisteur laser (par défaut 128.128.128.100).

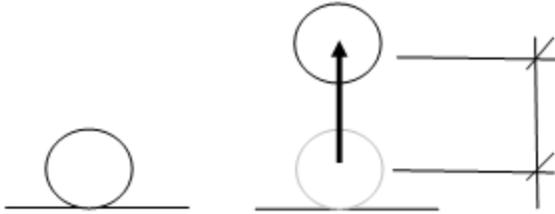
**Intervalle de mise à jour :**

**Intervalle de vecteur :**

**Distance de vecteur :** définit la distance dont vous avez besoin pour déplacer le palpeur T/réfecteur de l'emplacement de palpation avant qu'un « palpation tiré » ne soit pris.

« **Palpation tiré** » - change le vecteur pour celui de la droite entre l'emplacement où vous avez d'abord appuyé sur le bouton de palpation (à l'emplacement du « palpation normal ») à l'emplacement où vous relâchez le bouton de palpation. Cette droite doit être plus longue que la **Distance du vecteur utilisé** pour enregistrer avec succès un "palpation tiré".

« **Palpation normal** » - un « palpation normal » est pris quand on appuie et relâche le bouton de palpation au même endroit.



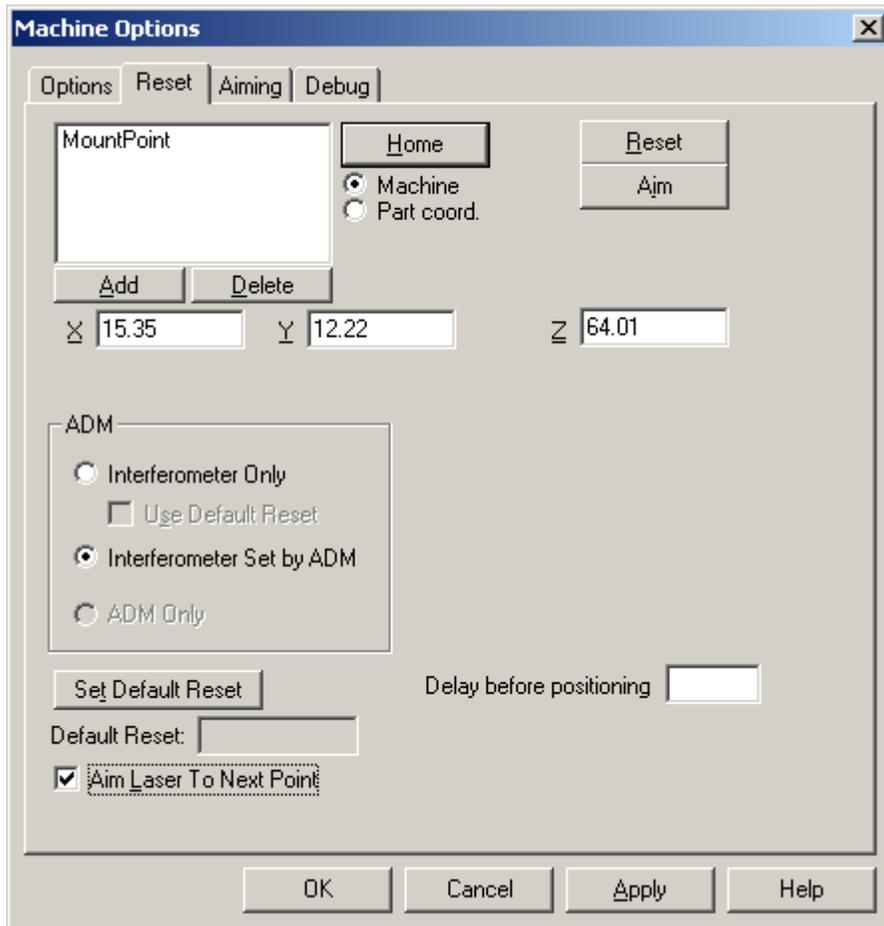
*Exemple de distance et de déplacement du vecteur*

**Option de vecteur :** choisissez l'une de ces options de vecteur :

- **Utiliser la distance de vecteur :** vous permet de générer le vecteur avec un « palpation tiré ».
- **Utiliser dernier IJK :** utilise les mêmes valeurs de vecteur IJK du dernier point mesuré.
- **Aucun vecteur :** si cette option est sélectionnée, vous pouvez générer des données de scan quand vous maintenez un bouton enfoncé sur le Palpeur T.

**Fenêtre de fermeture automatique :** quand vous cochez cette case, la fenêtre **Fermeture** s'ouvre automatiquement si le réflecteur est très proche de l'origine (le nid).

## Onglet Réinitialiser



Boîte de dialogue Options de la machine - onglet Réinitialiser

**Origine** : pointe le laser en position Birdbath.

Option **Machine** ou **Coord. de pièce** : sélectionnez **Machine**, si vous utilisez des coordonnées de machine ou **Coord. de pièce**, si vous utilisez des coordonnées de pièce.

**Bouton But** : Sélectionnez un point dans la liste de réinitialisation de points et cliquez sur **But** pour déplacer le laser au point indiqué.

**Bouton Ajouter** : Cliquez sur ce bouton pour ouvrir la boîte de dialogue **Point**. Entrez un **Titre** et les valeurs **XYZ**, puis cliquez sur **Créer**. Le nouveau point est ajouté à la liste de réinitialisation ci-dessus. Par exemple, des réflecteurs peuvent être fixés à des positions sur une portière de voiture. Vous pouvez alors nommer ces positions Porte1, Porte2, Porte3, etc.

**Supprimer** : sélectionnez un point dans la liste de réinitialisation et cliquez sur **Supprimer**. Le point sélectionné est alors supprimé.

### ADM

**Interféromètre uniquement** :

**Utiliser réinitialisation par défaut** :

**Interféromètre défini par ADM** :

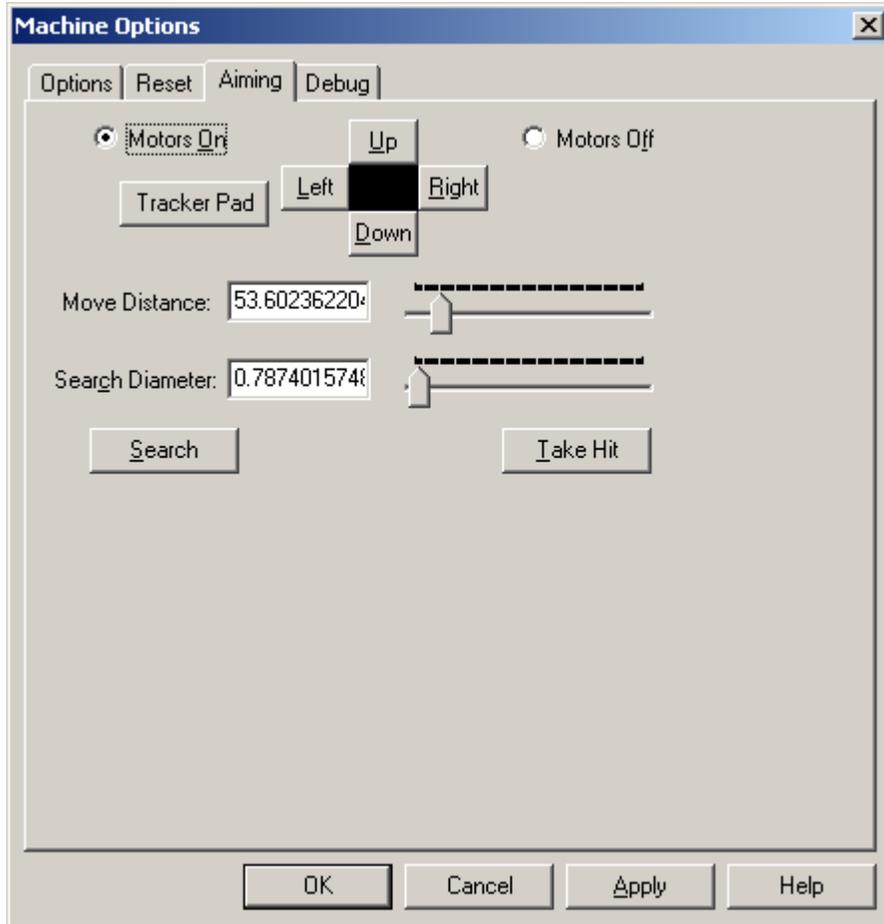
**ADM uniquement** :

**Définir réinitialisation par défaut** : sélectionnez un point dans la liste ci-dessus (à gauche du bouton Origine) et cliquez sur **Définir réinitialisation par défaut**. Il se nomme à présent **Réinit par déf**. Si le rayon est endommagé comme votre réflecteur, le laser indique la **Réinitialisation par défaut** définie.

**Délai de mise en place** : indique en millisecondes le temps nécessaire devant s'écouler avant que le pisteur laser indique la position suivante.

**Pointer le laser vers le point suivant** : le pisteur laser pointe en direction du point suivant après achèvement du point précédent.

### Onglet Visée



Boîte de dialogue Options de la machine - onglet Visée

**Moteurs activés** : engage les moteurs horizontal et vertical de la tête du pisteur pour permettre un mouvement manuel de la tête du pisteur.

**Moteurs désactivés** : libère les moteurs horizontal et vertical de la tête du pisteur pour permettre un mouvement manuel de la tête du pisteur.

**Boîtier pisteur** :

**Boutons de commande (Gauche, Haut, Droite, Bas)** - Cliquez dessus pour déplacer le laser dans la direction correspondante. Cliquez une fois sur un bouton de contrôle pour que le pisteur se déplace lentement tant que vous ne cliquez pas sur Arrêter. Chaque clic supplémentaire accélère le déplacement du pisteur dans cette direction. La case noire au milieu de ces boutons fait clignoter un indicateur vert lorsque le réflecteur semble en place.

**Distance déplacement** : cette valeur indique la distance approximative à laquelle le laser recherche le réflecteur lorsque vous cliquez sur **Rechercher**. Si vous déplacez le curseur correspondant vers la droite, la valeur **Distance de déplacement** augmente ; elle diminue si le curseur va vers la gauche.

**Diamètre recherche** : indique le diamètre pour la zone de recherche à la **distance de déplacement** approximative lorsque vous cliquez sur **Rechercher**. Si vous déplacez le curseur correspondant vers la droite, la valeur **Rechercher diamètre** augmente ; elle diminue si le curseur va vers la gauche.

**Effectuer palpage** : mesure un palpage fixe (revient à appuyer sur les touches Ctrl-H) à l'emplacement en cours du réflecteur.

## Interface GOM

L'interface **GOM** est utilisée avec les machines *CTR*, *GOM* et *Krypton*. Cette interface fonctionne via un port série. Un analyseur générique peut être employé pour adapter l'interface à d'autres machines manuelles pour lesquelles le format des données reçues est connu. Les machines *Traconsa*, *Layout* et *Manual Mitutoyo* peuvent être utilisées de cette façon avec d'autres valeurs de registre (voir le MIIM).

Avant de démarrer PC-DMIS, renommez le fichier GOM.dll en interfac.dll.

La boîte de dialogue **Options de la machine** compte trois onglets pour l'interface GOM :

### Onglet Contrôleur

Voir la rubrique "Définition du protocole de communication". La valeur par défaut est Port de comm. **1, 9600** Baud, une parité **Non**, **8** bits de données et **1** bit d'arrêt.

### Onglet Axe

Voir la rubrique "Attribution des axes de la machine".

### Onglet Débogage

Voir la rubrique "Génération d'un fichier de débogage".

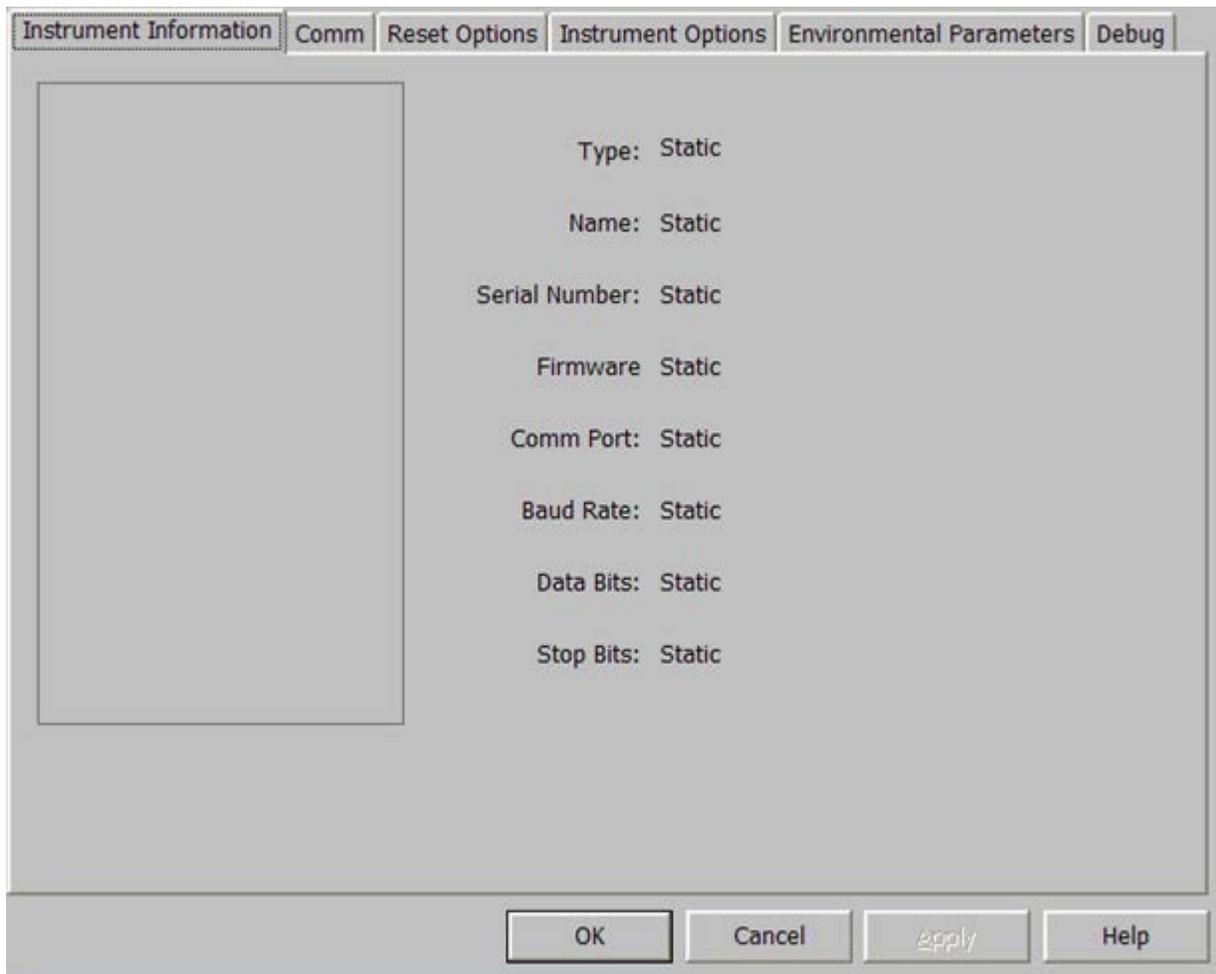
**Remarque** : vous trouverez des informations supplémentaires pour cette interface dans le manuel d'installation de l'interface machine.

## Interface Station totale

Les paramètres déterminant comment PC-DMIS interagit avec l'interface Station totale peuvent être configurés en sélectionnant l'option de menu **Modifier | Préférences | Configurer interface MMT**. Ceci ouvre la boîte de dialogue **Options machine**. Les onglets suivants sont disponibles :

- Onglet Informations sur l'instrument
- Onglet Comm
- Onglet Réinitialiser options
- Onglet Options de l'instrument
- Onglet Paramètres environnementaux
- Onglet Débogage

Onglet Informations sur l'instrument



**Onglet Comm**

Instrument Information **Comm** Reset Options Instrument Options Environmental Parameters Debug

Comm port: 4

Settings

Baud: 19200

Parity: None

Data bits: 8

Stop bits: 1

COM4 19200 N,8,1

OK Cancel Apply Help

### Onglet Réinitialiser options

Instrument Information | Comm | **Reset Options** | Instrument Options | Environmental Parameters | Debug

**Reset Positions**

Horizontal: 0

Vertical: 90

Aim

Default:

Add Delete

Set Default Reset

**On Break**

Disabled

Auto find

Auto PowerSearch

Go point

Go last measured point

Turn on laser pointer

Delay: 5 seconds

**Home Position**

Horizontal angle: 0

Vertical angle: 90

Move Home

Factory Default

Use Current Angles

**Coordinates**

Machine

Part coordinate

OK Cancel Apply Help

### À la césure

Cette zone vous permet de déterminer ce qu'il se passe quand le rayon laser est interrompu entre la station totale et le palpeur.

- **Activer le pointeur laser** - Cette option active le pointeur laser. Voir l'option de menu **Pointeur laser M/A** présentée dans la rubrique "Menu Station totale" pour plus d'informations sur le pointeur laser.

**Onglet Options de l'instrument**

Instrument Information | Comm | Reset Options | **Instrument Options** | Environmental Parameters | Debug

**Power Search**

Center

X

Y

Z

Distance

Max

Min

**Search settings**

Spiral search diameter:  mm

Abort criteria:  ms

Distance to point:  mm

**Size (Angle from Center)**

Above  Left

Below  Right

**Pointer Options**

With Laser

Without Laser

**ID Creation**

From Instrument  From Software

OK Cancel Apply Help

**Onglet Paramètres environnementaux**

Instrument Information | Comm | Reset Options | Instrument Options | **Environmental Parameters** | Debug

Atmospheric conditions

Use temperature station

Air temperature: 0 C

Pressure: 0 mBar

Humidity: 0 %

Refraction index

IFM 0

ADM 0

OK Cancel Apply Help

**Onglet Débogage**

Voir la rubrique « Génération d'un fichier de débogage », dans la documentation principale de PC-DMIS.

**Fonctionnalité Portable commune**

Certaines fonctionnalités de PC-DMIS Portable sont communes à tous les dispositifs portables. Ce chapitre apporte des informations sur cette fonctionnalité de base. Les fonctions communes incluent :

- Importation de données nominales
- Compensation palpeur
- Utilisation de palpeurs mécaniques
- Options de déclenchement du palpeur
- Conversion de palpées en points
- Mode de point d'arête

## Importation de données nominales

PC-DMIS vous permet d'importer des données nominales de plusieurs types pour extraire des valeurs nominales d'éléments.

### Importez les types de données CAO suivants :

- **Formats standard** : DXF, IGES, SETP, STL, VDAFS, XYZ
- **Facultatif** : Catia 4, Catia 5, Parasolid, Pro-engineer, Unigraphics
- **Direct CAD (DCI)** : ACIS, AIMS, CATIA, I-DEAS, Pro-engineer, Solidworks, Unigraphics

Voir "Importation de données CAO ou de programme" au chapitre "Utilisation des options de fichier avancées" de la documentation PC-DMIS Core.

Si **Inspection Planner** est programmé pour votre verrouillage de port, vous pouvez aussi utiliser l'analyseur générique pour importer des fichiers ASCII. Pour en savoir plus, voir « Utilisation de l'analyseur générique pour importer des fichiers ASCII », dans la documentation Core.

## Compensation palpeur

Pour mesurer avec précision des palpées, les points sont compensés du centre du contact du palpeur à la surface de la pièce. Pour activer ou désactiver la compensation de palpeur, sélectionnez **Insérer | Modification de paramètres | Palpeur | Compensation du palpeur** ou cliquez sur l'icône **Compensation du palpeur** dans la barre d'outils **Portable**. Voir "Barre d'outils Portable".

Certains aspects doivent être assimilés lors de la mesure d'un dispositif portable.

- Les valeurs XYZ de la lecture numérique correspondent à l'emplacement 3D du CENTRE du palpeur.
- Lors du palpée d'un seul point sur une pièce, PC-DMIS compense pour le rayon du palpeur à l'aide de l'une de ces deux méthodes :
  1. Arbre du palpeur : surveillance de l'angle de l'arbre du palpeur et compensation le long du vecteur de l'arbre à l'emplacement du point sur la surface.
  2. Palpée tiré : surveillance de la direction d'un palpée tiré et compensation le long du vecteur de direction, entre le moment où bouton de palpée a été appuyé et celui où il a été relâché.

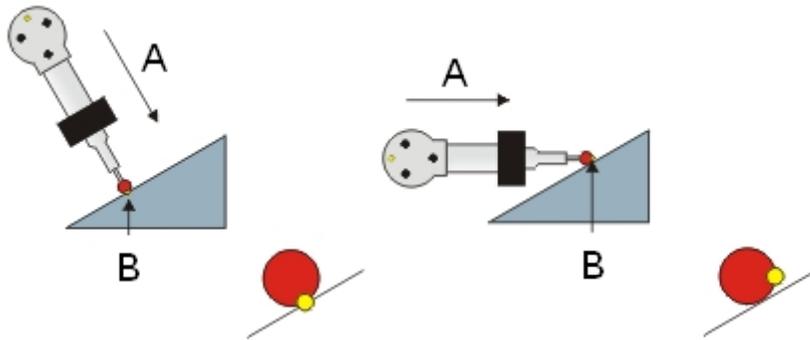
En général, lors de la mesure avec des MMT portables dotées d'un palpeur mécanique, le vecteur de l'arbre du palpeur est utilisé comme vecteur de palpée. Cependant, étant donné la forme d'une pièce, vous ne pouvez pas forcément placer l'arbre du palpeur de façon à obtenir un vecteur de palpée correct.

Par exemple, si vous voulez mesurer un petit alésage profond, mais que l'extrémité du bras est trop grande pour y tenir, vous devez effectuer des "palpées tirés" pour que chaque vecteur de palpée pointe correctement vers le centre de l'alésage, en déterminant alors la compensation interne/externe requise. Les palpées tirés sont ceux dont les vecteurs correspondent à la direction tirée depuis l'emplacement de palpée, et non le vecteur de tige par défaut du palpeur.

## Méthode d'arbre du palpeur

Pour un dispositif de bras portable, suivez cette procédure afin de mesurer un point sur une surface supérieure à l'aide de l'arbre du palpeur pour compensation:

1. Placez le palpeur sur la surface supérieure, avec l'arbre debout (perpendiculaire à la surface) depuis l'emplacement de point (B). Le point sera compensé dans la direction (A) de l'arbre du palpeur.



*Position correcte/position incorrecte*

2. Cliquez sur le bouton **Palpage**.
3. Cliquez sur le bouton **Terminé**. Le point mesuré a été ajouté à la **fenêtre de modification**.
4. Avec le point en surbrillance, appuyez sur **F9** pour ouvrir la boîte de dialogue **Point mesuré**.

**Measured Point**

Feature Name:

Regenerate Hit Targets       Copy to Actuals

Coordinate System  
 Rect     Polar

Feature Theoreticals

X NOM: <input type="text" value="235.67"/>	I: <input type="text" value=".091"/>
Y NOM: <input type="text" value="25.88"/>	J: <input type="text" value="-0.029"/>
Z: <input type="text" value="75.32"/>	K: <input type="text" value=".995"/>

*Exemple de point mesuré montrant le vecteur de palpation pointant vers le haut*

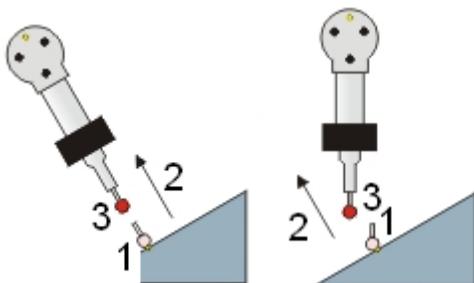
5. Les valeurs IJK dans l'exemple pointent généralement vers le haut (0,0,1). Ces valeurs doivent normalement correspondre au vecteur de surface à l'emplacement du point.

**Important :** veuillez à bien tenir le palpeur perpendiculaire à la surface lors du palpation de points.

### Méthode de palpation tirés

Pour un périphérique de bras portable, vous devez suivre cette procédure pour mesurer un point à l'aide d'un « palpation tiré » pour la compensation de palpeur :

1. Placez le palpeur sur la surface à l'endroit du point (1). Le vecteur d'axe de palpeur n'a pas d'importance quand il s'agit d'effectuer un « palpation tiré ».



*L'un ou l'autre de ces exemples convient pour les palpation tirés*

2. Maintenez enfoncé le bouton de palpation assez longtemps pour obtenir un palpement tiré, mais pas trop pour que PC-DMIS n'entame le scanning de la pièce. Pour changer la durée faisant la distinction entre « palpement tiré » et « début de scanning », vous pouvez modifier l'entrée de registre **DelayToStartSendingScanPointsToManualHit** à l'aide de l'éditeur de réglages PC-DMIS.
3. Déplacez le contact dans la direction du vecteur (2) à envoyer à PC-DMIS, à distance de l'emplacement de palpation. Vous devez le déplacer à une distance supérieure ou égale à celle du vecteur définie (3). Pour définir la distance minimum depuis le palpement de laquelle vous devez déplacer le palpeur pour qu'un palpement tiré soit accepté, vous pouvez modifier l'entrée de registre **VectorToIMM** à l'aide de l'éditeur de réglages PC-DMIS.
4. Relâchez le bouton. Vous entendez alors un son plus faible. Le point mesuré a été ajouté à la **fenêtre de modification**.
5. Avec le point en surbrillance, appuyez sur **F9** pour ouvrir la boîte de dialogue **Point mesuré**. Vérifiez que le vecteur suit la direction TIRER et non la direction d'axe.

**Remarque :** pour les éléments automatiques, le dernier vecteur de palpation détermine la direction de la compensation. Pour les éléments mesurés, le premier vecteur de palpation détermine la direction de la compensation.

### Interfaces prises en charge

Les interfaces suivantes prennent en charge les palpements tirés :

- Interface Faro
- Romer
- Axila
- SMXLaser (pisteur Faro)
- Leica

## Utilisation de palpeurs mécaniques

PC-DMIS Portable prend en charge un large éventail de palpeurs mécaniques. L'emploi et le calibrage des palpeurs mécaniques sont similaires à ceux des palpeurs à déclenchement par contact (PDC).

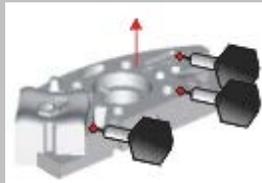
Si le palpeur sélectionné est mécanique, PC-DMIS s'attend à ce qu'il ne se déclenche pas automatiquement au contact de la pièce. Le calibrage CND est impossible en cas d'utilisation d'un palpeur mécanique. Vérifiez que le type de palpeur sélectionné est celui qui convient.



Lorsque vous mesurez avec une machine à bras, il est recommandé que vous le teniez de telle façon que le palpeur soit entre vos doigts et que les boutons soient accessibles avec votre pouce.

Lorsque vous mesurez des éléments géométriques (lignes, cercles, plans, etc.) le rayon du palpeur est compensé en fonction de l'élément résolu lui-même plutôt que des points compensés individuellement.

**Par exemple :** si vous mesurez un plan, les points de palpation individuels qui comprennent l'élément du plan n'ont pas besoin d'avoir été mesurés avec l'axe du palpeur perpendiculaire à la surface de l'élément.



PC-DMIS portable contrôle l'axe du palpeur du PREMIER PALPAGE lors de la mesure d'un cercle, d'un cône ou d'un cylindre pour déterminer si vous mesurez le diamètre intérieur (ID) ou le diamètre extérieur (OD).



Dans la plupart des cas, vous ne pouvez pas orienter physiquement le palpeur exactement perpendiculaire à la surface d'un ID de cercle sans interférence de l'autre côté de l'élément du cercle. Le palpeur doit être incliné le plus possible vers le centre du cercle pour enregistrer un cercle de diamètre intérieur et loin du centre pour enregistrer un cercle de diamètre extérieur.

Après avoir mesuré un cercle de ID ou de OD, vous pouvez vérifier que PC-DMIS a correctement déterminé le type de cercle en appuyant sur **F9** sur l'élément en surbrillance dans la **Fenêtre de modification**. Vérifiez l'option **Type d'élément circulaire**.

### Options de déclenchement du palpeur

L'onglet Options de déclenchement du palpeur permet de déclencher u palpation lorsque certaines conditions sont réunies, tout en se servant de MMT manuelles. Les interfaces qui prennent en charge les options de déclenchement du palpeur sont : **Romer, Leica, BackTalk, Faro, Garda, GOM** (Krypton), **Axila, Polar** et **SMXLaser**. L'insertion de commandes POINT AUTOTRIGGER, PLANE AUTOTRIGGER et POINT MANUAL TRIGGER dans votre programme pièce est possible depuis l'onglet **Options de déclenchement du palpeur** de la boîte de dialogue **Paramètres (Modifier | Préférences | Paramètres ou F10)** ou la barre d'outils **Mode palpeur**.

Ces commandes de déclenchement fonctionnent avec les éléments pris en charge suivants :

- **Éléments automatiques** : cercle, ellipse, point d'arête, lumière oblongue, lumière carrée, lumière encoche et polygone
- **Éléments mesurés** : cercle, droite et lumière oblongue

Les options de déclenchement de palpeur disponibles sont :

- Auto-déclenchement de point
- Auto-déclenchement de plan
- Déclenchement manuel point

### Auto-déclenchement de point

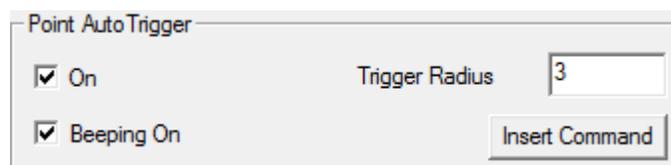
La commande POINT AUTOTRIGGER/ spécifie que PC-DMIS doit procéder automatiquement à un palpation lorsque le palpeur entre dans une zone de tolérance située à une distance spécifiée de l'emplacement de palpation d'origine. Par exemple, si la zone de tolérance, la valeur Rayon, est définie à 2 mm, un palpation est relevé lorsque le palpeur se trouve à moins de 2 mm de l'emplacement du palpation.

Vous pouvez utiliser cette option avec des machines manuelles ; dans ce cas, au lieu d'appuyer sur un bouton pour effectuer un palpation, insérez des commandes POINT AUTOTRIGGER/ à des emplacements standard de la fenêtre de modification.

Vous pouvez ajouter des commandes Déclenchement Auto depuis la zone **DéclenchAuto** de **point** de l'onglet **Options de déclenchement de palpeur** ou en cliquant sur le bouton **Mode de déclenchement auto de surface**



, dans la barre d'outils **Mode de palpeur**.



Zone **DéclenchAuto** de **point** dans l'onglet **Options de déclenchement du palpeur**

**Remarque :** outre les éléments standard pris en charge (comme expliqués dans la rubrique "Options de déclenchement du palpeur"), la commande AUTOTRIGGER prend en charge le point de vecteur automatique et le point mesuré.

**Activé :** cochez cette case pour activer la commande POINT AUTOTRIGGER. Les commandes dans la fenêtre de modification qui suivent la commande POINT AUTOTRIGGER insérée, se servent de la fonctionnalité de déclenchement automatique de point comme défini.

Si vous ne cochez pas cette case et cliquez sur le bouton **Insérer commande**, PC-DMIS insère la ligne de commande dans la fenêtre de modification sans activer la commande.

**Alarme activée :** cochez cette case pour activer une alarme associée à votre commande POINT AUTOTRIGGER/. Lorsque vous approchez de la cible avec le palpeur, l'alarme est de plus en plus fréquente.

**Rayon de déclenchement :** la zone Rayon vous permet d'entrer une valeur de zone de tolérance. Lorsque le palpeur pénètre dans cette zone de tolérance, il procède automatiquement à un palpage.

**Insérer commande :** cliquez sur le bouton Insérer commande pour insérer la commande POINT AUTOTRIGGER/ dans la fenêtre de modification pour le programme pièce en cours.

Cette ligne de commande est comme suit :

POINT AUTOTRIGGER/ TOG1, TOG2, RAD

**TOG1 :** cette zone correspond à la case à cocher Déclenchement auto de point **activé**. La valeur indique ACTIVÉ ou DÉSACTIVÉ.

**TOG2 :** cette zone correspond à la case à cocher **sonnerie activée**. La valeur indique ACTIVÉ ou DÉSACTIVÉ.

**RAD :** la zone de rayon contient la valeur pour la zone de tolérance et correspond à la zone **Rayon de déclenchement**. La valeur représente la distance au point actuel où PC-DMIS effectue un palpage.

### Auto-déclenchement de plan

La commande PLANE AUTOTRIGGER/ indique à PC-DMIS de procéder automatiquement à un palpage lorsque le palpeur passe par le plan défini par la surface perpendiculaire d'un élément automatique au niveau de la profondeur définie. Pour les éléments automatiques, cet emplacement défini est ensuite ajusté en fonction d'options telles que des palpages exemples ou des éléments de RMEAS. Lorsque le centre du palpeur passe d'un côté à l'autre du plan, le palpeur se déclenche et le palpage est effectué.

Vous pouvez utiliser cette commande avec des machines manuelles ; dans ce cas, au lieu d'appuyer sur un bouton pour effectuer un palpage, insérez des commandes PLANE AUTOTRIGGER/ à des emplacements standard de la fenêtre de modification.

Vous pouvez ajouter des commandes Déclencher Plan depuis la zone **Déclenchement auto de plan** de l'onglet

**Options de déclenchement de palpeur** ou en cliquant sur le bouton **Mode de déclenchement auto d'arrêt**  dans la barre d'outils **Mode de palpeur**.

Cette commande ne peut être utilisée qu'en mode en ligne. Si la commande AUTOTRIGGER/ est utilisée, elle a priorité sur la commande PLANE AUTOTRIGGER/.



*Zone de déclenchement auto de plan dans l'onglet Options de déclenchement du palpeur*

**Remarque pour les machines Faro et Romer :** Comme expliqué précédemment, PC-DMIS effectue automatiquement un palpage lorsque le palpeur passe par le plan. Cependant, avec une machine Faro ou Romer, le palpeur se déclenche uniquement lorsque vous cliquez sur le bouton **Accepter** (ou **Libérer**). Pour continuer, vous devez cliquer sur ce bouton après chaque palpage enregistré.

**Activé :** cochez cette case pour activer la commande PLANE AUTOTRIGGER/. Les commandes dans la fenêtre de modification après la commande PLANE AUTOTRIGGER/ insérée, se servent de la fonctionnalité de déclenchement automatique de plan comme défini.

Si vous ne cochez pas cette case et cliquez sur le bouton **Insérer commande**, PC-DMIS insère la ligne de commande dans la fenêtre de modification sans activer la commande. La commande PLANE AUTOTRIGGER/ ne fonctionne pas tant que l'option est activée.

**Alarme activée** : cochez cette case pour activer une alarme associée à votre commande PLANE AUTOTRIGGER/. Lorsque vous approchez de la cible avec le palpeur, l'alarme est de plus en plus fréquente.

**Insérer commande** : cliquez sur le bouton Insérer commande pour insérer la commande PLANE AUTOTRIGGER/ dans la fenêtre de modification pour le programme pièce en cours.

Cette ligne de commande est comme suit :

`PLANE AUTOTRIGGER/ TOG1, TOG2`

**TOG1** : cette zone à bascule correspond à la case à cocher **Activé**. La valeur indique ACTIVÉ ou DÉACTIVÉ.

**TOG2** : cette zone correspond à la case à cocher **sonnerie activée**. La valeur indique ACTIVÉ ou DÉACTIVÉ.

### Déclenchement manuel point

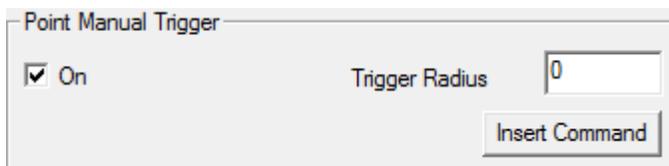
La commande POINT MANUAL TRIGGER/ indique à PC-DMIS à accepter uniquement un palpement manuel lorsqu'il se trouve dans la zone de tolérance indiquée.

Vous pouvez ajouter les commandes POINT MANUAL TRIGGER/ dans la zone **Déclenchement manuel de point** de l'onglet **Options de déclenchement de palpeur**.

Vous pouvez utiliser cette option avec des machines manuelles ; lorsque PC-DMIS vous invite à effectuer un palpement, déclenchez le palpeur comme vous le souhaitez. Chaque palpeur est ensuite évalué pour voir s'il se trouve dans la zone de tolérance cylindrique. Si tel n'est pas le cas, une erreur apparaît dans la liste **Erreurs de la MMT** de la boîte de dialogue **Options de mode exécution**. PC-DMIS vous demande alors d'effectuer à nouveau le palpement.

Vous pouvez placer des commandes POINT MANUAL TRIGGER/ à n'importe quel emplacement standard de la fenêtre de modification.

Cette option ne peut être utilisée qu'en mode en ligne.



*Zone de déclenchement manuel du point dans l'onglet Options de déclenchement du palpeur*

**Utiliser la tolérance de déclenchement** : cochez cette case pour activer la commande POINT MANUAL TRIGGER/. Les commandes dans la fenêtre de modification qui suivent la commande POINT MANUAL TRIGGER/ insérée, se servent de la fonctionnalité de déclenchement manuel de point comme défini.

Si vous ne cochez pas cette case et cliquez sur le bouton **Insérer commande**, PC-DMIS insère la ligne de commande dans la fenêtre de modification sans activer la commande. La fonction **Rayon de déclenchement** ne fonctionne que si cette option est activée.

**Rayon de déclenchement** : la zone **Rayon de déclenchement** vous permet d'entrer une valeur de zone de tolérance. Lorsque le palpeur est déclenché, PC-DMIS vérifie s'il se trouve dans la zone de tolérance. Si tel est le cas, le palpement est accepté. Dans le cas contraire, vous devez en effectuer un autre.

**Insérer commande** : le bouton **Insérer commande** permet d'insérer la commande POINT MANUAL TRIGGER/ dans la fenêtre de modification pour le programme pièce en cours, avec les options suivantes.

Cette ligne de commande est comme suit :

`POINT MANUAL TRIGGER/ TOG1, RAD`

**TOG1** : cette zone à bascule correspond à la case à cocher **Activé**. La valeur indique ACTIVÉ ou DÉACTIVÉ.

**RAD** : la zone de rayon contient la valeur pour la zone de tolérance et correspond à la zone **Rayon de déclenchement**. Cette valeur représente la distance au point actuel où PC-DMIS accepte le palpement.

### Conversion de palpements en points

Vous pouvez faire en sorte que PC-DMIS reçoive un flux de points à partir de l'interface. Pour ce faire, maintenez le bouton **Effectuer palpement** enfoncé sur votre dispositif portable. Vous pouvez ainsi rapidement scanner une surface en relevant plusieurs points en très peu de temps.

Une fois que PC-DMIS a reçu le flux de points, il peut agir de l'une des deux façons suivantes :

- **Créer des éléments de point individuels.** Si vous avez choisi Mode point uniquement ou si la boîte de dialogue **Point de vecteur** est ouverte, PC-DMIS crée des points individuels à partir de ce flux de points.
  - Pour passer en mode point uniquement, cliquez sur **Mode point uniquement**  dans la barre d'outils **Modes graphiques**.
  - Pour accéder à la boîte de dialogue **Point de vecteur**, sélectionnez **Point de vecteur**  dans la barre d'outils **Éléments auto**.
  - **Estimer l'élément.** Si vous n'êtes dans aucun de ces modes, les points passent à la mémoire tampon de palpages et le nombre de palpages augmente dans la barre d'état. Au terme des mesures, l'élément obtenu dépend des réglages et si le mode estimation est actif.

## Mode de point d'arête

Le mode de point d'arête permet la mesure d'approche d'éléments en tôle sans utiliser la boîte de dialogue d'éléments automatiques. Les éléments générés à l'aide de ce mode sont tous des éléments mesurés plutôt que des éléments automatiques, avec deux exceptions : si vous êtes en mode point seulement, PC-DMIS crée un point de vecteur automatique ou un point d'arête automatique. Un point d'arête automatique sera créé si vous prenez votre palpage près d'une arête et le glissez ensuite au-dessus de l'arête pour terminer l'opération de guidage.

Pour activer ce mode, vous devez procéder comme suit

- Programmez l'option **Tôle** dans votre verrouillage de port.
- Importez un modèle CAO avec des surfaces pour la pièce mesurée.
- Cochez la case **Rechercher les valeurs nominales** dans l'onglet **Général** de la boîte de dialogue

### Options de configuration.

- Indiquez la distance de tolérance requise dans l'**éditeur de réglages** pour la valeur `DistanceToClosestEdgeToleranceInMM` dans la section **Option**. La valeur par défaut est 5MM. Les palpages effectués dans cette distance depuis l'arête lanceront le mode guidé pour terminer le point d'arête.

Pour mesurer des points en mode point d'arête :

1. Effectuez des mesures en mode apprentissage dans la tolérance (`DistanceToClosestEdgeToleranceInMM`) près du point d'arête. PC-DMIS recherche les valeurs nominales dans le modèle CAO et vérifie si le palpage se trouve dans la tolérance. Si tel est le cas, PC-DMIS passe en mode guidé au lieu de stocker le palpage dans la mémoire tampon.
2. En mode, faites glisser le contact du palpeur sur l'arête pour terminer le palpage de l'arête.
3. PC-DMIS place l'arête terminée dans la mémoire tampon en mode apprentissage. Ceci permet l'estimation d'éléments mesurés.
4. Si vous ne voulez pas un palpage de l'arête, appuyez sur le bouton de fin pour que PC-DMIS quitte le mode guidé et ajoute le palpage précédent à la mémoire tampon.

**Remarque :** lors de la création d'éléments en mode estimation à partir de palpages d'arêtes, les cercles, les droites et les lumières seront des éléments 3D.

Pour supprimer les bordures internes entre des surfaces et identifier les arêtes, utilisez

`AdjacentEdgeToleranceInMM` dans la section **Option** de l'**éditeur de réglages**. Ceci s'avère utile lorsque le modèle CAO comporte des écarts entre des surfaces. Si les écarts sont importants, vous devez éventuellement augmenter la valeur par défaut de 0,1MM.

Le mode point d'arête utilise aussi la *moitié* de la valeur d'épaisseur dans la boîte de dialogue **Élément automatique** pour calculer la profondeur. Normalement, vous devez uniquement définir une fois cette valeur d'épaisseur de la pièce et fermer la boîte de dialogue. Cette valeur est alors écrite dans le registre.

**Remarque :** le mode point d'arête est conçu pour des dispositifs portables mais fonctionne avec n'importe quel dispositif doté d'un palpeur mécanique.

## Utilisation d'une MMT portable Romer

Cette section expose la configuration et l'utilisation générale de votre MMT portable Romer avec PC-DMIS. Consultez la documentation fournie par Romer pour avoir des informations détaillées sur la configuration et l'utilisation de votre bras Romer.

- MMT portable Romer : Introduction
- Démarrage
- Configuration d'un capteur de contour Perceptron
- Calibrage d'un palpeur mécanique Romer
- Calibrage du capteur Perceptron
- Utilisation des boutons du bras Romer
- Utilisation d'un capteur laser Romer
- Utilisation de la caméra intégrée RomerRDS

## MMT portable Romer : introduction

Les MMT portables Romer sont des machines à bras articulés utilisées pour mesurer des pièces à l'aide d'un palpeur mécanique ou d'un palpeur laser Perceptron.

PC-DMIS utilise WinRDS comme interface avec votre bras Romer. Veuillez consulter la documentation de WinRDS pour obtenir des informations détaillées de configuration et d'utilisation de votre bras portable. Le logiciel WinRDS le plus récent est disponible sur le site FTP de Wilcox à l'adresse :  
ftp://ftp.wilcoxassoc.com/Hardware/Portable/Romer/.

**Remarque :** pour utiliser un périphérique de bras Romer avec PC-DMIS, votre verrouillage de port doit être programmé avec l'option d'interface **Romer**. Vous pouvez aussi avoir besoin de l'option **Palpeur laser** avec le **Type de palpeur** « Perceptron » programmé si vous utilisez un palpeur Perceptron sur un bras Romer.

**Important :** l'option de verrouillage de port de **Table tournante** NE DOIT PAS être sélectionnée quand vous utilisez un périphérique portable parce qu'elle crée des problèmes avec votre périphérique portable.

Les informations fournies dans les rubriques de ce chapitre ont été écrites spécialement pour des bras Romer, mais elles peuvent aussi s'appliquer à d'autres bras.

## Démarrage

Voici quelques étapes de base à suivre pour vérifier que votre système a été correctement préparé en vue du processus de mesure avec votre bras portable.

Si vous envisagez d'utiliser un capteur de contour Perceptron avec votre bras infini, vous devez aussi suivre les étapes expliquées dans la rubrique "Configuration d'un capteur de contour Perceptron".

Cette section vient compléter la documentation de WinRDS standard pour votre bras infini Romer. Pour plus d'informations de configuration, voir la documentation de WinRDS et du capteur de contour Perceptron.

Pour configurer votre bras infini Romer, procédez comme suit :

- Étape 1 : Configurer le bras infini Romer
- Étape 2 : Définir les variables d'environnement WinRDS
- Étape 3 : Installer PC-DMIS for Romer

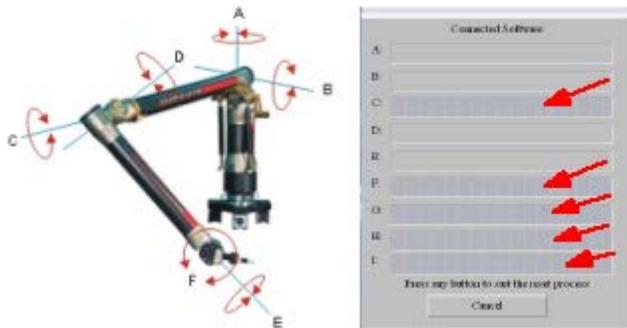
### Étape 1 : Configurer le bras infini Romer

1. Fixez la base de montage à une plate-forme stable à l'aide de vis ou de mandrins magnétiques.
2. Placez le bras sur la base de montage en vissant le grand anneau à la base du bras.
3. Une fois le bras solidement monté, mettez le bras sous tension et vérifiez qu'il s'allume. Éteignez le bras jusqu'à l'étape 6.
4. Installez WinRDS (version 2.3.5 ou ultérieure) s'il n'est pas déjà installé sur l'ordinateur. WinRDS 3.1 est disponible grâce à ce lien : <ftp://ftp.wilcoxassoc.com/Hardware/Portable/Romer/RDS/>. L'installation de WinRDS place deux icônes sur votre bureau : **Utilitaires de bras Cimcore** et **Outils de vérification rapide**.

**Remarque :** les versions de WinRDS antérieures à 2.3.5 ne sont pas correctement prises en charge pour utiliser les capteurs Perceptron Contour.

**Important :** vous pouvez communiquer avec le bras infini de deux façons. 1) via une connexion USB ou 2) via une connexion sans fil si votre ordinateur est équipé d'une carte d'interface réseau sans fil. Comme les scanners laser demandent une vitesse de communication élevée, il est préférable de connecter votre ordinateur au bras infini via le port de communication USB, lorsque vous utilisez un capteur Perceptron Contour. La communication sans fil n'est pas expliquée dans ce document. Pour une connexion via le sans fil, veuillez consulter le **Guide de configuration infinie** et d'autres documentations installées avec l'installation de WinRDS.

5. Branchez le connecteur USB dans l'un des ports USB sur votre ordinateur (ou vérifiez la communication Wi-Fi si vous n'utilisez pas un capteur Perceptron Contour).
6. Démarrez le bras en basculant le commutateur. Si vous travaillez dans Windows 2K ou Windows XP, votre ordinateur détecte la connexion et vous demande si vous voulez installer les pilotes USB pour le bras. Acceptez et installez-les.
7. Au terme de l'installation des pilotes, double-cliquez sur l'icône **Cimcore Arm Utilities** sur le bureau. L'application **Arm Utilities** s'ouvre. Au démarrage, cette application tente automatiquement de se connecter à la machine. Si la machine est correctement connectée, elle se connecte au bras et vous demande de réinitialiser les axes. En cas de problèmes, voir la documentation de WinRDS et CimCore.
8. Pour réinitialiser les axes, déplacez tous les raccords du bras jusqu'à ce qu'ils soient à zéro. Quand chaque axe est à zéro, les graphiques en barre des axes correspondants ressemblent au schéma ci-dessous. Quand tous les axes sont positionnés à l'origine (à zéro) la boîte de dialogue s'ouvre automatiquement.



À ce stade, la machine est connectée et prête à fonctionner.

### Étape 2 : Définir les variables d'environnement WinRDS

Pour utiliser PC-DMIS, il reste une dernière étape. Si vous travaillez avec une version de WinRDS antérieure à la version 5.0, vous devez définir le répertoire WinRDS dans le chemin de l'ordinateur. Pour ce faire, procédez comme suit :

1. Ouvrez le **Panneau de configuration** en cliquant sur le bouton **Démarrer** et en sélectionnant **Panneau de configuration**.
2. Double-cliquez sur l'icône **Système** pour ouvrir la boîte de dialogue **Propriétés système**.
3. Cliquez sur l'onglet **Avancé**.
4. Cliquez sur le bouton **Variables d'environnement**.
5. Dans la section **Variables système** de la boîte de dialogue **Variables d'environnement**, faites défiler jusqu'à ce que *Chemin* apparaisse à gauche. Cliquez sur *Chemin* dans la liste, puis sur le bouton **Modifier**.
6. Allez à la fin de la ligne **Valeur de la variable** et ajoutez un point-virgule (;) suivi du chemin d'installation de WinRDS (à savoir, c:\Program Files\CIMCORE\WinRDS)
7. Cliquez sur **OK** dans la boîte de dialogue **Modifier la variable système**, sur **OK** dans la boîte de dialogue **Variables d'environnement** et sur **OK** dans la boîte de dialogue **Propriétés système**.

À ce stade, vous pouvez lancer PC-DMIS. Vous obtenez éventuellement le message « Récupération des spécifications de bras à partir de la machine », selon la configuration de WinRDS. Ce réglage est modifiable dans le programme Utilitaires de bras.

### Étape 3 : Installer PC-DMIS pour Romer

Une fois la connexion du PC au bras vérifiée, installez PC-DMIS en procédant comme suit :

#### *N'utilisent PAS un capteur laser Perceptron*

1. Votre verrouillage de port doit avoir déjà été programmé avec l'option d'interface **Romer** avant d'installer PC-DMIS.

**Remarque :** si *toutes les interfaces* sont programmées dans votre verrouillage de port (dongle de démo par exemple), vous devrez éventuellement renommer manuellement Romer.dll en interfac.dll. Romer.dll se trouve dans le répertoire d'installation de PC-DMIS.

2. Installez PC-DMIS. Vous êtes maintenant prêt à démarrer PC-DMIS..

#### *Utilisent un capteur laser Perceptron*

1. Votre verrouillage de port doit avoir déjà été programmé avec le **palpeur laser, Perceptron**, et les options d'interface **Romer** avant d'installer PC-DMIS. Si **Laser** et **Perceptron** ne figurent pas dans votre verrouillage de port, vous ne disposez pas des fichiers Perceptron requis comme indiqué ci-dessous. D'autres fichiers seront installés et sont requis par WinRDS lors de l'installation de PC-DMIS.

**Remarque :** si *toutes les interfaces* sont programmées dans votre verrouillage de port (dongle de démo par exemple), vous devrez éventuellement renommer manuellement Romer.dll en interfac.dll. Romer.dll se trouve dans le répertoire d'installation de PC-DMIS.

2. Installez PC-DMIS. N'exécutez pas PC-DMIS à ce stade.
3. Vérifiez que le fichier *probe.8* a été installé dans le répertoire DonnéesBras (en général, c:\Program Files\CIMCORE\WinRDS\ArmData). Ce fichier doit être installé par PC-DMIS lors du processus d'installation si votre verrouillage de port est correctement programmé. Le fichier *probe.8* est employé par WinRDS comme identificateur du capteur de contour Perceptron. Si vous ne possédez pas de copie de ce fichier, contactez votre revendeur PC-DMIS.
4. Continuez avec la rubrique « Configuration d'un capteur Contour Perceptron ».

**Important :** l'option de verrouillage de port de **Table tournante** NE DOIT PAS être sélectionnée quand vous utilisez un périphérique portable parce qu'elle crée des problèmes avec votre périphérique portable.

### Configuration d'un capteur de contour Perceptron

Cette section présente la configuration de votre capteur de contour Perceptron une fois que vous avez configuré votre bras infini présenté à la section "Initiation ".

Pour configurer le capteur de contour Perceptron, procédez comme suit :

- Étape 1 : Connecter le contrôleur du capteur Perceptron
- Étape 2 : Configurer la carte réseau
- Étape 3 : Fixer votre capteur de contour
- Étape 4 : Terminer la configuration de PC-DMIS
- Étape 5 : Vérifier l'installation du capteur

### Étape 1 : Connecter le contrôleur du capteur Perceptron

La connexion du contrôleur du capteur Perceptron requiert une carte d'interface réseau spéciale. Vous devez utiliser la carte intégrée à votre ordinateur ou vous en procurer une autre, car Perceptron a besoin d'une carte spéciale pour communiquer avec le contrôleur du capteur.

**Important :** une carte réseau USB ne suffit pas pour cette connexion. Si vous utilisez un ordinateur de bureau, vous avez besoin d'une autre carte réseau PCI ; dans le cas d'un portable, il vous faut une autre carte réseau PCMCIA.

Pour connecter votre contrôleur de capteur Perceptron :

1. Retirez le couvercle au dos du bras infini nommé « SCANNER ».
2. Prenez le câble du capteur et branchez-le dans le connecteur « Sensor » du contrôleur Perceptron. Branchez l'autre extrémité dans la connexion « SCANNER » au dos du bras.
3. Une section en tire-bouchon peut se trouver à l'extrémité branchée au contrôleur Perceptron, en fonction de la version de ce dernier. Dans ce cas, branchez cette section au connecteur « Trigger ».
4. De l'autre côté du contrôleur Perceptron, connectez un câble RJ45 inverseur. Branchez l'autre extrémité à la carte réseau spéciale sur l'ordinateur.

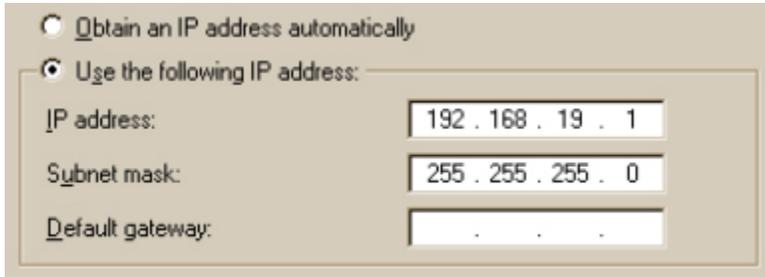
### Étape 2 : Configurer la carte réseau

Pour communiquer avec le contrôleur Perceptron, vous devez configurer votre carte réseau en procédant comme suit :

1. Ouvrez le **Panneau de configuration** en cliquant sur le bouton **Démarrer** et en sélectionnant **Panneau de configuration**.
2. Double-cliquez sur l'icône **Connexions réseau** pour afficher les connexions réseau existantes.
3. Dans la liste **réseau local ou Internet à haute vitesse**, double-cliquez sur le nom de la carte réseau connectée au contrôleur Perceptron.
4. Cliquez sur **Propriétés** dans l'onglet **Général**.
5. Désélectionnez toutes les entrées, sauf **Protocole Internet (TCP/IP)**, en décochant les cases en regard des éléments sélectionnés. Seule l'entrée Protocole Internet reste alors sélectionnée.



6. Cliquez sur **Protocole Internet** en sélectionnant le texte (et non la case), puis sur **Propriétés**.
7. Dans l'onglet **Général** de la boîte de dialogue **Propriétés de Protocole Internet (TCP/IP)**, cliquez sur le bouton d'option **Utiliser l'adresse IP suivante** et entrez les valeurs suivantes comme illustré dans l'image :



- **Adresse IP** : 192.168.19.1
  - **Masque Subnet** : 255.255.255.0
8. Cliquez sur **Avancé** pour ouvrir la boîte de dialogue **Paramètres TCP/IP avancés**.
  9. Dans la boîte de dialogue **Paramètres TCP/IP avancés**, cliquez sur l'onglet **WINS**.
  10. Sélectionnez l'option **Désactiver NetBIOS avec TCP/IP** dans la zone **Paramètre NetBIOS**.
  11. Cliquez sur **OK** dans la boîte de dialogue **Paramètres TCP/IP avancés**, sur **OK** dans la boîte de dialogue **Propriétés de Protocole Internet (TCP/IP)** et sur **OK** dans la boîte de dialogue **Propriétés de <carte réseau dédiée>**.

### Étape 3 : Fixer votre capteur de contour

1. Montez le capteur de contour au poignet. Si vous utilisez un dispositif à sept axes, vous devez monter le capteur dans l'axe de la septième fixation.
2. Allumez le contrôleur du capteur Perceptron en appuyant sur le bouton de démarrage près du connecteur d'alimentation et de celui de déclenchement. Ne le confondez pas avec le commutateur de démarrage du capteur du même côté du contrôleur. La séquence d'amorce pour le contrôleur peut prendre jusqu'à deux minutes. À la fin du cycle d'amorce, la LED verte s'allume.
3. Au terme du cycle d'amorce, activez le commutateur de démarrage du capteur. Le capteur est alors sous tension. Vous pouvez vous en assurer en observant les trois LED sur le côté de la tête du capteur. Les LED +12V et +5V doivent être allumées. Si tel n'est pas le cas, vérifiez que le contrôleur du capteur est sous tension, ainsi que le câble du capteur. La LED LASER s'allume uniquement lors d'un scanning.
4. Après la mise sous tension, parcourez le sous-répertoire Perceptron dans le répertoire d'installation de PC-DMIS. Double-cliquez sur l'application WinSen. Il s'agit d'une application de diagnostic fournie par Perceptron. Lorsqu'elle est démarrée, cette application tente d'établir une communication avec le capteur. Si elle y parvient, vous recevez plusieurs messages avec Status=0x00000000 (tous OK). Vous devez aussi voir une ligne indiquant l'ID du capteur. Si aucun ID n'apparaît, aucune communication avec le capteur n'est établie.
5. Faites pointer le capteur vers quelque chose et sélectionnez l'option **Image | Affichage capteur en direct**. Vous devez normalement voir (si vous êtes dans le champ de vision des caméras) l'image en direct de la pièce scannée. Une bande laser rouge doit également être visible sur la pièce.
6. Une fois satisfait du fonctionnement du système, fermez WinSen.

**Remarque** : le capteur ne peut pas communiquer simultanément avec deux applications hôte distinctes. Lorsque vous exécutez PC-DMIS, vous devez vérifier que WinSen ou une autre application communiquant avec le capteur sont désactivées.

### Étape 4 : Terminer la configuration de PC-DMIS

Vous êtes prêt à démarrer PC-DMIS. Après le démarrage de PC-DMIS, ouvrez un nouveau programme pièce et suivez la procédure de configuration suivante :

1. Ouvrez la boîte de dialogue **Options de configuration** en appuyant sur la touche **F5**.

2. Cliquez sur l'onglet **Laser**.
3. Entrez le chemin d'accès au fichier CSGMain.bin dans la zone d'édition **Fichier binaire capteur**. Il est normalement installé avec PC-DMIS dans le sous-répertoire Perceptron du répertoire principal d'installation de PC-DMIS. Vous pouvez également utiliser le bouton **Parcourir** pour rechercher ce fichier.
4. Cliquez sur **OK** dans la boîte de dialogue **Options de configuration**.

Pour vérifier que le capteur fonctionne dans PC-DMIS, fermez PC-DMIS et redémarrez-le. De cette façon, toutes les informations nécessaires sont écrites dans le registre système.

### Étape 5 : Vérifier l'installation du capteur

1. Démarrez PC-DMIS et ouvrez le programme pièce d'origine créé à l'étape précédente. PC-DMIS doit pouvoir identifier le palpeur actuellement sur le système. Une fois un palpeur intégré à votre programme pièce, vous voyez l'onglet **Affichage direct** dans la fenêtre d'affichage graphique de PC-DMIS. Il vous permet de voir en temps réel les données collectées par le capteur.
2. Passez à l'onglet **Vidéo**. L'initialisation du capteur peut prendre dix à vingt secondes, soyez patient. Vous devez voir apparaître un trapèze vert légèrement biaisé au centre de la fenêtre avec une mire environ au deux tiers de sa hauteur. Si vous voyez autre chose, PC-DMIS n'a pas pu se connecter au capteur et doit envoyer un message d'erreur. Dans ce cas, le fichier contour.dll n'a certainement pas été correctement enregistré lors de l'installation. Voir la rubrique « Enregistrement de Contour.dll ».

**Remarque :** les fichiers CSGMain.bin en double sont un autre problème possible. Vérifiez qu'il n'existe aucune copie du fichier CSGMain.bin. Si vous n'avez pas la version correcte de CSGMain.bin, le capteur ne s'initialise pas. Supprimez (ou renommez) tous les autres fichiers CSGMain.bin qui ne se trouvent pas dans l'installation actuelle de PC-DMIS.

3. Cliquez sur le bouton **Vidéo** pour démarrer le marquage du scanner. L'image en direct doit être mise à jour avec les données collectées par le scanner. Vous pouvez alors utiliser votre scanner dans PC-DMIS.

**Remarque :** si vous rencontrez toujours des problèmes, appelez le support technique de PC-DMIS.

Pour plus d'informations sur l'utilisation du scanner dans PC-DMIS, voir l'aide en ligne de PC-DMIS Laser.

Pour plus d'informations sur le système Perceptron, voir la documentation de Perceptron copiée dans le répertoire d'installation de PC-DMIS (sous-répertoire Perceptron).

### Enregistrement de Contour.dll

Pour enregistrer manuellement Contour.dll :

1. Vérifiez que le contrôleur Perceptron et le bras sont sous tension.
2. Ouvrez une fenêtre de commande (invite DOS) et allez au répertoire Perceptron. Il s'agit d'un sous-répertoire du répertoire d'installation principal PC-DMIS.
3. Entrez ce qui suit à la ligne de commande : "regsvr32 contour.dll". Après quelques secondes, vous devez obtenir le message "Contour.dll registered successfully".
4. Si l'enregistrement du fichier n'aboutit pas, contactez le support de PC-DMIS. Sinon, redémarrez PC-DMIS.

## Calibrage d'un palpeur mécanique Romer

Le calibrage d'un palpeur infini Romer se fait à l'aide du logiciel WinRDS. PC-DMIS interagit avec WinRDS pour obtenir les données de calibrage du palpeur. Suivez les étapes décrites dans le document **Arm Utilities User Guide** pour calibrer votre palpeur.

Les capteurs de contour Perceptron sont calibrés via la boîte de dialogue **Utilitaires de palpeur** de PC-DMIS. Voir la rubrique « Calibrage d'un capteur de contour Perceptron », pour des informations sur la façon de procéder.

## Calibrage du capteur Perceptron

Une fois le capteur Perceptron configuré, procédez comme suit pour calibrer votre palpeur laser :

### Avant de commencer

#### Exposition et sommes grises pendant le calibrage

Avant de commencer le calibrage de votre palpeur laser, sachez que PC-DMIS va automatiquement fixer l'exposition à la valeur de calibrage par défaut de 300 et les sommes grises aux valeurs de calibrage par défaut de 10 pour le minimum et 300 pour le maximum. Ces valeurs conviennent bien pour la plupart des scénarios de calibrage. Vos valeurs d'exposition d'origine et de sommes grises sont rétablies une fois que le processus est terminé. Alors que des sommes grises ayant des valeurs de 10, 300 sont souvent appropriées pour le calibrage, des valeurs de 30, 300 sont habituelles pour une scannérisation normale.

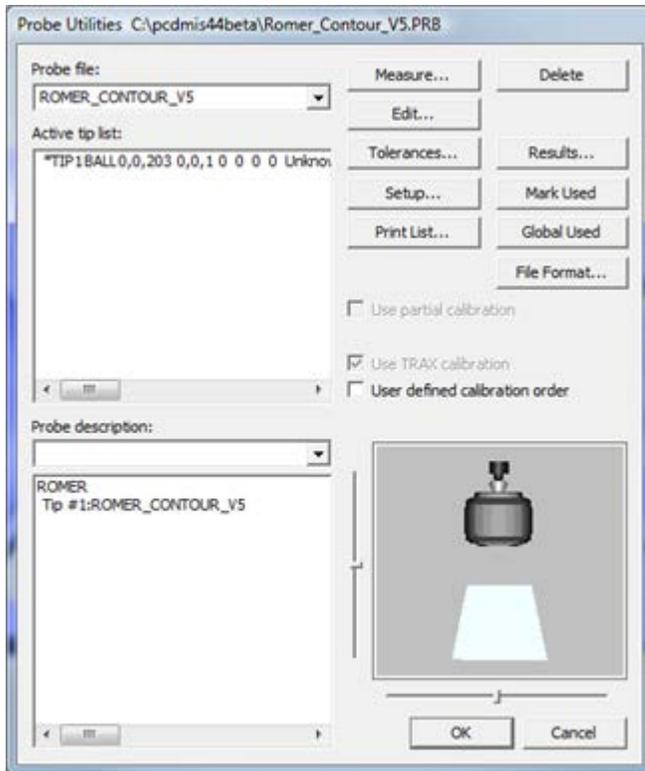
#### Exposition à des conditions d'éclairage rares

Une valeur d'exposition de 300 est parfois insuffisante dans des conditions d'éclairage rares, telles que V4i dans un environnement d'éclairage au sodium. En raison de ces conditions d'éclairage, si PC-DMIS semble avoir des difficultés à accepter les arcs laser lors du processus de calibrage, vous devez éventuellement réduire l'exposition de calibrage par défaut en prenant une valeur proche de 200. Pour ce faire, utilisez l'éditeur de réglages de PC-DMIS et modifiez en conséquence l'entrée de registre [PerceptronDefaultCalibrationExposure](#) sous le groupe **NCSensorSettings**.

Consultez la documentation Laser pour obtenir des informations sur l'exposition et les sommes grises.

### Étape 1 : Définir le palpeur laser

1. Ouvrez un programme pièce existant ou créez-en un nouveau.
2. Sélectionnez l'option **Insérer | Définition matérielle | Palpeur** pour ouvrir la boîte de dialogue **Utilitaires de palpeur** (celle-ci apparaît automatiquement quand vous créez un programme pièce.)



Boîte de dialogue Utilitaires de palpeur

3. Définissez une configuration de palpeur utilisant le palpeur **CONTOUR** et le bras Romer approprié dans la boîte de dialogue **Utilitaires de palpeur** . Le type de palpeur Perceptron Contour est spécifié dans la boîte de dialogue **Options de configurations**.

## Étape 2 : Calibrer le palpeur laser

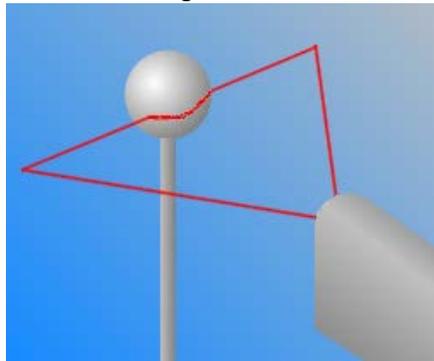
Le processus de calibration décrit dans cette étape peut varier en fonction de la « Mesure d'options du palpeur laser » et du type d'interface installé. Référez-vous à la rubrique « Mesure d'options du palpeur laser », pour plus d'informations sur les options de calibration. Les étapes suivantes indiquent la procédure à utiliser lors du premier calibration du palpeur laser :

1. Une fois que le contact est défini dans Étape 1, cliquez sur **Mesurer** dans la boîte de dialogue **Utilitaires de palpeur**. Ceci ouvre la boîte de dialogue **Mesurer les options du palpeur laser**.
2. Cliquez sur **Mesurer** pour entamer la procédure de calibration. Si vous n'utilisez PAS un capteur Perceptron V5, ignorez l'étape 5. Si vous en utilisez un, vous serez tout d'abord invité à scanner toute la plage de profondeur Z du laser sur une cible plane.
3. Mesurez la profondeur Z du capteur en faisant ce qui suit :
  - a. Placez une feuille de papier blanc sur une surface plane où vous allez exécuter le calibration de cible plane.
  - b. Maintenez le capteur V5 proche de la surface plane pour que la droite de scan soit au-delà de la grille projetée du laser.
  - c. Maintenez enfoncé le déclencheur du capteur pendant le déplacement sur toute l'étendue de la plage du laser pour que la droite du laser traverse la grille jusqu'à l'autre côté.
  - d. Relâchez le déclencheur. Le calibration de cible plane est ainsi terminé.

4. Suivez toutes les instructions et les indicateurs visuels présents à l'écran qui se trouvent dans l'**Affichage laser**, afin de terminer le calibrage de capteur sur la sphère de calibrage.
- a. Il vous sera demandé de placer le palpeur à 15 emplacements différents sur la sphère de calibrage (5 positions différentes autour de la sphère avec trois champs différents pour chaque position). Le palpeur laser continuera à palper, mais il n'acceptera qu'une bande de données quand *certaines critères*. Le système a besoin de 5 bandes de données à chacun des **15 emplacements différents** pour terminer le calibrage. Lors du calibrage sur les trois champs (« loin » « gauche » et « droite ») pour les 5 positions différentes, veillez à prendre un palpement (bande laser) aux deux tropiques (indiqués « Bande 1 » et « Bande 2 »). Lors du palpement à 0, 120 et 240 degrés autour de l'Équateur, préférez aussi la partie inférieure de la sphère en prenant 2 bandes sur l'emplacement inférieur et seulement 1 sur l'emplacement supérieur. Ceci parce que des données supplémentaires seront prises au cours des séries 4 et 5 qui se produisent sur la partie supérieure de la sphère.

**Description graphique des emplacements de palpements différents**

- 5 positions autour de la sphère :
  - Position 1** : la bande du laser doit être horizontale le long du côté de la sphère conformément à l'image ci-dessous.



**Position 2** : faites tourner le capteur de 120 degrés autour de la sphère à partir de la position 1.

**Position 3** : faites tourner le capteur de 120 degrés autour de la sphère à partir de la position 2.

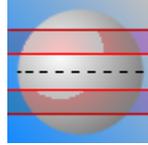
**Position 4** : pointez le capteur tout en bas sur le haut de la sphère.

**Position 5** : pointez le capteur tout en bas sur le haut de la sphère, la bande du laser située à 90 degrés de la position 4.

- 3 champs de capteur (loin, à droite, et à gauche) à l'intérieur de la plage du laser :



- 2 plages sur la surface de la sphère. Tenez le palpeur à l'intérieur de l'une de ces plages pour cinq bandes.

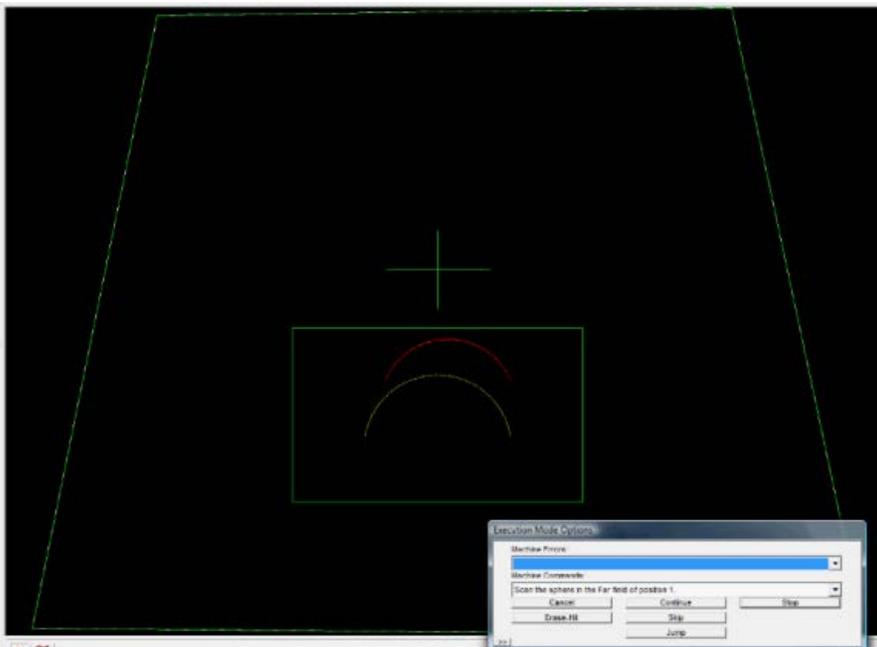


**Plage 1** : 20 degrés *au-dessus* de l'équateur (milieu) de la sphère.

**Plage 2** : 20 degrés *au-dessous* de l'équateur (milieu) de la sphère.

**Critères pour une bande acceptable :**

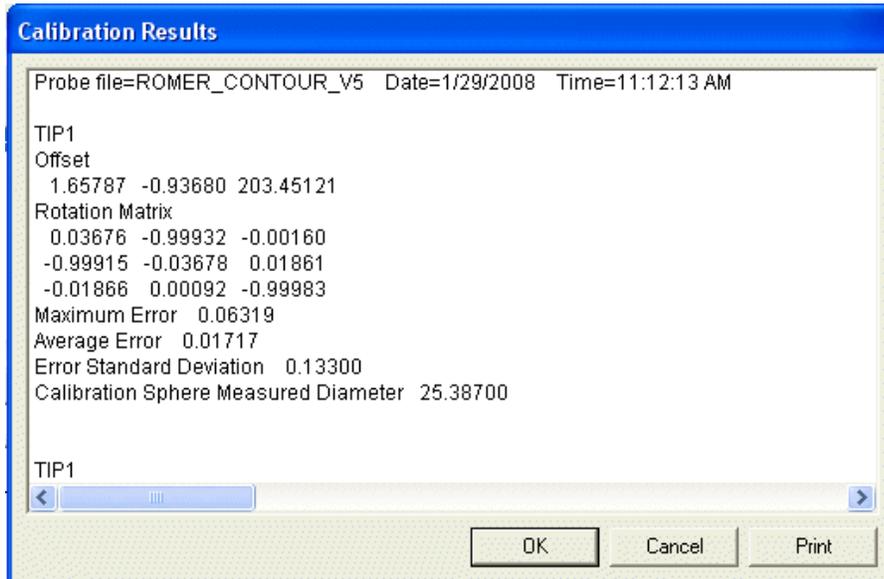
- Le palpeur ne doit pas être contre l'arrêt mécanique du bras.
  - La bande doit être composée de plus de 100 points.
  - Dans l'**affichage laser**, l'arc rouge du laser doit être à l'intérieur de la zone rectangulaire verte qui délimite l'arc jaune.
  - Le cercle résolu qui est créé par l'arc laser doit avoir au moins 100 degrés d'angle d'arc, la différence entre le vecteur de départ et le vecteur de fin de l'arc.
  - Le laser doit palper un diamètre de .875 multiplié par le diamètre théorique de la sphère de calibrage. Cela signifie qu'il doit palper entre 81.9% et 96.6% du diamètre théorique.
  - Le palpeur doit rester immobile. Il ne doit pas bouger de plus de 1,5 mm au cours des 5 palpages.
- b. Pour chaque contact (ou bande laser) du calibrage, utilisez l'**Affichage laser** pour aligner l'arc rouge du laser à l'arc jaune (représentant l'arc théorique de la sphère) afin que la forme et la taille correspondent le plus possible.
- c. Déplacez l'arc rouge du laser afin qu'il reste à l'intérieur de la zone rectangulaire verte entourant l'arc jaune. Quand vous placez l'arc du laser en haut de l'arc jaune, une sonnerie augmente de fréquence et d'intensité. Cela vous aide à savoir quand vous approchez de l'emplacement désiré.



- d. Veillez à ce que le palpeur laser reste immobile à l'emplacement approprié jusqu'à ce que les divers critères soient respectés. PC-DMIS accepte automatiquement la bande et vous invite à palper un autre emplacement.

### Étape 3 : Vérifier les résultats du calibrage

Cliquez sur le bouton **Résultats** dans la boîte de dialogue **Utilitaires de palpeur**. La boîte de dialogue **Résultats de calibrage** s'affiche.



#### Résultats de calibrage

PC-DMIS enregistre plusieurs données de ce calibrage dans cette boîte de dialogue. Observez les valeurs de déviation maximum, moyenne et standard. L'**Erreur moyenne** doit se situer aux alentours de 0,05mm. L'**Erreur maximum** aux alentours de 0,15mm.

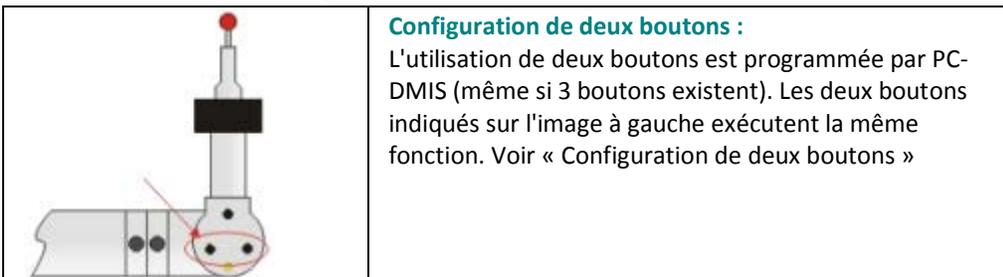
Si les résultats semblent corrects, cliquez sur **OK** pour fermer la boîte de dialogue **Résultats de calibrage**.

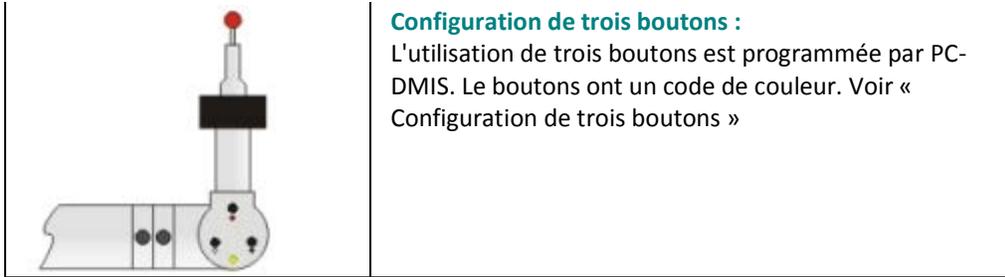
Vous avez terminé la configuration et le calibrage de votre palpeur laser. Vous devez désormais pouvoir accéder à toutes les fonctions liées au laser.

**Remarque :** si le calibrage dépasse la valeur de tolérance définie dans l'entrée de registre `standard_deviation_limit`, PC-DMIS ajoute la ligne de texte "Les écarts-type pour le calibrage du palpeur dépassent la limite." dans la boîte de dialogue **Résultats de calibrage**.

### Utilisation des boutons du bras Romer

Il existe deux types de configurations avec des boutons :





### Mode Souris

PC-DMIS vous permet de passer votre dispositif portable en mode souris. Ce mode spécial vous laisse réaliser des actions standard de souris (déplacer le pointeur, cliquer, cliquer avec le bouton droit, etc.) dans PC-DMIS en déplaçant le bras et le positionneur de palpeur autour et en appuyant sur des boutons pour effectuer des "clics". PC-DMIS interprète le mouvement comme s'il s'agissait d'une souris standard. Vous pouvez ainsi continuer à travailler avec votre dispositif portable au lieu de devoir sans cesse changer avec l'ordinateur.

Si PC-DMIS est en mode souris et que vous tentez d'utiliser votre souris classique, il se comportera de façon irrégulière. Vous devez donc quitter ce mode avant d'utiliser votre souris standard.

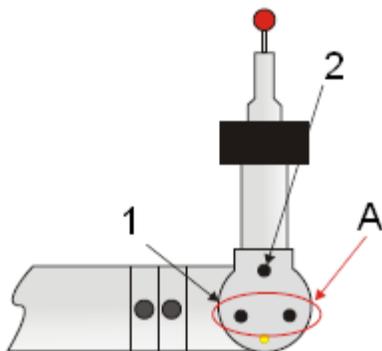
Le mode souris fonctionne hors de PC-DMIS, mais uniquement si ce dernier continue à s'exécuter et est actif en arrière-plan.

Voir les rubriques « Configuration de deux boutons » et « Configuration de trois boutons » pour plus d'informations sur la façon d'utiliser le mode souris.

### Configuration de deux boutons

Les deux modes de configuration de deux boutons sont présentés ci-dessous :

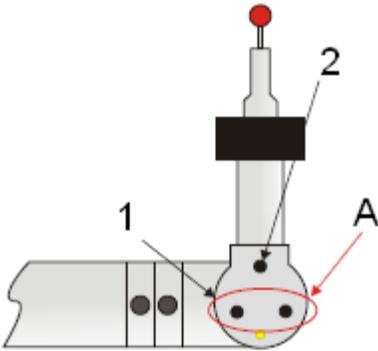
#### Mode de mesure



Les options de mode de mesure suivantes sont disponibles pour les boutons indiqués ci-dessus :

- 1 : TERMINÉ** - Appuyez < 1 seconde.
- 1 : EFFACER** dernier palpé - Maintenir > 1 seconde.
- 1 : OUVRIR DRO** - Maintenir > 1 seconde quand il n'y a pas de palpé dans la mémoire tampon.
- 1 : BASCULER DRO** - Maintenir > 1 seconde quand le DRO est déjà ouvert. XYZ <-> XYZT. La valeur « T » est affichée.
- 2 : POINT DE PALPAGE** - Appuyez < 1 seconde.
- 2 : PALPAGE TIRÉ** - Appuyez, tirez en arrière, relâchez après 1 seconde. Consulter « Utilisation de palpés tirés pour compensation de palpeur »
- 2 : SCAN** - Maintenez enfoncé > 1 seconde, glissez.
- A :** les boutons indiqués par un cercle avec une flèche rouge exécutent la même fonction.

## Mode Souris



Les options de mode Souris suivantes sont disponibles pour les boutons indiqués ci-dessus :

- 1** : Bouton **DROIT** de la souris - Utilisé pour affichage des menus.
- 1** : **PAN** - Maintenez enfoncé le modèle CAO.
- 2** : Bouton **GAUCHE** de la souris - Utilisé pour les sélections d'écran.
- A** : les boutons indiqués par un cercle avec une flèche rouge exécutent la même fonction.

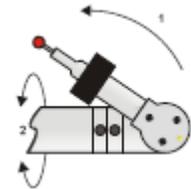
## Passer du mode Souris au mode Mesure

**Pour passer en Mode souris** : Maintenez enfoncé le bouton Prendre palpage et appuyez rapidement sur le bouton Terminé (au cours de la première seconde).

**Pour passer en Mode mesure** : Placez le curseur en haut de l'écran et appuyez sur le bouton du milieu (bouton gauche de la souris).

**Pour basculer d'un mode à l'autre** :

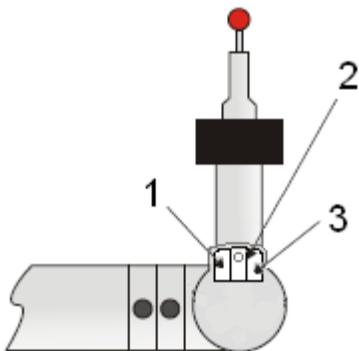
1. Tournez l'axe « F » à la limite, puis
2. Tournez l'axe « E » de 90 degrés.



## Configuration de trois boutons

Les deux modes de configuration de trois boutons sont présentés ci-dessous :

### Mode de mesure



Les options de mode de mesure suivantes sont disponibles pour les boutons indiqués ci-dessus :

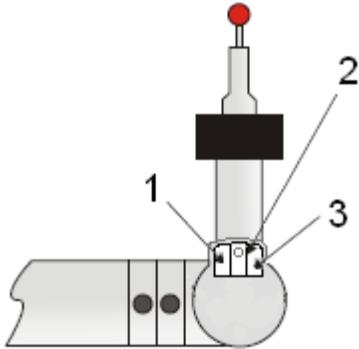
- 1** : **TERMINÉ** - Appuyez < 1 seconde
- 1** : **EFFACER** dernier palpage - Maintenir > 1 seconde
- 1** : **OUVRIR DRO** - Maintenir > 1 seconde quand il n'y a pas de palpage dans la mémoire tampon.
- 1** : **BASCULER DRO** - Maintenir > 1 seconde quand le DRO est déjà ouvert. XYZ <-> XYZT. La valeur « T » est affichée.
- 2** : **POINT DE PALPAGE** - Appuyez < 1 seconde.

**2 : PALPAGE TIRÉ** - Appuyez, tirez en arrière, relâcher après 1 seconde. Consultez « Utilisation de palpées tirées pour compensation de palpeur ».

**2 : SCAN** - Maintenez enfoncé > 1 seconde, glissez.

**3 : BASCULER** entre Modes - Appuyez < 1 seconde.

### Mode Souris



Les options de mode Souris suivantes sont disponibles pour les boutons indiqués ci-dessus :

**1 : PAN** - Maintenez enfoncé le modèle CAO.

**2 : Bouton GAUCHE** de la souris - Utilisé pour les sélections d'écran.

**1+ 2 : ZOOM** - Maintenez enfoncé.

**3 : BASCULER** entre Modes - Appuyez < 1 seconde.

**3 : ROTATION** - Maintenez enfoncé le modèle CAO.

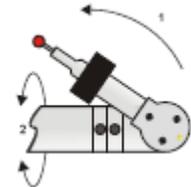
### Méthodes facultatives pour passer du mode Souris au mode Mesure

**Pour passer en Mode souris :** Maintenez enfoncé le bouton Prendre palpée et appuyez rapidement sur le bouton Terminé (au cours de la première seconde).

**Pour passer en Mode mesure :** Placez le curseur en haut de l'écran et appuyez sur le bouton du milieu (bouton gauche de la souris).

**Pour basculer d'un mode à l'autre :**

1. Tournez l'axe « F » à la limite, puis
2. Tournez l'axe « E » de 90 degrés.

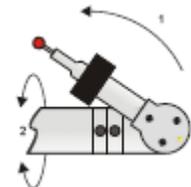


### Configuration à trois boutons pour le bras RA7

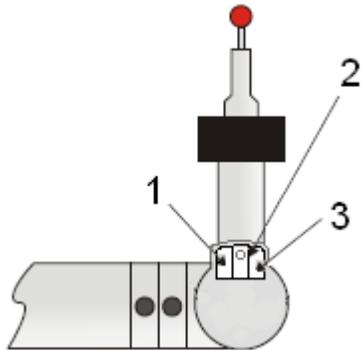
Les deux modes de configuration à trois boutons utilisés pour le bras RA7 sont présentés ci-dessous :

Pour basculer entre le mode mesure et le mode souris :

1. Tournez l'axe « F » à la limite, puis
2. Tournez l'axe « E » de 90 degrés.



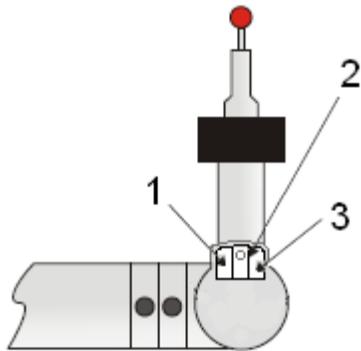
### Mode de mesure



Les options de mode de mesure suivantes sont disponibles pour les boutons indiqués ci-dessus :

Action souhaitée	Procédure de bras à suivre
Cliquez sur <b>Terminé, OK, Oui, Terminer, Suivant</b> ou <b>Créer</b> dans une boîte de dialogue.	Appuyez sur le bouton 1 pendant moins d'1 seconde.
Effacez le dernier palpement de la mémoire tampon.	Appuyez sur le bouton 1 pendant plus d'1 seconde.
Cliquez sur les boutons <b>Annuler, Non</b> ou <b>Précédent</b> dans une boîte de dialogue.	Appuyez sur le bouton 1 pendant plus d'1 seconde.
Ouvrir la fenêtre de résultats (DRO)	Appuyez sur le bouton 1 pendant plus d'1 seconde quand il n'y a pas de palpement dans la mémoire tampon.
Basculer l'affichage des informations dans la fenêtre de résultats	Avec la fenêtre de résultats ouverte, appuyez sur le bouton 1 pendant moins d'1 seconde. La valeur T apparaît avec les valeurs XYZ : XYZT
Relever un point	Appuyez sur le bouton 2 pendant moins d'1 seconde sans bouger le bras.
Effectuer un "palpement tiré"	Maintenez le bouton 2 enfoncé moins d'une seconde pendant le retrait du bras. Consultez « Utilisation de palpements tirés pour compensation de palpeur ».
Scan	Appuyez sur le bouton 2 pendant plus d'une seconde tout en faisant glisser le palpeur le long de la surface de la pièce.
Sélectionner des éléments sur la pièce à l'aide du bras	Placez le palpeur près de l'élément, appuyez sur le bouton 1, puis sur le bouton 2.

Mode Souris



Les options de mode Souris suivantes sont disponibles pour les boutons indiqués ci-dessus :

Action souhaitée	Procédure de bras à suivre
Utiliser le bouton gauche de la souris	Appuyez sur le bouton 1.
Utiliser le bouton droit de la souris	Appuyez sur le bouton 2.
Utiliser le bouton du milieu de la souris	Appuyez sur le bouton 3.
Faire un zoom arrière de la vue CAO en cours	Appuyez sur le bouton 1 (clic gauche) sur la ligne centrale imaginaire de la vue CAO en cours. Plus la distance au-dessus de la ligne centrale est grande, plus le zoom est important.
Faire un zoom avant de la vue CAO en cours	Appuyez sur le bouton 1 (clic gauche) sous la ligne centrale imaginaire de la vue CAO en cours. Plus la distance au-dessus de la ligne centrale est grande, plus le zoom est important.
Faire un panoramique de la vue	Appuyez sur le bouton 1 dans le modèle CAO tout en faisant glisser le bras.
Créer une zone Infos sur les points ou Infos sur les dimensions dans la vue CAO	Appuyez deux fois (double clic) sur le bouton 1 dans une étiquette d'élément.
Faire pivoter la vue CAO	Appuyez sur le bouton 3 lors du glissement.
Zoom d'une portion	Maintenez enfoncé le bouton 1, puis le bouton 2 et tracez une zone sur le modèle de pièce. Relâchez les boutons pour faire un zoom avant de la portion choisie.

**Utilisation d'un capteur laser Romer**

Lors de l'utilisation d'un capteur laser sur votre bras portable Romer, vous devez utiliser les informations de cette documentation en plus de celles fournies dans la documentation du « Laser PC-DMIS ». Celle-ci fournit davantage de détails sur la prise de mesures avec un périphérique laser.

Consultez la rubrique « Scanning de palpeur laser portable » pour plus informations sur le scanning manuel.

## Utilisation d'événements sonores

Les événements sonores fournissent un retour audible supplémentaire à l'interface utilisateur visuelle. Ceci vous permet de faire des mesures sans regarder l'écran. Pour accéder à l'onglet **Événements sonores** de la boîte de dialogue **Options de configuration**, sélectionnez l'option **Éditer | Préférences | Configurer**.

### Calibrage d'événements sonores

Lors du calibrage d'un dispositif laser, il y a des options d'événements sonores qui sont particulièrement utiles. À savoir :

**Bas de calibrage manuel laser** : le son associé retentit quand les mesures de calibrage pour un champ donné doivent être prises dans la région (l'emplacement) supérieure de la sphère.

**Compteur de champ de calibrage manuel laser** : le son associé retentit pour indiquer dans quel champ les mesures de calibrage doivent être prises.

- 1 Bip - La mesure doit être prise dans le champ *éloigné*.
- 2 Bips - La mesure doit être prise dans le champ *gauche*.
- 3 Bips - La mesure doit être prise dans le champ *droit*.

**Haut de calibrage manuel laser** : le son associé retentit quand les mesures de calibrage pour un champ donné doivent être prises dans la région (l'emplacement) plus basse de la sphère.

**Fin d'initialisation du palpeur laser** : le son associé retentit à la fin de l'initialisation du capteur laser.

**Début d'initialisation du palpeur laser** : le son associé retentit au début de l'initialisation du capteur laser.

**Scan laser** : Le son associé retentit à chaque nouvelle étape du calibrage du capteur.

### Événements sonores pour la mesure laser

Lors de la mesure avec un dispositif laser, un feedback sonore sort du haut-parleur Romler en fonction de la distance Z calculée. Ce signal varie selon la distance depuis la surface par rapport à la distance de la cible optimale.

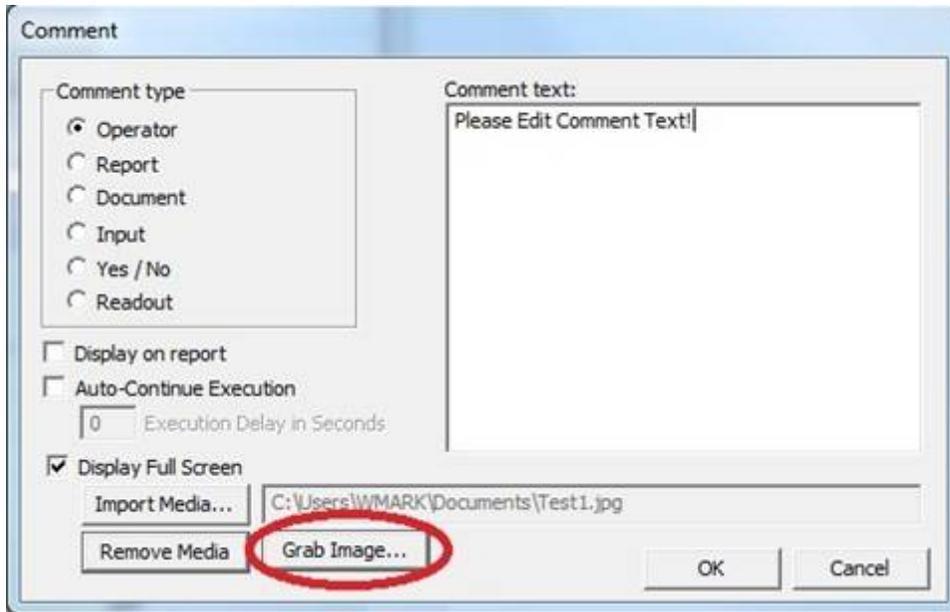
- **£Low pitched continuous sound** - indique que vous êtes plus près que les 50% du milieu de la plage laser.
- **£High pitched continuous sound** - indique que vous êtes plus loin que les 50% du milieu de la plage laser.
- **Série de bips** - indique que vous êtes dans les 50% du milieu (25% en dessous et 25% au-dessus) de la cible optimale. Il s'agit de la plage souhaitée pour un scanning optimal.

**Remarque** : cette fonctionnalité est probablement le plus profitable sur de grandes surfaces planes. Avec un capteur V5, vous pouvez combiner les événements sonores et l'option de projecteur V5 afin que le scanning soit à la longueur focale optimale. Vous pouvez comparer le projecteur V5 aux signaux sonores pour savoir ce que le bip signifie.

## Utilisation de la caméra intégrée RomerRDS

**Conditions requises** : logiciel RomerRDS version 3.2 (pilotes), bras Romer RDS avec caméra intégrée.

Si vous remplissez ces conditions, vous pouvez utiliser la caméra intégrée RomerRDS pour prendre des images de votre pièce et les ajouter dans les commandes de commentaire PC-DMIS prises en charge. Vous pouvez accéder à cette fonction dans la boîte de dialogue **Commentaire (Insérer | Commande de rapport | Commentaire)**.



Boîte de dialogue Commentaire montrant le bouton Enregistrer l'image

Quand vous cliquez sur **Enregistrer l'image**, PC-DMIS lance la séquence de capture vidéo RDS et affiche le flux vidéo en cours dans une sortie de capture vidéo RDS.



Sortie de capture vidéo RDS

Au bout de quelques secondes, PC-DMIS capture une image du flux vidéo et une boîte de dialogue **Enregistrer sous** s'ouvre, ce qui vous permet d'indiquer le nom et l'emplacement du fichier. Une fois l'image enregistrée, PC-DMIS inclut le chemin à l'image dans la zone **Importer support**. Vous pouvez cliquer sur **OK** pour insérer le commentaire dans votre programme pièce. Si vous recevez un message d'erreur indiquant que l'image n'a pas pu être prise pendant l'exécution du service RDS ou que la caméra est disponible, vérifiez le statut du bras. Pour obtenir une image, le bras Romer doit être prêt à mesurer (la LED de statut doit être verte).

**Remarque :** les commentaires PC-DMIS accepte uniquement le format d'image JPEG.

#### Modification des propriétés d'image

Si besoin est, vous pouvez afficher et modifier les propriétés d'images, telle que la résolution ou le format, à l'aide du panneau de configuration RDS. Vous pouvez aussi utiliser ce panneau pour éteindre ou allumer la lumière de la tête Romer intégrée, le cas échéant.

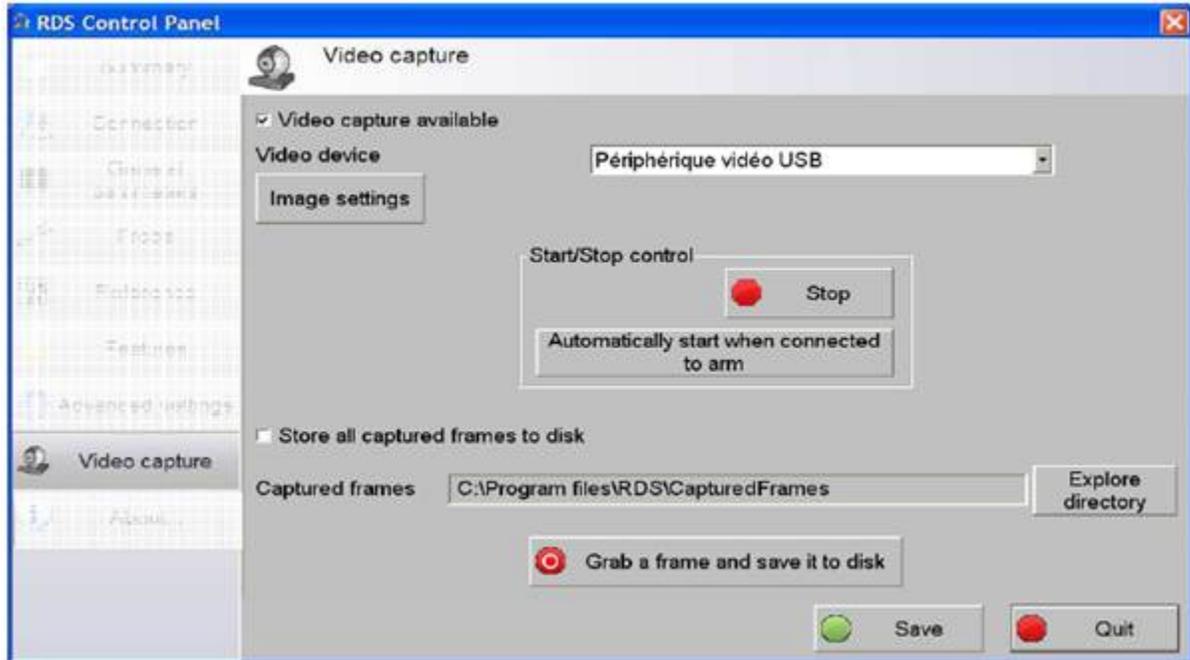
Le panneau de configuration RDS est fourni lors de l'installation de PC-DMIS ; vous pouvez aussi le télécharger depuis <http://www.romersupport.fr>.

Pour accéder à ce panneau de configuration, cliquez avec le bouton droit sur l'icône RDS dans votre système.



Dans le menu de raccourcis qui s'affiche, choisissez **Panneau de configuration RDS**.

Le panneau de configuration RDS s'ouvre.



*Panneau de configuration RDS avec les réglages de capture d'image et vidéo*

Cliquez sur le bouton de **réglages d'image** dans le panneau de configuration pour afficher et modifier les réglages.

Voir la documentation fournie avec le panneau de configuration RDS si besoin est.

## Utilisation d'un pisteur laser Leica

Cette section expose la configuration et l'utilisation générale de votre dispositif Leica avec PC-DMIS. Consultez la documentation fournie par Leica pour avoir des informations détaillées sur la configuration et l'utilisation du pisteur Leica.

Les sujets suivants exposent comment utiliser le dispositif Leica avec PC-DMIS :

- Pisteur laser Leica : Introduction
- Démarrage
- Interface utilisateur Leica
- Utilisation des utilitaires Leica
- Utilisation du mode d'auto-inspection
- Utilisation de Déplacer élément (Déplacer vers / Pointer vers)
- Utilisation de palpeurs Leica
- Utilisation d'alignements d'ensemble
- Construction de points pour les dispositifs de points cachés

## Pisteur laser Leica : Introduction

Les pisteurs Leica sont des MMT portables en fonction du pisteur laser utilisés pour prendre des mesures à l'aide du palpeur T ou du réflecteur Leica. Le pisteur portable Leica est une ligne de capteurs de vision pouvant être déplacés autour de la pièce pour avoir accès à différents éléments. Le pisteur Leica fournit une solution « fonctionnement » pour mesurer même les points cachés.

Le pisteur laser prend des mesures de points uniques ou de scannings pour créer n'importe quel type d'élément, tout comme une MMT traditionnelle.

**Remarque :** pour utiliser un dispositif Leica avec PC-DMIS, votre verrouillage de port doit être programmé avec l'option de l'interface **Leica**.

**Important :** l'option de verrouillage de port de **Table tournante** NE DOIT PAS être sélectionnée quand vous utilisez un périphérique portable parce qu'elle crée des problèmes avec votre périphérique portable.

**PC-DMIS prend en charge les modèles de pisteurs laser Leica suivants :**

LT500, LTD500, LT300, LT800, LTD800, LT700, LTD700, LT600, LTD600, LT640, LTD640, LTD706, LTD709, LTD840, AT901, AT401

**PC-DMIS prend en charge la version emScon suivante :**

emScon version 2.4.666 ou ultérieure

**PC-DMIS prend en charge les systèmes 6DoF suivants :**

T-Probell ou T-Probel avec FW 1.62 ou ultérieur (prise en charge de 4 boutons).

Les informations fournies dans les rubriques de ce chapitre ont été spécifiquement rédigées pour les pisteurs laser Leica, mais elles peuvent aussi s'appliquer à d'autres marques de pisteur.

### Démarrage

Voici quelques étapes de base à suivre pour vérifier que votre système a été correctement préparé en vue du processus de mesure avec votre pisteur laser.

Pour commencer, procédez comme suit :

- Étape 1 : Installer PC-DMIS Portable for Leica
- Étape 2 : Se connecter au pisteur Leica
- Étape 3 : Lancer PC-DMIS et configurer l'interface Leica
- Étape 4 : Personnaliser l'interface utilisateur

### Étape 1 : Installer PC-DMIS Portable pour Leica

1. Insérez votre verrouillage de port (dongle) dans votre port USB. Le verrouillage de port doit être en place lors de l'installation de PC-DMIS.
2. Exécutez setup.exe depuis le CD d'installation de PC-DMIS. Suivez les instructions qui s'affichent à l'écran.
  - Si l'interface **Leica** est programmée dans votre verrouillage de port, PC-DMIS la chargera et l'utilisera lorsqu'il est en ligne.
  - Si **toutes les interfaces** sont programmées dans votre verrouillage de port (dongle de démo par exemple), vous devez éventuellement renommer manuellement Leica.dll en interfac.dll. Leica.dll se trouve dans le répertoire d'installation de PC-DMIS.
3. Copiez un raccourci de PC-DMIS en ligne  et modifiez sa cible comme ceci :

**Pour des pisteurs 6dof Capable (AT901) :**

```
C:\<PC_DMIS_INSTALL_DIRECTORY>\PCDLRN.exe" /portable:LEICA
```

**Pour des pisteurs 3D (AT401) :**

```
C:\<PC_DMIS_INSTALL_DIRECTORY>\PCDLRN.exe" /portable:LEICARIO
```

Ce raccourci nouvellement créé est utilisé pour lancer PC-DMIS. Il ouvre PC-DMIS avec les éléments supplémentaires d'interface Leica. Ne lancez pas PC-DMIS à ce stade.

## Étape 2 : Se connecter au pisteur Leica

### *Procédure pour des pisteurs 6dof compatibles - AT901*

La communication avec ce pisteur Leica s'obtient en utilisant le protocole TCP/IP via un câble inverseur connecté directement au contrôleur de pisteur Leica (LTC plus/base). C'est la meilleure méthode de connexion, mais vous pouvez aussi vous connecter à votre réseau local (LAN). Pour obtenir des informations détaillées concernant la configuration du matériel de pisteur Leica, consultez le guide du matériel de pisteur laser, accompagnant le pisteur.

Connexion au pisteur Leica :

1. Fixez le pisteur dans la position à partir de laquelle vous commencerez à prendre des mesures.
2. Connectez le pisteur aux ports des « moteurs » et des « capteurs » du contrôleur LT.
3. Montez la came T (si vous en utilisez une) au haut du pisteur et connectez le câble de la came T du pisteur au contrôleur LT.
4. Fixez la station météo au port en série sur le contrôleur LT si vous en avez une. La station météo est utilisée pour faire rapport de données environnementales au contrôleur LT.
5. Connectez directement votre contrôleur LT à l'ordinateur sur lequel PC-DMIS est installé via un câble croisé avec des connecteurs RJ45. Vous pouvez aussi connecter le contrôleur LT au réseau (LAN) via une paire de câbles Ethernet torsadés.
6. Mettez le contrôleur LT sous tension qui fournit lui-même le courant au pisteur Leica.
7. Vérifiez l'affichage d'état à l'arrière du contrôleur LT. Ceci fournit des informations concernant l'adresse IP (généralement 192.168.0.1/255.255.255.0), le nom, la version de matériel emScon et l'opération en cours. Si votre contrôleur LT a une adresse IP différente du modèle 192.168.0.1, faites une des choses suivantes :
  - Changez l'adresse IP dans l' « onglet Options » de la boîte de dialogue **Options machine** pour la nouvelle adresse IP du contrôleur.
  - Utilisez l'éditeur de configurations PC-DMIS et remplacez l'entrée TrackerIPAddress par la nouvelle adresse IP du contrôleur. Consultez la section « Modification des entrées de registre PC-DMIS », de la documentation de l'Éditeur de configurations de PC-DMIS pour obtenir des informations sur la modification des configurations de registre.
8. Veillez à ce que l'adresse IP de l'ordinateur PC-DMIS soit dans le même sous-réseau que le contrôleur. Par exemple, si le contrôleur LT a pour adresse 192.168.0.1, vous devez affecter une adresse entre 192.168.0.2 et 192.168.0.254. Vous devez éviter que l'adresse IP entre en conflit avec d'autres périphériques sur le même réseau.
9. Entrez au clavier **PING 192.168.0.1** (ou une adresse différente de votre contrôleur) à partir de l'invite de commande sur l'ordinateur de PC-DMIS pour vérifier la communication avec le contrôleur LT.

### *Procédure pour des pisteurs 3D - AT401*

La communication avec ce pisteur Leica s'obtient en utilisant le protocole TCP/IP via un câble inverseur connecté directement au contrôleur de pisteur Leica AT 400. C'est la meilleure méthode de connexion, mais vous pouvez aussi vous connecter à votre réseau local (LAN). Pour obtenir des informations détaillées concernant la configuration du matériel de pisteur Leica, consultez le guide du matériel de pisteur laser, accompagnant le pisteur.

Connexion au pisteur Leica :

1. Fixez le pisteur dans la position à partir de laquelle vous commencerez à prendre des mesures.

2. Installez des batteries dans le pisteur et le contrôleur de pisteur. Le pisteur doit avoir une batterie dans le réceptacle pour mesurer, cependant, celle dans le contrôleur AT 400 est facultative.
3. Connectez votre pisteur au port des « capteurs » du contrôleur AT.
4. Connectez si vous le voulez l'entrée de puissance au port de puissance sur le contrôleur AT. Notez que, si une batterie est installée dans le contrôleur AT et que la puissance externe est connectée, la batterie ne sera PAS chargée. Cela est dû à la quantité de chaleur générée par les batteries Li-Ion pendant la charge.
5. Connectez directement votre contrôleur AT 400 à l'ordinateur sur lequel PC-DMIS est installé via a câble croisé avec des connecteurs RJ45. Vous pouvez aussi connecter le contrôleur AT au réseau (LAN) via une paire de câbles Ethernet torsadés.
6. Mettez sous tension le contrôleur AT qui fournit aussi le courant au pisteur Leica.
7. Vérifiez l'affichage d'état à l'avant du contrôleur AT. Vous serez invité à d'abord niveler le dispositif puisque le niveau est intégré dans l'AT 400 au contraire du complément avec les contrôleurs LT. L'affichage sur la face supérieure du contrôleur AT fournit aussi la version du matériel ATC400, l'état du système, les informations graphiques de connexion et les informations atmosphériques. Pour accéder aux différents affichages, appuyez sur la flèche descendante.
8. Veillez à ce que l'adresse IP de l'ordinateur PC-DMIS soit dans le même sous-réseau que le contrôleur. Par exemple, si le contrôleur LT a pour adresse 192.168.0.1, vous devez affecter une adresse entre 192.168.0.2 et 192.168.0.254. Vous devez éviter que l'adresse IP entre en conflit avec d'autres périphériques sur le même réseau.
9. Entrez au clavier **PING 192.168.0.1** (ou une adresse différente de votre contrôleur) à partir de l'invite de commande sur l'ordinateur de PC-DMIS pour vérifier la communication avec le contrôleur LT.

**Important :** La durée en mise en service nécessaire dépend du type de pisteur. Dans le cas de pisteurs plus récents, la première fois que vous mettez le périphérique sous tension, il doit le rester pendant *au moins deux heures* pour garantir le maximum d'exactitude des résultats. Par la suite, le temps de réchauffement lors de la mise sous tension du pisteur prend de 5 à 7 minutes. Si vous n'utilisez pas le laser pendant un certain temps, vous devez le mettre hors tension pour conserver sa durée de vie.

### Étape 3 : Lancer PC-DMIS et configurer l'interface Leica

Après que vous ayez correctement installé PC-DMIS et connecté votre pisteur Leica, vous êtes prêt à lancer PC-DMIS.

1. Démarrez PC-DMIS à l'aide du raccourci créé à l'étape 1. Le pisteur Leica s'initialise au démarrage PC-DMIS. L'initialisation force le pisteur à faire une série de mouvements destinés à assurer son bon fonctionnement. Si d'autres choses empêchent l'initialisation correcte du pisteur Leica, le contrôleur LT envoie des messages à PC-DMIS.
2. Pour les systèmes 6dof, PC-DMIS vous prévient *si* le laser est prêt à être utilisé. Le laser met environ 20 minutes avant d'être prêt à être utilisé.
3. Sélectionnez le fichier de palpeur nécessaire dans la boîte de dialogue **Sélectionner fichier de palpeur**.
4. Configurez l'interface Leica à l'aide de la boîte de dialogue **Options machine** accessible en utilisant l'option de menu **Modifier | Configuration interface machine**.

### Étape 4 : Personnaliser l'interface utilisateur

Vous pouvez complètement personnaliser les couleurs, les polices, les barres d'outil et les barres d'état de l'interface utilisateur de PC-DMIS afin de travailler de façon optimale avec le pisteur laser Leica. Il peut s'avérer utile de changer les éléments d'interface suivants lorsque vous mesurez des éléments à une certaine distance du moniteur de votre ordinateur.

- **Polices** : sélectionnez l'option de menu **Éditer | Préférences | Polices** pour changer les polices et leurs tailles dans PC-DMIS.
- **Arrière-plan** : sélectionnez l'option de menu **Éditer | Affichage fenêtre graphique | Couleur d'écran** pour modifier la couleur d'arrière-plan de la fenêtre d'affichage graphique.
- **Menus** : sélectionnez l'option de menu **Afficher | Barres d'outils | Personnaliser** et sélectionnez l'option **Utiliser grands menus** dans l'onglet **Menu** pour obtenir de grands menus.
- **Barres d'outils** : sélectionnez l'option de menu **Afficher | Barres d'outils | Personnaliser** et sélectionnez l'option **Utiliser grandes barres d'outils** dans l'onglet **Menu** pour obtenir de grandes barres d'outils.
- **Barre d'état** : sélectionnez l'option de menu **Afficher | Barre d'état | Grand** pour obtenir de grandes barres d'état.
- **Barre d'état de pisteur** : sélectionnez l'option de menu **Afficher | Barre d'état | Pisteur** pour basculer l'affichage de la barre d'état du pisteur.

**Remarque** : les configurations ci-dessus sont pré-configurées et installées pour l'interface du pisteur

### Création de barres d'outils personnalisées

Les barres d'outils peuvent être personnalisées et échangées entre les installations de PC-DMIS. Le fichier toolbar.dat se trouve dans le répertoire <répertoire d'installation de PC-DMIS>/<nom d'utilisateur>. Copiez le fichier toolbar.dat dans l'autre installation PC-DMIS pour que les barres d'outils personnalisées soient disponibles. Les barres d'outils par défaut des pisteurs Leica sont présentées à la rubrique « Barres d'outils de pisteur ».

### Personnalisation de configurations Open GL

Adaptez les configurations Open GL pour le mode affichage solide telles que la carte vidéo installée le requiert. Pour ce faire, sélectionnez l'option de menu **Éditer | Préférences | OpenGL** et faites les ajustements tels qu'expliqués à la rubrique « Changer les options OpenGL », dans la documentation principale de PC-DMIS.

### Interface utilisateur Leica

Une fois PC-DMIS configuré pour utiliser l'interface Leica, d'autres options de menu et informations d'état deviennent disponibles dans PC-DMIS.

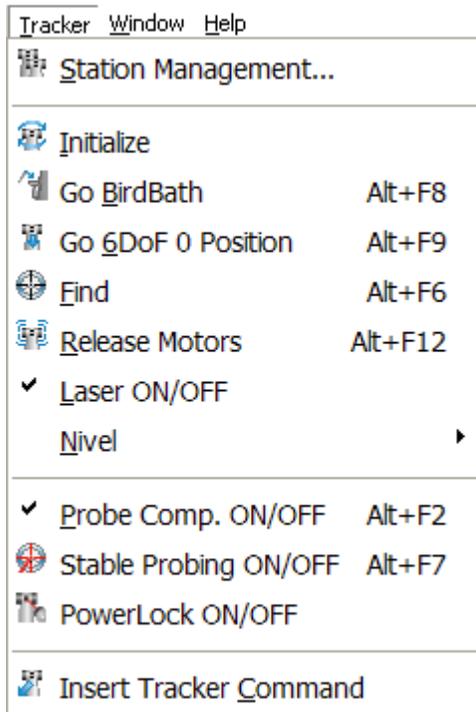
PC-DMIS fournit des options de menu spécifiques, ainsi que d'autres standard disponibles lorsque vous utilisez l'interface Leica. Il existe un nouveau "menu pisteur" avec des fonctions spécifiques à Leica. Il existe aussi un sous-menu doté de « commandes de nivellement » pour contrôler les processus de correction et de surveillance de la nivellement. Une « barre d'état du pisteur », des « contrôles Leica spéciaux » et une « caméra de vue d'ensemble du pisteur » sont également propres à l'interface Leica.

Communes à PC-DMIS, "d'autres options de menu PC-DMIS" "d'autres fenêtres et barres d'outils PC-DMIS" sont utiles pour les dispositifs Leica.

Cette section présente uniquement quelques options de menu qui peuvent être utilisées avec l'interface Leica. Voir la documentation principale de PC-DMIS pour des informations d'ordre général sur l'utilisation de PC-DMIS.

## Menu du pisteur

### Menu du pisteur pour les pisteurs 6dof



**Gestion station** : ouvre la boîte de dialogue **Gestionnaire station** du pisteur. Pour plus de détails, consulter la rubrique « Ajout et suppression de stations ».

**Initialiser** : cette commande initialise des encodeurs et des composants internes du pisteur laser. Cette commande est automatiquement appelée quand PC-DMIS se connecte d'abord au contrôleur de pisteur laser (emScon) quand le pisteur est mis en route. Le pisteur passe par une série de mouvements pour vérifier le fonctionnement.

**Aller à Birdbath** : le pisteur Leica pointe le laser en position Birdbath. Le rayon est 'fixé' au réflecteur dans Birdbath et la distance de l'interféromètre est fixée à la distance connue de Birdbath. Cette commande est particulièrement importante pour les pisteurs de séries LT sans ADM intégré. Pour ceux-ci, il n'y a pas d'autre façon de déterminer la distance de l'interféromètre.

Quand le laser est pointé en position Birdbath, vous obtenez ainsi un emplacement connu et pratique auquel vous pouvez capturer le rayon. Ceci peut s'avérer nécessaire si le rayon pour le palpeur T ou le réflecteur a été interrompu.

**Aller à position 6DoF 0** : le pisteur Leica pointe vers le laser dans le sens opposé à la position BirdBath à la position 6DoF 0. Vous obtenez ainsi un emplacement connu et pratique auquel vous pouvez capturer le rayon avec le palpeur T.

**Rechercher** : recherche un réflecteur ou un palpeur T à la position actuelle du laser. La fonction trouver s'obtient à l'aide des **Configurations de recherche** qui se trouvent dans l'« Onglet de configuration du capteur ».

**Libérer les moteurs** : libère les moteurs horizontal et vertical de la tête du pisteur pour permettre un mouvement manuel de la tête du pisteur.

**Laser M/A** : bascule le laser en position marche ou arrêt.

**Important** : le laser a besoin de se stabiliser pendant 20 minutes avant de se remettre en marche !

**Nivel** : voir "Commandes Nivel".

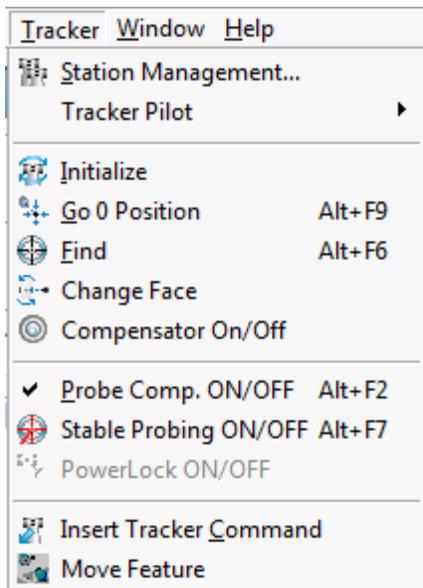
**Comp. palpeur M/A** : quand la compensation de palpeur est en position « Marche », PC-DMIS compense par le rayon de contact du palpeur T ou la sphère du réflecteur. Au cours de la création de l'alignement d'ensemble, PC-DMIS active ou désactive automatiquement la compensation du palpeur, si nécessaire, lors de la mesure des points.

**Palpage stable M/A** : quand le palpage stable est en position « Marche », PC-DMIS déclenche automatiquement un palpage si vous laissez un réflecteur dans une certaine position pendant un temps donné. Ceci permet de prendre des palpées, sans utiliser de contrôle distant ou interagir directement avec l'ordinateur.

**PowerLock M/A** : active ou désactive la fonction PowerLock. Lorsqu'elle est activée, le faisceau laser du pisteur peut rapidement se verrouiller sur le dispositif sans que vous ayez besoin d'attraper manuellement le faisceau. Si vous coupez le rayon laser, pointez simplement le réflecteur ou tout autre dispositif de mesure de produit T pris en charge, vers le pisteur et il attrapera immédiatement le faisceau. C'est habituellement très utile quand vous êtes relativement proche du pisteur. Si vous êtes loin du pisteur, vous pouvez vouloir désactiver PowerLock parce que la zone d'affichage est si grande que le laser se verrouille toujours même si ce n'est pas ce que vous voulez. De plus, plusieurs réflecteurs dans la zone d'affichage pourraient confondre le pisteur et engendrer des incidents. Cette icône sera désactivée pour les pisteurs qui ne prennent pas en charge la fonction PowerLock.

**£Insert Tracker Command** : détermine si PC-DMIS insère une commande dans la fenêtre de modification quand vous choisissez de réaliser une opération de pisteur dans le menu **Pisteur** ou dans la barre d'outils **£Tracker Operations**. Si cette option de menu est activée, une coche apparaît à côté. Vous pouvez aussi l'activer et la désactiver à l'aide de l'icône **£Insert a tracker command** dans la barre d'outils **£Tracker Operations**.

#### Menu du pisteur pour les pisteurs 3D



**Gestion station** : ouvre la boîte de dialogue **Gestionnaire station** du pisteur. Pour plus de détails, consulter la rubrique « Ajout et suppression de stations ».

**Pilote de pisteur** : voir la rubrique « Commandes du pilote de pisteur ».

**Initialiser** : cette commande initialise des encodeurs et des composants internes du pisteur laser. Cette commande est automatiquement appelée quand PC-DMIS se connecte d'abord au contrôleur de pisteur

laser quand le pisteur est mis en route. Le pisteur passe par une série de mouvements pour vérifier le fonctionnement.

**Aller à la position 0** : Déplace le pisteur à la position zéro. Il s'agit d'un réglage défini par l'utilisateur figurant dans la boîte de dialogue Options de la machine (**Modifier | Préférences | Interface MMT**).

**Rechercher** : recherche un réflecteur ou un palpeur T à la position actuelle du laser. La fonction trouver s'obtient à l'aide des **Configurations de recherche** qui se trouvent dans l'«Onglet de configuration du capteur ».

**Changer face** : fait pivoter la tête et la caméra du pisteur de 180 degrés. La position cible finale est la même qu'avant l'exécution de la commande, sauf que l'optique est maintenant inversée.

**Compensateur A/M** : active ou désactive le compensateur. Celui-ci ajuste les mesures prises par le dispositif afin de les niveler au vecteur de gravité calculé sur la machine. Cela peut être utile quand toutes les mesures doivent être référencées au niveau du sol.

**Libérer les moteurs** : libère les moteurs horizontal et vertical de la tête du pisteur pour permettre un mouvement manuel de la tête du pisteur.

**Comp. palpeur M/A** : quand la compensation de palpeur est en position « Marche », PC-DMIS compense par le rayon de contact du palpeur T ou la sphère du réflecteur. Au cours de la création de l'alignement d'ensemble, PC-DMIS active ou désactive automatiquement la compensation du palpeur, si nécessaire, lors de la mesure des points.

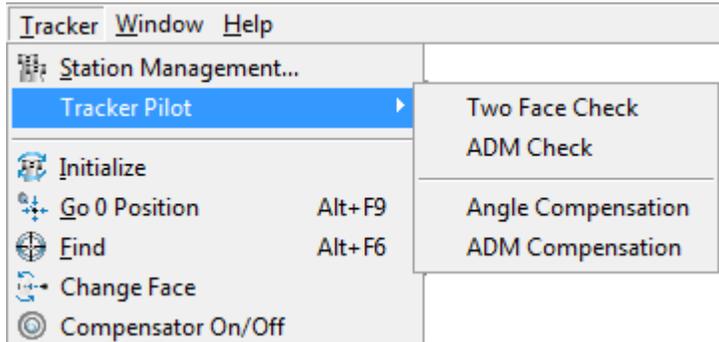
**Palpage stable M/A** : quand le palpage stable est en position Marche, PC-DMIS déclenche automatiquement un palpage si vous laissez un réflecteur dans une certaine position pendant un temps donné. Cela est défini à partir de l'onglet **Palpage** de la boîte de dialogue **Réglage des paramètres** (F10). N'est disponible que si vous utilisez un pisteur. Ceci permet de prendre des palpages, sans utiliser de contrôle distant ou interagir directement avec l'ordinateur.

**PowerLock M/A** : active ou désactive la fonction PowerLock. Lorsqu'elle est activée, le faisceau laser du pisteur peut rapidement se verrouiller sur le dispositif sans que vous ayez besoin d'attraper manuellement le faisceau. Si vous coupez le rayon laser, pointez simplement le réflecteur ou tout autre dispositif de mesure de produit T pris en charge, vers le pisteur et il attrapera immédiatement le faisceau. C'est habituellement très utile quand vous êtes relativement proche du pisteur. Si vous êtes loin du pisteur, vous pouvez vouloir désactiver PowerLock parce que la zone d'affichage est si grande que le laser se verrouille toujours même si ce n'est pas ce que vous voulez. De plus, plusieurs réflecteurs dans la zone d'affichage pourraient confondre le pisteur et engendrer des incidents. Cette icône sera désactivée pour les pisteurs qui ne prennent pas en charge la fonction PowerLock.

**£Insert Tracker Command** : détermine si PC-DMIS insère une commande dans la fenêtre de modification quand vous choisissez de réaliser une opération de pisteur dans le menu **Pisteur** ou dans la barre d'outils **£Tracker Operations**. Si cette option de menu est activée, une coche apparaît à côté. Vous pouvez aussi l'activer et la désactiver à l'aide de l'icône **£Insert a tracker command** dans la barre d'outils **£Tracker Operations**.

## Commandes du pilote de pisteur

Le sous-menu **Pisteur | Commandes du pilote** s'ouvre pour les pisteurs 3D. Il contient les options suivantes :



- Vérification deux faces -
- Vérification ADM -
- Compensation d'angle -
- Compensation ADM -

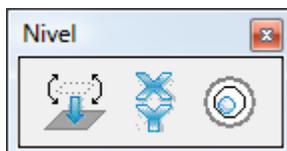
## Barres d'outils de pisteur

Les barres d'outils Leica par défaut apparaissent ci-dessous. Elles sont disponibles quand vous lancez PC-DMIS portable à l'aide d'une interface de pisteur Leica.

### Barres d'outils pour les pisteurs 6dof



- Pisteur | Insérer commande de pisteur
- Pisteur | Gestion des stations
- Pisteur | Initialiser
- Pisteur | Aller à Birdbath
- Pisteur | Aller à la position 6DoF 0
- Pisteur | Trouver
- Pisteur | Lancer les moteurs
- Pisteur | Laser M/A
- Pisteur | Comp. palpeur M/A
- Pisteur | PowerLock ON/OFF
- Insérer | Alignement | Ensemble
- Afficher | Autres fenêtres | Caméra vue d'ensemble pisteur
- Pisteur | Déplacer élément



- Pisteur | Nivelier | Lancer processus d'orientation vers gravité
- Pisteur | Nivelier | Lancer résultats d'inclinaison
- Pisteur | Nivelier | Lancer surveillance



- Modifier | Préférences | Configurer interface MMT
- Opération | Prendre palpage
- Opération | Démarrer/Arrêter mode continu
- Opération | Fin d'élément
- Opération | Effacer palpage
- Modifier | Supprimer | Dernier élément



- Fichier | Exécuter
- Fichier | Exécution partielle | Exécuter élément
- Fichier | Exécution partielle | Exécuter à partir du curseur
- Modifier | Marquages | Marquer
- Modifier | Marquages | Marquer tout
- Modifier | Marquages | Annuler les sélections
- Modifier | Commande
- Fichier | Importer | CAO
- Opération | Fenêtre d'affichage graphique | CAO égale pièce
- Afficher | Autres fenêtres | Résultats de palpeur
- Afficher | Autres fenêtres | Fenêtre d'état
- Afficher | Autres fenêtres | Fenêtre de rapport
- Afficher | Autres fenêtres | Démarrage rapide
- Insérer | Élément | Auto | Cercle
- Insérer | Dimension | Emplacement
- Insérer | Commande de rapport | Créer série de vues
- Opération | Éléments | Mettre à jour les valeurs nominales à partir de la CAO | Actuel
- Opération | Éléments | Mettre à jour les valeurs nominales à partir de la CAO | Tout
- Opération | Éléments | Réinitialiser les valeurs mesurées en valeurs nominales | Actuel
- Opération | Éléments | Réinitialiser les valeurs mesurées en valeurs nominales | Actuel

Voir la rubrique "Barre d'outils Portable".

### Barres d'outils pour les pisteurs 3D



- Pisteur | Insérer commande de pisteur
- Pisteur | Gestion des stations
- Pisteur | Initialiser
- Pisteur | Aller à la position 0
- Pisteur | Trouver
- Pisteur | Changer face
- Pisteur | Compensateur M/A

- Pisteur | Compensation de plapeur
- Pisteur | Palpage stable
- Pisteur | PowerLock ON/OFF
- Afficher | Autres fenêtres | Caméra vue d'ensemble pisteur
- Insérer | Alignement | Ensemble
- Pisteur | Déplacer élément



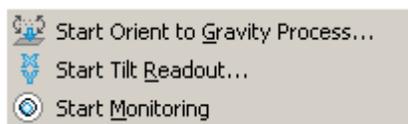
- Modifier | Préférences | Configurer interface MMT
- Opération | Prendre palpage
- Opération | Fin d'élément
- Opération | Effacer palpage
- Modifier | Supprimer | Dernier élément



- Fichier | Exécuter
- Fichier | Exécution partielle | Exécuter élément
- Fichier | Exécution partielle | Exécuter à partir du curseur
- Modifier | Marquages | Marquer
- Modifier | Marquages | Marquer tout
- Modifier | Marquages | Annuler les sélections
- Modifier | Commande
- Fichier | Importer | CAO
- Opération | Fenêtre d'affichage graphique | CAO égale pièce
- Afficher | Autres fenêtres | Résultats de palpeur
- Afficher | Autres fenêtres | Fenêtre d'état
- Afficher | Autres fenêtres | Fenêtre de rapport
- Afficher | Autres fenêtres | Démarrage rapide
- Insérer | Élément | Auto | Cercle
- Insérer | Dimension | Emplacement
- Insérer | Commande de rapport | Créer série de vues
- Opération | Éléments | Mettre à jour les valeurs nominales à partir de la CAO | Actuel
- Opération | Éléments | Mettre à jour les valeurs nominales à partir de la CAO | Tout
- Opération | Éléments | Réinitialiser les valeurs mesurées en valeurs nominales | Actuel
- Opération | Éléments | Réinitialiser les valeurs mesurées en valeurs nominales | Actuel

Voir la rubrique "Barre d'outils Portable".

### Commandes de nivelle



**Lancer processus orientation vers gravité** : avec le dispositif Nivel 20/230, PC-DMIS crée un plan de gravité et génère automatiquement un système de coordonnées à partir des informations sur ce plan de gravité. Au terme du processus, la surveillance démarre automatiquement.

**Lancer résultats inclinaison** : lance des résultats d'inclinaison X, Y pour placer le pisteur dans la plage de fonctionnement de la nivelle en ajustant les vis de la base du pisteur.

**Lancer/arrêter surveillance** : lance/arrête la surveillance indépendamment du processus d'orientation vers gravité. Voir "Orientation du pisteur pour la gravité".

### Barre d'état du pisteur

La visibilité de la barre d'état du pisteur peut être basculée à l'aide de l'option de menu **Afficher | Barre d'état | Pisteur**.

#### Barre d'état pour des machines 6dof :



1. **Indicateur d'état du système laser** : indique l'état du système de pisteur laser.
  - **Vert** (prêt) : le système est prêt à mesurer
  - **Jaune** (occupé) : le système est en train de mesurer
  - **Rouge** (pas prêt) : le système n'est pas prêt à mesurer. Il se peut que ce soit dû à une interruption du rayon ou à un décalage du réflecteur T.
  - **Bleu** (erreur 6dof) : la caméra ne peut pas voir assez de LED sur le dispositif (habituellement palpeur T) pour calculer précisément l'orientation du palpeur.
2. **Indicateur de station active** : indique quelle station est actuellement active. Un double-clic sur l'indicateur de position ouvre la boîte de dialogue **Gestionnaire de position** .
  - **Rouge** (non orienté) : l'emplacement de la position n'est pas encore calculé.
  - **Vert** (orienté) : l'emplacement de la position a été calculé.
3. **Affichage des paramètres environnementaux** : affiche les paramètres environnementaux actifs : température, pression et humidité. Si aucune station météo n'est connectée, il est possible de double-cliquer sur les cases de modification pour changer leurs valeurs.

#### Barre d'état pour des machines 3D :



1. **Indicateur d'état du système laser** : indique l'état du système de pisteur laser.
  - Vert (prêt) : le système est prêt à mesurer
  - Jaune (occupé) : le système est en train de mesurer
  - Rouge (pas prêt) : le système n'est pas prêt à mesurer. Il se peut que ce soit dû à une interruption du rayon ou à un décalage du réflecteur T.
  - Bleu (erreur 6dof) : la caméra ne peut pas voir assez de LED sur le dispositif (habituellement palpeur T) pour calculer précisément l'orientation du palpeur.
2. **Nom du palpeur actif** : affiche le réflecteur actuellement actif.
3. **Diamètre du palpeur actif** : diamètre du réflecteur actuel.
4. **Indicateur de compensation du palpeur** : affiche l'état actuel de la compensation du palpeur.
5. **Indicateur de station active** : indique quelle station est actuellement active. Un double-clic sur l'indicateur de position ouvre la boîte de dialogue **Gestionnaire de position** .
  - Rouge (non orienté) : l'emplacement de la position n'est pas encore calculé.

- Vert (orienté) : l'emplacement de la position a été calculé.
- 6. **Affichage des paramètres environnementaux** : affiche les paramètres environnementaux actifs : température, pression et humidité. Si aucune station météo n'est connectée, il est possible de double-cliquer sur les cases de modification pour changer leurs valeurs.
- 7. **Indicateur de verrouillage de puissance** : affiche le statut actuel de PowerLock (verrouillage de puissance).
- 8. **Indicateurs de batterie** : il y a deux indicateurs, l'un pour le périphérique et l'autre pour le contrôleur. Si les batteries sont bonnes, les indicateurs d'état affichent le pourcentage de puissance restant dans chacune d'elles. S'il reste plus de 25% de puissance, l'arrière-plan est vert. Si la puissance restante se situe entre 10 et 25%, la couleur est jaune. Si elle tombe en-dessous de 10%, la couleur vire au rouge. Si la puissance externe est active, la couleur des champs vire au gris et aucun chiffre ne s'affiche dans les champs. Les icônes de batterie changent aussi pour afficher de petites cordes de puissance externe.



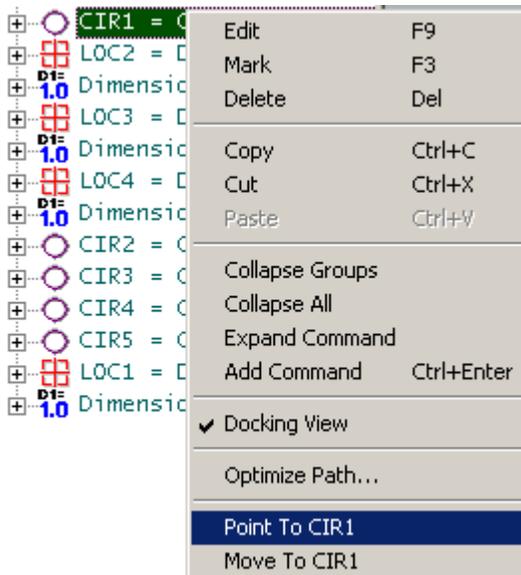
- Icônes de dispositif :



- Icônes de contrôleur :

### Contrôles spéciaux Leica

**Déplacements du positionneur de pisteur** : vous pouvez contrôler la direction qu'indique le laser en appuyant sur les touches du clavier Alt + flèche gauche, flèche droite, flèche vers le haut, flèche vers le bas. Appuyez sur Alt + Espace pour arrêter le laser. Les moteurs du pisteur doivent être en marche pour que ces contrôles fonctionnent (**Pisteur | Lancer moteurs - Alt-F12**).



**Pointer vers** : utilisez le menu qui apparaît quand vous cliquez avec le bouton droit sur un élément de la fenêtre de modification pour **Pointer vers** la position nominale de l'élément (pointeur laser).

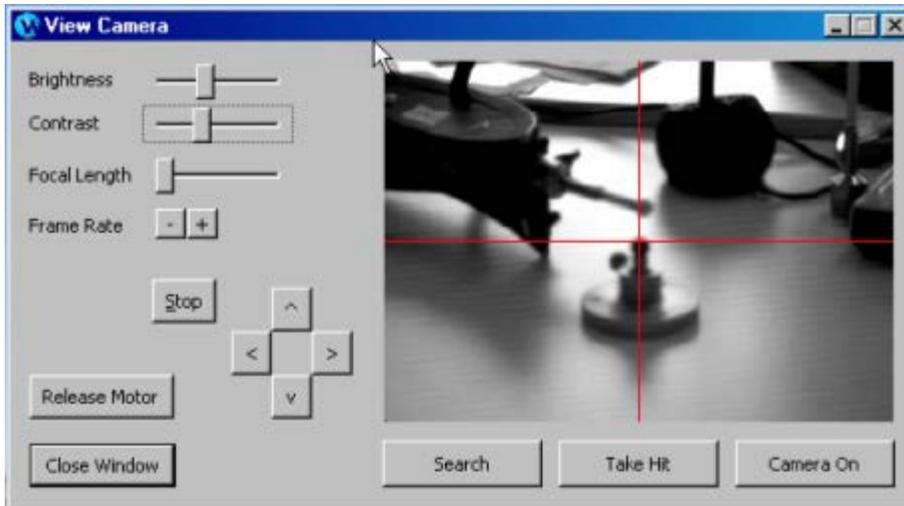
**Aller à** : utilisez le menu qui apparaît quand vous cliquez avec le bouton droit sur un élément de la fenêtre de modification pour **aller à** la position nominale des éléments (Position aller à).

### Utilisation de la caméra de vue d'ensemble du pisteur

La T-Cam de Leica se monte en haut du pisteur Leica et fournit une description et un calcul justes de la position du dispositif de cible, en ce qui concerne le pisteur/T-Cam. Le pisteur fournit le déplacement horizontal pour la T-Cam. Ceci affiche l'image de la caméra de vue d'ensemble (T-Cam) qui vous permet de déplacer le positionneur du pisteur et de trouver facilement les cibles réfléchissantes.

**Pour trouver une cible mesurée à l'aide de T-Cam :**

1. Montez la T-Cam en haut du pisteur Leica en suivant le « Guide du matériel T-Cam » fourni par Leica.
2. Sélectionnez l'option **Afficher | Autres fenêtres | Caméra de vue d'ensemble du pisteur** pour ouvrir la boîte de dialogue **Afficher Caméra**.

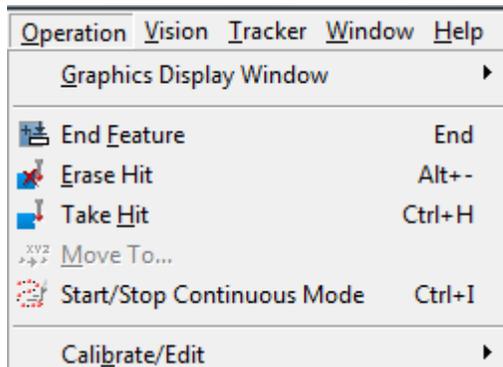


*Afficher la boîte de dialogue montrant l'image d'un réflecteur*

3. Cliquez sur **Relâcher moteur** et ajustez approximativement la caméra à la cible en déplaçant le positionneur de pisteur laser. La caméra de vue d'ensemble se déplace en fonction des déplacements du positionneur de pisteur. Quand le laser de la caméra/du pisteur pointe vers la cible, cliquez sur **Relâcher moteur** pour ré engager les moteurs du pisteur.
4. Ajustez la **luminosité**, le **contraste**, la **longueur focale** et le **taux d'encadrement**, si nécessaire, pour voir clairement la cible.
5. Utilisez les touches flèches pour ajuster plus précisément le laser à la cible choisie. Cliquez sur **Stop** pour arrêter tout déplacement initié par les touches flèches quand le laser pointe vers la cible. Vous pouvez aussi utiliser les « Contrôles spéciaux Leica » pour ajuster le laser.
6. Cliquez sur **Rechercher** pour lancer la procédure qui trouvera automatiquement le centre de la cible et verrouillera le laser dans cette position.
7. Cliquez sur **Prendre palpé** pour mesurer l'emplacement de la cible. Si vous ne pouvez pas prendre un palpé, il se peut que vous deviez reprendre certaines ou toutes les étapes précédentes pour vous assurer que le laser est capable de mesurer à partir du réflecteur choisi.
8. Utilisez le bouton **Activer caméra** pour basculer l'affichage de l'image de la caméra.

## Autres options de menu PC-DMIS

### Menu Opération



**Fin élément (FIN)** : indique à PC-DMIS que la quantité de palpages pour l'élément a été atteinte et que l'élément peut être calculé.

**Effacer palpage (ALT+-)** : supprime le dernier palpage mesuré.

**Effectuer palpage (CTRL+H)** : mesure la position d'un palpeur T stationnaire ou d'un réflecteur en fonction du temps indiqué dans l'onglet "Configuration capteur" de la boîte de dialogue **Options de la machine**.

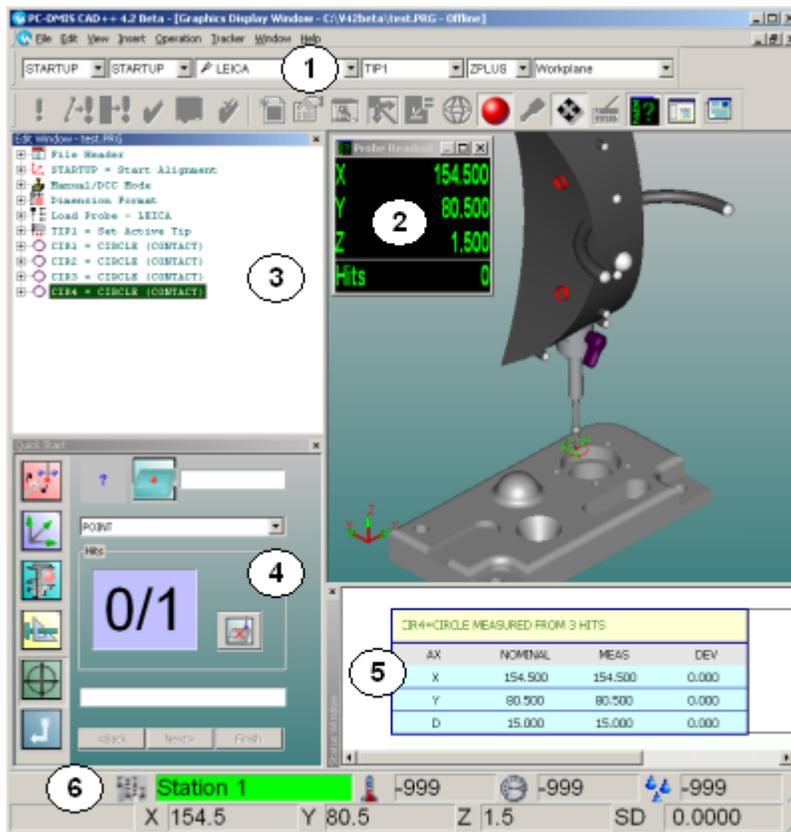
**Déplacer vers** : accède à la boîte de dialogue **Déplacer point**, vous permettant d'insérer une commande **DÉPLACER/POINT** dans le programme pièce. Voir la rubrique « Insertion d'une commande Déplacer point » dans la documentation principale, pour plus d'informations.

**Mode continu démarrer/arrêter (CTRL+I)** : démarre/arrête un scan, en fonction des réglages de base se trouvant dans l'onglet **Palpage** de la boîte de dialogue **Réglages des paramètres (Modifier | Préférences | Paramètres)**. La valeur par défaut pour **Écart distance** indique une séparation de distance continue de 2mm.

**Remarque** : le AT401 ne prend pas en charge le mode continu Démarrer/Arrêter mais il peut être utilisé sur d'autres dispositifs Leica.

## Autres fenêtres et barres d'outils PC-DMIS

La documentation de PC-DMIS Core contient des informations supplémentaires pertinentes pour l'utilisation de pisteurs. Voir les rubriques suivantes pour les éléments indiqués dans l'image :

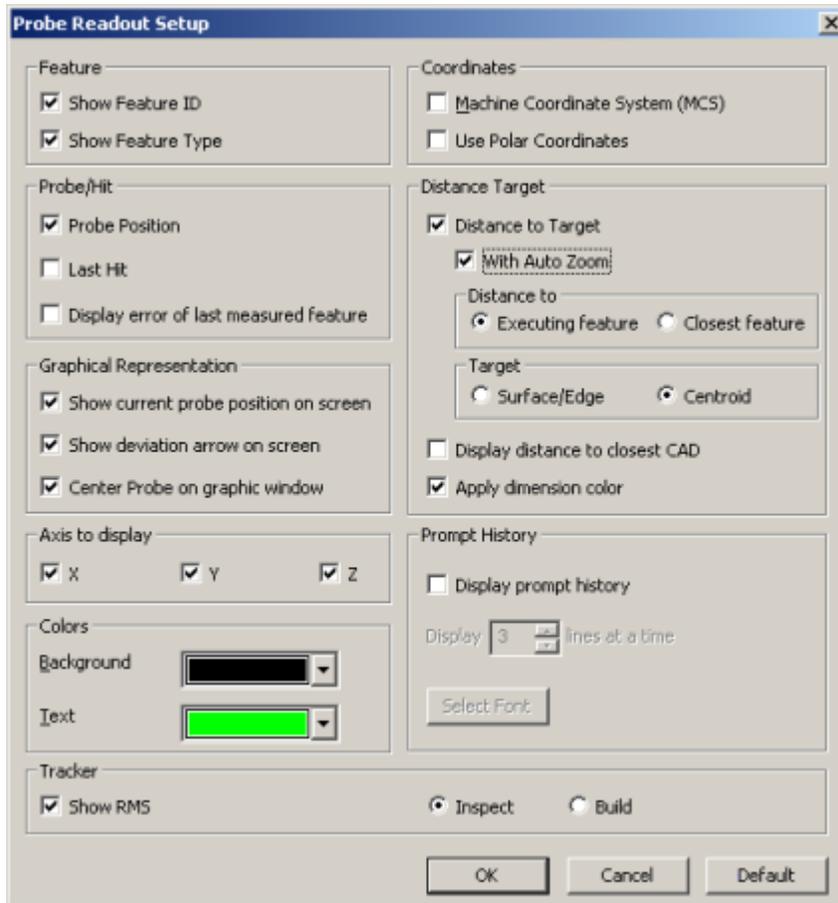


1. **Barre d'outils Réglages** : voir "Barre d'outils Réglages" au chapitre "Utilisation des barres d'outils" de la documentation PC-DMIS Core. La troisième liste déroulante montre les compensations du réflecteur et du palpeur T issues du serveur emScon (et d'autres définies manuellement, le cas échéant).
2. **Résultats de palpage** : voir "Configuration de la fenêtre de résultats de palpage" au chapitre "Définition des préférences" de la documentation PC-DMIS Core. Voir aussi la rubrique "Personnalisation des résultats de palpage" pour des réglages propres à Leica.
3. **Fenêtre de modification** : voir le chapitre "Utilisation de la fenêtre de modification" de la documentation PC-DMIS Core.
4. **Interface de démarrage rapide** : voir "Utilisation de l'interface de démarrage rapide" au chapitre "Utilisation d'autres fenêtres, éditeurs et outils" de la documentation PC-DMIS Core.
5. **Fenêtre d'état** : voir "Utilisation de la fenêtre d'état" au chapitre "Utilisation d'autres fenêtres, éditeurs et outils" de la documentation PC-DMIS Core.
6. **Barre d'état du pisteur** : voir la rubrique "Barre d'état du pisteur".

## Personnalisation des résultats de palpage

La boîte de dialogue **Configuration de la fenêtre de résultats de palpage** comporte diverses options pour travailler avec des pisteurs Leica. Cette rubrique présente quelques options clés concernant l'utilisation d'un pisteur Leica (voir "Configuration de la fenêtre de résultats de palpage" au chapitre "Définition des préférences" de la documentation PC-DMIS Core).

Pour accéder à la boîte de dialogue **Configuration de la fenêtre de résultats de palpé**, sélectionnez l'option de menu **Modifier | Préférences | Configurer fenêtre résultats palpé**. Vous pouvez aussi ouvrir cette boîte de dialogue directement depuis la fenêtre **Résultats de palpé** en cliquant avec le bouton droit et en sélectionnant **Configurer**.



Boîte de dialogue Configuration de la fenêtre de résultats de palpé

**Afficher ID élément** : affiche l'ID de l'élément exécuté ou de celui le plus près, en fonction de l'option **Afficher dist. à CAO la plus proche**.

**Afficher type élément** : affiche le type correspondant à l'élément exécuté.

**Afficher la position actuelle du palpeur à l'écran** : affiche une représentation en 3D de la position en cours dans la fenêtre d'affichage graphique.

**Afficher flèche écart à l'écran** : affiche une flèche 3D dans la fenêtre d'affichage graphique pour indiquer la direction de l'écart. Le bout de la flèche se trouve toujours à l'emplacement du palpeur en mode inspecter et du point mesuré en mode construire.

**Centrer palpeur dans fen graph** : la représentation graphique du palpeur en cours sera toujours affichée au centre de la fenêtre d'affichage graphique.

**Distance à la cible** : il s'agit d'une option d'exécution uniquement. En mode exécution, elle montre la distance du palpeur à l'élément exécuté ou l'élément le plus proche, en fonction de l'option **Afficher dist. à CAO la plus proche**.

**Distance à... Élément exécuté ou Élément le plus près** : cette option vous permet d'afficher l'ID de l'élément en cours d'exécution ou de celui le plus près de l'emplacement de votre palpeur. La distance à cet élément sera mise à jour en fonction de l'élément sélectionné (exécuté ou le plus près).

**Cible** : sélectionnez **Barycentre** pour calculer la distance au barycentre de l'élément. Sélectionnez Surface/arête pour calculer la distance au point se trouvant sur l'élément ou l'élément CAO et le plus proche du barycentre.

**Afficher dist. CAO plus proche** : montre la distance entre le palpeur et l'élément CAO le plus proche.

**Appliquer dimension couleur** : cette case à cocher change les couleurs des valeurs d'écart (valeurs Distance à Cible) pour correspondre aux couleurs de dimension hors tolérance.

**Afficher RMS** : affiche la valeur RMS lorsque des palpages sont effectués.

**Mode inspecter/construire** : par défaut (mode **inspecter**), PC-DMIS affiche l'écart (T) comme '*Différence = Réel - Nominal*'.

- **Mode Construire** : l'objectif est de fournir des écarts en temps réel entre un objet et ses données nominales ou son modèle CAO. Ceci vous permet de placer votre pièce par rapport aux données de conception CAO.

Sélectionnez cette option pour afficher la distance et la direction que le point mesuré doit parcourir pour atteindre la position nominale ou '*Différence = Nominal - Réel*'.

**Remarque** : lorsque vous positionnez la pièce, seuls des écarts en temps réel sont affichés, sans aucune donnée (palpages). Une fois la pièce positionnée dans un écart raisonnable (par exemple, 0,1 mm), vous mesurez normalement (les palpages sont effectués) la position finale de l'élément.

- **Mode Inspecter** : dans ce mode, la position d'un objet (point, droite de surface, etc.) est vérifiée et comparée aux données de conception.

### Touches de raccourci utiles pour les pisteurs

Lors de l'utilisation d'un pisteur Leica, les touches de raccourci suivantes sont utiles pour utiliser le contrôle distant

:

Fonction	Dispositifs pris en charge	Touche de raccourci
Aller à Birdbath	6dof seulement	Alt+F8
Aller à la position 6DoF 0	6dof seulement	Alt+F9
Aller à la position 0	3D seulement	Alt+F9
Rechercher		Alt+F6
Lancer les moteurs	6dof seulement	Alt+F12
Compensation du palpeur M/A		Alt+F2
Palpage stable M/A		Alt + F7
Mesurer point fixe		Ctrl+H
M/A mesure continue	6dof seulement	Ctrl+I
Terminer élément		Fin
Effacer palpape		Alt+-

### Paramètres d'éléments Leica en mode hors ligne

Lorsque vous utilisez un pisteur Leica en mode en ligne pour générer des commandes d'élément, PC-DMIS insère automatiquement les informations suivantes dans la fenêtre de modification, à l'intérieur de ces commandes :

- **RMS** : valeur de moyenne quadratique de chaque palpape.

- **Probe Type** : type de palpeur utilisé pour mesurer l'élément.
- **Time Stamp** : heure à laquelle l'élément a été exécuté ou appris. PC-DMIS met uniquement ceci à jour lorsqu'il mesure un élément en mode en ligne.
- **Environmental Conditions** : informations telles que la température, la pression et l'humidité.

En mode hors ligne, PC-DMIS se comporte différemment. Ces options du pisteur Leica apparaissent uniquement si vous cochez la case **Montrer les paramètres du pisteur hors ligne** dans l'onglet **Général** de la boîte de dialogue **Options de configuration**. Ces paramètres apparaissent uniquement pour les nouvelles commandes d'élément insérées dans le programme pièce après la sélection de cette option. Les éléments déjà mesurés ne sont pas affectés, sauf pour un changement de structure permanent ajoutant un groupe de paramètres de pisteur vide dans chaque commande d'élément.

**Remarque** : le fait de cocher cette case entraîne un changement permanent de la structure de votre programme pièce pour les commandes d'élément insérées, que vous décochiez ou non cette case plus tard. Par exemple, si vous décochez cette case après l'avoir utilisée pour des éléments, les nouveaux éléments insérés contiennent toujours un groupe de paramètres de pisteur, même si ce dernier n'inclut aucun élément.

### Utilisation des utilitaires Leica

L'interface Leica fournit de nouveaux utilitaires spécifiques à l'interface Leica. Cette fonctionnalité est présentée dans les rubriques suivantes :

- Initialisation du pisteur Leica
- Orientation du pisteur pour la gravité (dispositifs 6dof seulement)
- Définition des paramètres environnementaux
- Bascule de la compensation du laser et du palpeur (la bascule du laser est seulement valide pour des dispositifs 6dof)
- Réinitialisation du rayon du pisteur (seulement dispositifs 6dof)
- Libération des moteurs du pisteur (seulement dispositifs 6dof)
- Recherche d'un réflecteur

### Initialisation du pisteur Leica

Au démarrage de PC-DMIS, le pisteur Leica lance le processus d'initialisation et effectue une série de vérifications pour s'assurer que tout fonctionne correctement. Vous pouvez aussi initialiser le pisteur Leica en sélectionnant l'option de menu **Pisteur | Initialiser**.

Lorsque vous déplacez le pisteur vers une nouvelle station pour un "alignement d'ensemble", il est nécessaire de le réinitialiser. Lorsque vous réactivez le laser, vous devez aussi initialiser le pisteur.

**Important** : Il est fortement recommandé d'initialiser les codeurs et les composants internes de votre pisteurs deux ou trois fois par jour. Ceci est important en raison de l'augmentation thermique du pisteur, qui influence directement la précision des mesures.

### Orientation du pisteur pour la gravité (dispositifs 6dof seulement)

Le capteur d'inclinaison NIVEL est conçu pour être utilisé avec des séries de pisteur laser Leica Geosystems. Le capteur NIVEL se monte sur le haut de l'unité de capteur ou de la caméra d'aperçu / T-CAM afin d'établir les paramètres de l'orientation à la gravité. Puis, il est monté sur un crochet pour surveiller la stabilité du pisteur laser. Voir le document "Nivel 230 Hardware Guide" fourni avec votre capteur Nivel pour des informations détaillées sur la configuration et l'utilisation de ce capteur. Le nivellement pour la gravité n'est pas obligatoire, mais il améliore les résultats des mesures du pisteur Leica.

Pour niveler pour la gravité et surveiller le pisteur Leica :

1. Montez le capteur Nivel en haut du pisteur Leica ou de la caméra T-cam (si elle est déjà montée sur le pisteur). Voir le document "Nivel 230 Hardware Guide".
2. Connectez le câble LEMO au capteur Nivel.

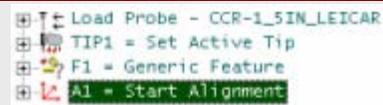
- Sélectionnez l'option de menu **Pisteur | Niveau | Lancer résultats inclinaison** pour afficher la fenêtre **de résultats d'inclinaison**. La fenêtre **de résultats d'inclinaison** vous permet de lire 3 fois par seconde la mesure de niveau. Les valeurs peuvent être agrandies en plein écran si besoin est.



*Utilisation de la fenêtre de résultats d'inclinaison pour niveler grossièrement le pisteur*

- À l'aide de la fenêtre **de résultats d'inclinaison**, nivelez la base du pisteur Leica et la nivelle selon la procédure décrite dans le document "Nivel 230 Hardware Guide".
- Lorsque le pisteur est plus ou moins nivelé et placé dans une plage de fonctionnement acceptable, sélectionnez l'option de menu **Pisteur | Niveau | Lancer processus orientation vers gravité**. Le pisteur laser réalise ensuite les mesures du niveau dans les 4 quadrants du pisteur laser et crée un élément de plan générique, ainsi qu'un système de coordonnées du capteur nivelé à partir de ce plan.

**Remarque :** tous les alignements supplémentaires peuvent utiliser les informations de gravité si besoin est.



- Une fois la procédure terminée, PC-DMIS vous demande de déplacer la nivelle à la position de surveillance.



- Montez-la à la position de surveillance en suivant les étapes dans "Nivel 230 Hardware Guide".
- Sélectionnez **Pisteur | Niveau | lancer surveillance**. Le processus de surveillance du statut du pisteur Leica commence. L'onglet "Niveau vers gravité" de la boîte de dialogue **Options de la machine** offre des informations sur le statut. Toutes les 60 secondes, une mesure de référence du niveau est effectuée et comparée à l'orientation d'origine.

**Remarque :** le processus de surveillance sert à garantir que personne ne déplace ou ne touche le pisteur. Il peut être lancé de façon explicite si aucun plan de gravité n'est requis. Dans ce cas, seule la stabilité du système doit être surveillée.

### Définition des paramètres d'environnement

La température, la pression et l'humidité affectent les valeurs de mesure de votre pisteur Leica. La compensation est fournie pour les mesures en fonction des changements de valeurs employées pour calculer l'indice de réfraction IFM/ADM.

Vous pouvez utiliser une station météo pour fournir les valeurs, ou bien entrer celles-ci manuellement si vous ne possédez pas ce type d'appareil. Lorsque la station météo est allumée, la réfraction est calculée toutes les 30 secondes. Pour des changements supérieurs à 5 ppm, les paramètres sont mis à jour en conséquence.

Pour modifier manuellement ces valeurs :

- Modifiez les "paramètres environnement Leica" dans la boîte de dialogue **Options de la machine**. Si vous possédez une station météo mais souhaitez faire une modification manuelle, désélectionnez l'option **Utiliser station température**.

ou...

- Modifiez les valeurs d'environnement en cliquant dessus et en entrant une autre valeur dans la barre d'état. Pour afficher la barre d'état Leica, sélectionnez **Afficher | Barre d'état | Pisteur**.

## Bascule de la compensation du palpeur et du laser

### Bascule du laser (seulement pour les dispositifs 6dof)

Pour basculer le laser en position marche ou arrêt, utilisez l'élément de menu **Pisteur | Laser M/A** ou l'icône de barre d'outils. Ceci vous permet de préserver la durée de vie du laser (les lasers ont une durée de vie d'environ 20 000 heures). Il se peut aussi que vous ne vouliez pas ou n'ayez pas besoin de mettre en marche le laser. Il lui faut environ 20 minutes avant d'être prêt à être utilisé.

**Remarque :** Une fois le laser en position d'arrêt, vous devez attendre 20 minutes avant de le remettre en route. Vous devez aussi ré-initialiser le pisteur Leica.

### Bascule de comp de palpeur

Pour déterminer si la compensation de palpeur s'applique pour un point mesuré, utilisez l'option de menu **Pisteur | Comp. palpeur M/A** ou sur l'icône de barre d'outils. Quand la compensation du palpeur est activée, PC-DMIS compense par le rayon du contact du palpeur T ou la sphère du réflecteur. Au cours de la création de l'alignement d'ensemble, PC-DMIS active ou désactive automatiquement la compensation du palpeur, si nécessaire, lors de la mesure des points.

### Réinitialisation du faisceau du pisteur (seulement dispositifs 6dof)

Si le rayon laser du pisteur Leica est endommagé et que le pisteur ne réussit pas à suivre l'emplacement du réflecteur ou du palpeur T, il peut être nécessaire de réinitialiser la position qu'indique le laser. Ceci permet de replacer le rayon à un endroit déterminé.

Ceci est utilisé principalement pour les pisteurs LT qui ne possèdent pas d'ADM intégré.

Vous pouvez réinitialiser le laser pour qu'il indique une ou deux positions :

- **Birdbath** : Sélectionnez **Pisteur | Aller à Birdbath** pour réinitialiser le laser afin qu'il indique l'emplacement de Birdbath. Ceci est utilisé avec les réflecteurs.
- **6DoF** : sélectionnez **Pisteur | Aller à position 6DoF 0** pour réinitialiser la position du laser à la position 0 du palpeur T -Probe 0 prédéfinie. Vous pouvez ainsi attraper le rayon à cet endroit. Cette option est utilisée avec un palpeur T.

Utilisez ces options pour attraper le réflecteur et l'amener, lui ou le palpeur T, à un emplacement stable : ceci rétablit une distance via ADM et vous permet de continuer.

### Libération des moteurs du pisteur (seulement dispositifs 6dof)

Vous pouvez libérer les moteurs du pisteur afin de positionner manuellement le pisteur Leica à l'emplacement désiré. Ceci peut être fait en appuyant sur le bouton vert "Moteurs" sur le contrôleur LT ou en sélectionnant l'option de menu **Pisteur | Libérer moteurs**. Vous pouvez aussi le faire à partir de la boîte de dialogue **Afficher caméra** ou en appuyant sur Alt-F12.

### Recherche d'un réflecteur

Cette fonction vous permet de rechercher un modèle de spirale et de trouver l'emplacement d'un réflecteur ou d'un palpeur T (système 6dof seulement) avec le pisteur Leica ou le dispositif Station totale.

### Recherche de l'emplacement d'un réflecteur à l'aide d'un dispositif de pisteur Leica

1. Faites pointer de façon approximative le laser du pisteur vers l'emplacement du réflecteur souhaité. Pour ce faire, procédez de l'une ou de toutes les façons suivantes :
  - « Libération des moteurs du pisteur » (système 6dof seulement) et déplacement manuel du laser vers l'emplacement. Remarque : il n'est pas nécessaire de libérer les moteurs sur les systèmes 3D.
  - Utiliser les boutons de contrôle de l'onglet « ADM », dans la boîte de dialogue **Options de la machine...**
  - Utiliser la caméra de vue d'ensemble ...
  - Appuyer sur les touches Alt + flèche gauche, flèche droite, flèche haut ou flèche bas afin de déplacer la tête du pisteur. Appuyez sur Alt + Espace pour arrêter le laser.
2. Sélectionnez l'option de menu **Pisteur | Rechercher**. Le pisteur recherche alors un modèle en spirale et relève les lectures jusqu'à ce que le réflecteur renvoie le signal au pisteur. Ceci permet d'identifier la position.

### Recherche de l'emplacement d'un réflecteur à l'aide d'un dispositif de Station totale

1. Faites pointer de façon approximative le laser de Station totale vers l'emplacement du réflecteur souhaité. Pour ce faire, procédez de l'une ou de toutes les façons suivantes :
  - Déplacer manuellement le laser vers l'emplacement...
  - Appuyer sur les touches Alt + flèche gauche, flèche droite, flèche haut ou flèche bas afin de déplacer la tête du pisteur. Appuyez sur Alt + Espace pour arrêter le laser.
2. Sélectionnez l'option de menu **Station totale | Rechercher**. Le dispositif de Station totale recherche alors un modèle en spirale et relève les lectures jusqu'à ce que le réflecteur renvoie le signal au dispositif. Ceci permet d'identifier la position.

**Remarque :** cette fonction peut aussi être exécutée depuis la boîte de dialogue **Afficher app photo**.

## Utilisation du mode d'auto-inspection

Le mode d'auto-inspection permet une inspection automatisée d'une séquence de points à l'aide d'un pisteur Leica. Ce processus est essentiellement le même que le processus d'inspection de points, si ce n'est que le processus peut démarrer de façon imprévue quand le pisteur se déplace automatiquement d'une position à l'autre.

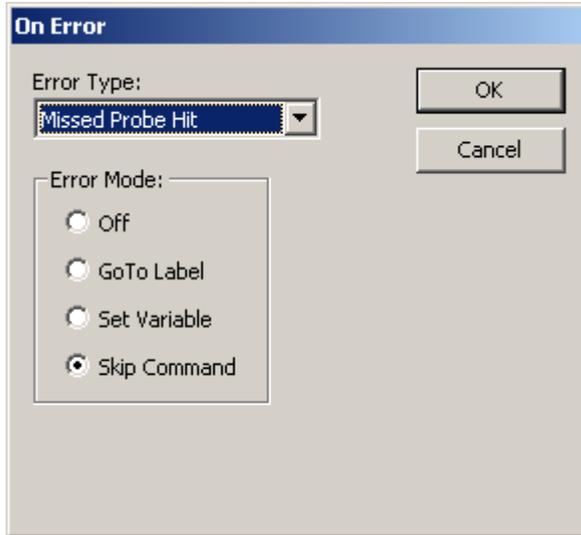
Ce processus est souvent utilisé pour des mesures de déformation ou des études de stabilité répétées sur une longue période. Chacune des positions qui va être inspectée automatiquement, est habituellement équipée d'un réflecteur séparé.

Par exemple, des cas typiques d'inspection automatique peuvent être :

- Inspection de quatre points répartis sur le parcours du pisteur laser. Ces quatre points peuvent être inspectés automatiquement au début et à la fin d'un programme pièce pour vérifier que la position du pisteur n'a pas changé pendant le processus de mesures.
- Vérification de la répétition des dix positions du réflecteur monté sur une grande structure. Par exemple, vous pourriez mesurer ces dix points toutes les 15 minutes pendant 24 heures.

Pour utiliser le mode d'auto-inspection :

1. Ouvrir et créer un programme pièce.
2. Insérer la commande de mode manuel/CND et fixez-la à CND.
3. Insérez une commande **En cas d'erreur** en sélectionnant l'option de menu **Insérer | Commande de contrôle de débit | En cas d'erreur**.



Boîte de dialogue En cas d'erreur

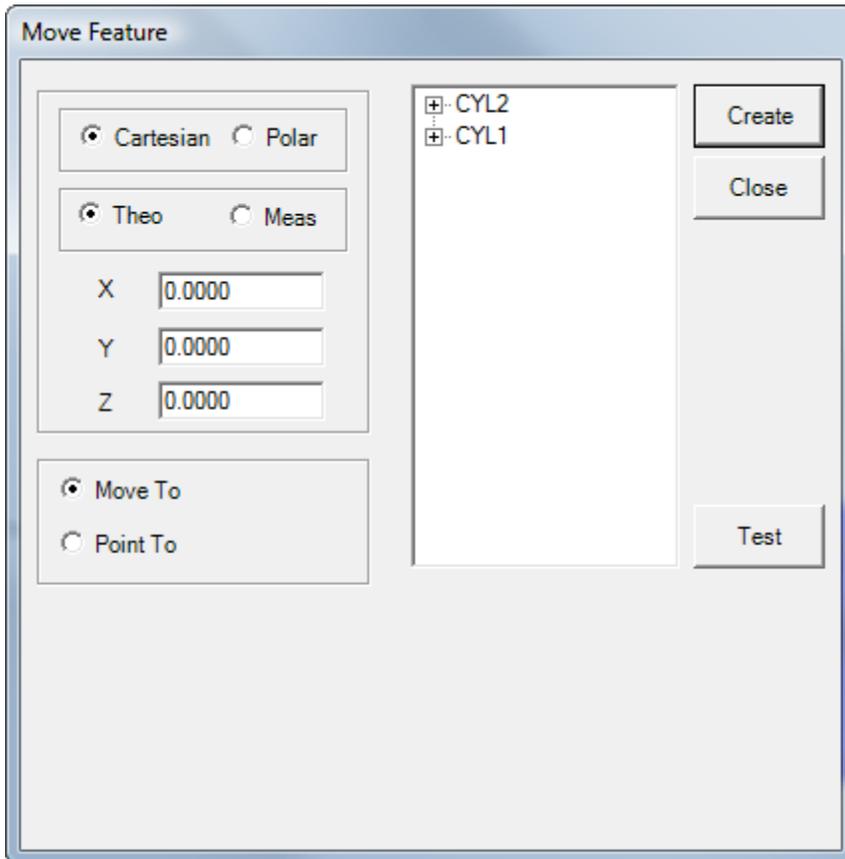
4. Sélectionnez le **Type d'erreur** de 'palpage manqué' et l'option **Ignorer commande**.
5. Insérez des points à chaque réflecteur monté. Pour insérer chaque point dans votre programme pièce :
  - a. Dirigez le pisteur dans la direction du réflecteur.
  - b. Appuyez sur CTRL+H pour effectuer un palpage.
  - c. Appuyez sur la touche FIN.
6. Exécutez le programme.

En mode exécution, PC-DMIS mesure automatiquement chacun de ces points, de la façon suivante :

1. Le pisteur Leica pointe le premier point (position).
2. Le laser verrouille les positions, si possible. S'il n'y a pas de réflecteur, ou qu'aucun réflecteur n'a été trouvé au cours des configurations de recherches courantes, PC-DMIS continue jusqu'au prochain élément.
3. Mesure du point pris.
4. Le processus se répète (étape 1 à 3) jusqu'à ce que tous les points aient été mesurés ou ignorés.

Pour tous les points qui ont été ignorés, un message d'erreur « Réflecteur introuvable » s'affiche pour prévenir l'opérateur du (des) problème(s). Des corrections peuvent alors être entreprises pour les points ignorés. L'erreur contient un message d'erreur, l'ID d'élément pour l'erreur et l'emplacement des coordonnées de l'élément. Le rapport ainsi créé contient aussi un message concernant tout point ignoré.

## Déplacer élément (Déplacer vers / Pointer vers)



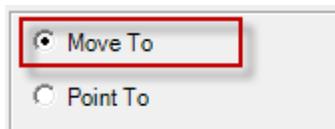
Boîte de dialogue Déplacer élément

La boîte de dialogue **Déplacer élément** est disponible lors de l'utilisation d'un pisteur Leica ou d'un dispositif de

station totale Leica. Elle s'ouvre quand vous cliquez sur l'icône **Déplacer élément**  dans la barre d'outils **Opération du pisteur** ou **Opération TotalStation**. Vous pouvez aussi y avoir accès en sélectionnant les éléments de menus **Pisteur | Déplacer élément** ou **Station totale | Déplacer élément**.

La boîte de dialogue **Déplacer élément** contient les options **Aller à** et **Pointer vers**. Ces commandes sont seulement utilisées avec les dispositifs Station totale Leica ou pisteur Leica. En plus de la capacité de déplacement standard des autres systèmes CND, la commande **Pointer vers** exploite les capacités uniques de ces systèmes de type pisteur en utilisant le dispositif comme pointeur laser pour identifier directement sur la pièce l'emplacement des points hors tolérance.

### Déplacer vers



Cette option déplace le dispositif vers un emplacement spécifique où il essaie ensuite de trouver un réflecteur. Pour aller à un point, sélectionnez l'option **Aller à**, puis définissez où il doit aller. Il y a trois façons de spécifier l'emplacement de destination.

- **Méthode 1** : entrez les valeurs dans les cases **X**, **Y** et **Z** (ou **R**, **A** et **Z** si l'option **Polaire** est utilisée).

- **Méthode 2** : sélectionnez l'élément que vous allez déplacer, dans la liste **Élément**. Quand vous sélectionnez l'élément, PC-DMIS précise les valeurs **X**, **Y** et **Z**, en fonction du barycentre de l'élément.
- **Méthode 3** : ajoutez l'élément en sélectionnant le symbole **+** à côté en affichant les palpages sur l'élément. Le mot « palpages » n'est pas vraiment approprié, il s'agit du point mesuré par le dispositif laser. Sélectionnez l'un des palpages de la liste. PC-DMIS renseigne les valeurs de **X**, **Y** et **Z** pour ce palpage.

Vous pouvez choisir d'aller à la valeur mesurée ou théorique du point, en choisissant l'option **Théo** ou **Mesurée**. Une fois que vous avez configuré correctement la commande, cliquez sur **Créer** pour l'insérer dans la fenêtre de modification.

```
MVF1 =MOVE FEATURE/MOVE TO,CARTESIAN,THEO,<-36.3574,33.3898,-10.8127>,
FILTER/NA,N WORST/1,
POINT TO METHOD/NA,DELAY IN SEC/0.0000,
REF/PNT1,
```

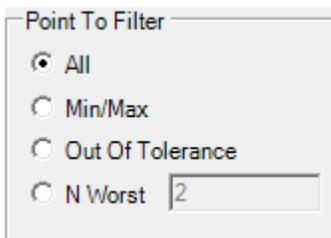
Quand PC-DMIS exécute cette commande, le dispositif se déplace automatiquement vers la position indiquée et il tente de trouver un réflecteur. S'il ne peut en trouver, un message d'erreur s'affiche disant : « Réglage AUTO - Temps de requête dépassé ». Pour passer outre, s'il y a un réflecteur proche, vous devez utiliser la boîte de dialogue **Options d'exécution** et arrêter l'exécution, régler l'emplacement pour pointer plus près du réflecteur, puis cliquer sur **Continuer**. Si un réflecteur n'est pas proche, vous pouvez cliquer sur **Passer à** pour aller au point suivant.

#### Pointer vers



Pour pointer vers des palpages différents, la procédure est la même que pour les informations « Aller à », ci-dessus, mais il y a des options supplémentaires. Avec **Pointer vers**, vous pouvez aussi sélectionner des dimensions disponibles dans le programme pièce. Si vous sélectionnez une dimension, PC-DMIS affiche les zones **Filtre Pointer vers** et **Méthode Pointer vers**. Vous n'avez pas besoin de choisir des palpages individuels dans la dimension ajoutée. Tous les palpages visibles dans la dimension seront pointés vers, bien que vous puissiez utiliser la zone **Filtre Pointer vers** pour filtrer les palpages.

#### Filtre pointer vers



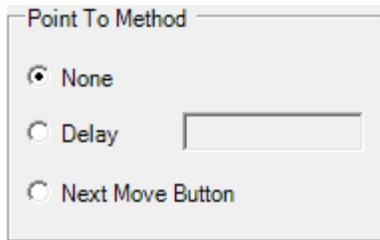
La zone **Filtre Pointer vers** affiche des options qui contrôlent quels palpages sont concernés. Les options sont :

- **Tous** – PC-DMIS pointe chaque point de la dimension.
- **Min/Max** – PC-DMIS identifie et pointe seulement les points min et max.
- **Hors tolérance** – PC-DMIS pointe seulement les points hors tolérance.
- **N pire** – PC-DMIS pointe un certain nombre de « points pire ». Ces points peuvent être ou ne pas être en tolérance. C'est un tri simple des données en fonction de leur proximité par rapport aux valeurs théoriques.

Quand vous choisissez l'une des options dans la zone **Filtre Pointer vers**, PC-DMIS met à jour la liste des palpages pour la dimension choisie dans la boîte de dialogue pour renvoyer les points vers lesquels PC-DMIS pointe le rayon

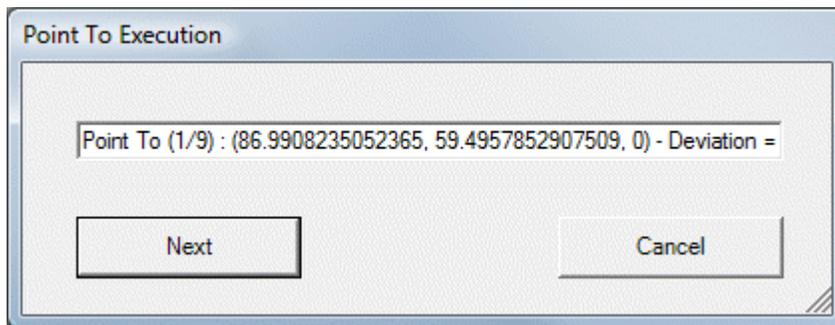
laser. Par exemple, si vous choisissez **Min/Max**, la liste des palpages dans la dimension choisie met à jour seulement deux palpages de la liste, représentant les points min et max de cette dimension. Si vous choisissez **Tous**, la liste sera mise à jour en affichant tous les palpages entrés de cette dimension.

### Méthode Pointer vers



La zone **Méthode Pointer vers** vous permet d'indiquer comment le dispositif traverse les liste des points. Les options sont :

- **Aucun** – Pas d'attente ou d'entrée utilisateur requise pour aller au point suivant. Désigne chacun des points sans délai, aussitôt que le dispositif peut physiquement aller vers le point suivant.
- **Attente** – Retarde la durée du cycle d'un nombre donné de secondes. Lors de l'exécution, le dispositif pointe le premier point de la liste, tourne le laser et attend le nombre de secondes spécifié. À la fin du temps prescrit, le laser s'arrête et le dispositif passe au point suivant et répète ce processus jusqu'à ce que tous les points de la liste aient été pointés.
- **Bouton Déplacement suivant** – Au cours de l'exécution, une boîte de dialogue **Exécution Pointer vers** apparaît affichant l'index du point de la liste ainsi que son emplacement.



La boîte de dialogue a un bouton **Suivant** et **Annuler**, permettant à l'opérateur de contrôler quand pointer le prochain palpage de la liste. Le dispositif se déplace vers le premier point, active le laser, puis attend jusqu'à ce que l'opérateur clique sur **Suivant**. Il se déplace alors vers le point suivant de la liste.

Si vous voulez valider la commande avant de la créer, cliquez sur le bouton **Tester**. PC-DMIS se déplace vers la position indiquée ou pointe vers la liste de palpages.

La commande peut être modifiée à l'aide du mode de commande de la fenêtre de modification ou de la boîte de dialogue en sélectionnant la commande de la fenêtre de modification et en appuyant sur la touche F9 du clavier.

### Utilisation de palpeurs Leica

Une fois que PC-DMIS est connecté au serveur emScon, tous les fichiers de palpeurs nécessaires (\*.prb) sont automatiquement créés à partir des palpeurs compensés disponibles dans la base de données emScon (réflecteurs et palpeurs T). Tous les fichiers \*.prb créés se trouvent dans le dossier d'installation de PC-DMIS.

En de rares occasions, il peut être nécessaire de créer des fichiers de palpeurs personnalisés supplémentaires, ce qui est possible avec la boîte de dialogue **Utilitaires de palpeur**. Cela procure une complète flexibilité, si

nécessaire. Voir « Définition de palpeurs », au chapitre « Définition du matériel » de la documentation principale de PC-DMIS.

Revoquez les rubriques suivantes pour avoir de l'information sur l'utilisation des palpeurs T ou des réflecteurs :

- Mesure de points avec un palpeur T
- Affectation des boutons du palpeur T
- Scanning avec des réflecteurs
- Mesure d'éléments de cercle et de logements avec des réflecteurs
- Paramètres du pisteur

### Mesure de points avec un palpeur T

Le palpeur T est un dispositif cible mobile permettant de mesurer simultanément avec le pisteur laser et la T-Cam. Le réflecteur au centre du palpeur T est chargé d'apporter la mesure de distance initiale de la mesure de distance absolue (ADM) et la mesure de suivi de l'interféromètre (IFM). Il reçoit par ailleurs une commande système et des signaux de contrôle du pisteur.

**Remarque :** voir la documentation fournie avec votre palpeur T pour des informations détaillées.

Dix LED IR avec des ID uniques sont réparties sur le palpeur T pour offrir un feedback en temps réels lors des mesures. Le palpeur T fonctionne en mode mesure et en mode communication. Avec le mode mesure, si le rayon laser est verrouillé sur le réflecteur, des mesures sont possibles. Le mode communication utilise quant à lui des séquences stroboscopiques des LED pour renvoyer des informations au contrôleur LT.

Avant la mesure, l'indicateur de la batterie du palpeur T doit être verte et fixe (en cas de connexion au pisteur avec un câble) ou verte et clignoter (pas de câble) ; l'indicateur d'état doit également être vert.

**Remarque :** le palpeur T-Probe est (contrairement aux réflecteurs) automatiquement reconnu par PC-DMIS ; il est donc inutile d'en sélectionner un autre. PC-DMIS marque le palpeur T-Probe actif dans la **liste de palpeurs** de la **barre d'outils Réglages** en l'affichant en **GRAS**. Si vous choisissez un palpeur autre que le T-Probe physiquement actif et prenez un palpement, un avertissement s'affiche. Il est recommandé de toujours utiliser les paramètres du palpeur physiquement actif, sinon vos données de palpements peuvent ne pas être correctement corrigées pour le diamètre et le décalage de bille.

Pour mesurer des points :

1. Connectez le stylet requis au palpeur T.
2. Allumez le palpeur T.
3. Capturez le rayon laser dans le réflecteur du palpeur T. Le palpeur T Leica est automatiquement détecté par PC-DMIS. Le numéro de série du palpeur T, l'assemblage du stylet et le montage correspondant sont visibles dans la barre d'outils **Réglages** et dans la fenêtre d'affichage graphique.

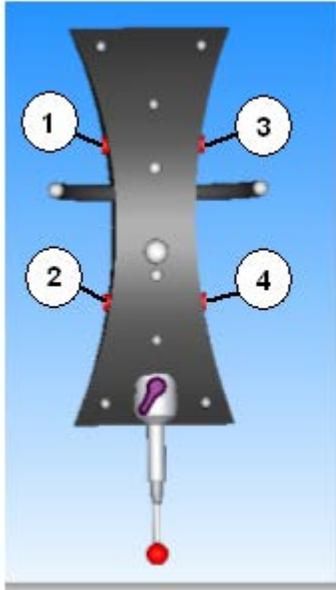


*Palpeur T détecté, numéro de série 252, assemblage de stylet 506, montage 1*

4. Allez à l'emplacement du point à mesurer tout en conservant la visibilité du rayon laser.
5. Enregistrez un palpement ou exécutez un scanning en fonction des "affectations de boutons du palpeur T".

**Remarque :** si la valeur RMS pour un palpement est hors tolérance comme défini par la valeur "RMSToleranceInMM", l'action indiquée par "RMSOutToAction" est exécutée. Les actions disponibles sont : 0=Accepter le palpement, 1=Rejeter le palpement, 2=Invite pour accepter ou rejeter le palpement. Ces valeurs se trouvent dans la section "USER\_Option" de l'éditeur de réglages PC-DMIS.

## Affectation des boutons du palpeur T

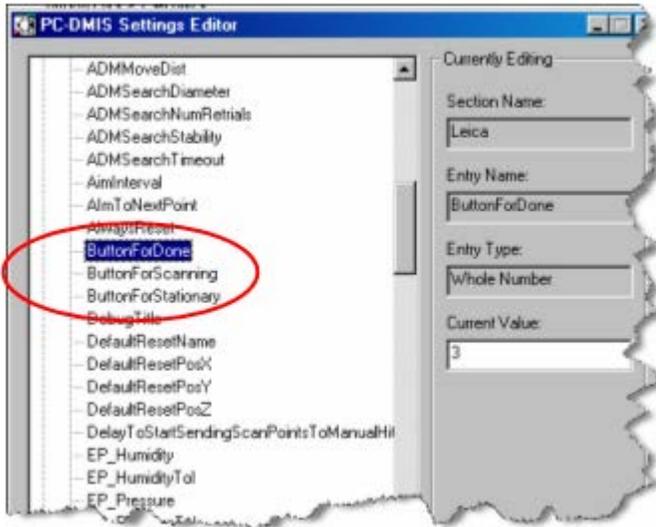


### Boutons du palpeur T

1. **Bouton 1 (A):** points fixes
  - **Cliquez pendant moins d'1 seconde** - Mesure un point fixe normal (durée définie sur l'« onglet Options »). La tige du stylet est utilisée pour déterminer la direction de l'exploration.
  - **Cliquez pendant plus d'1 seconde** - Mesure un point fixe normal comme un « palpage tiré ». Pour changer le vecteur pour le point mesuré, vous pouvez appuyer sur ce bouton et le tenir appuyé pendant que vous allez vers un emplacement qui définit ce vecteur. Celui-ci est établi par la droite représentative entre le point mesuré et l'emplacement du point de relâchement. Consultez la rubrique « Onglet Options » pour avoir des informations concernant les paramètres qui affectent la façon dont ces vecteurs sont enregistrés.
2. **Bouton 2 (C):** actuellement aucune fonction
3. **Bouton 3 (B):** Terminé/Fin
  - **Cliquez pendant moins d'1 seconde** - termine l'élément
  - **Cliquez pendant plus d'1 seconde** - Affiche la fenêtre de résultats ou active la distance 3D en temps réel pour CAO. Supprime le dernier palpage.
4. **Bouton 4 (D):** bouton de scanning - quand on appuie sur ce bouton la prise de mesures continues démarre, alors que le relâcher l'arrête.

### Changer l'affectation des boutons

Les affectations du bouton standard du palpeur T peuvent être changées dans l'Éditeur de configurations de PC-DMIS, si nécessaire. Pour ce faire, remplacez seulement le numéro de chacune des entrées de boutons Leica par celui du bouton de palpeur T désiré. Consultez le chapitre « Éditeur de configurations », pour plus d'informations sur la modification des valeurs de registre.



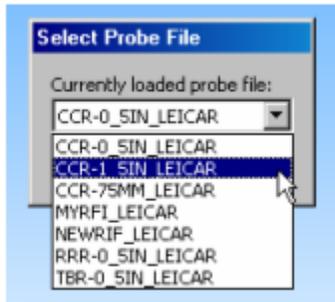
### Comportement IJK sur les points de plapeur T

S'il est aligné sur la pièce, PC-DMIS stocke toujours les valeurs IJK perpendiculaires à l'un des axes du système de coordonnées, sauf dans le cas d'utilisation du mode Point seulement.

### Scanning avec des réflecteurs

Les définitions de réflecteurs et les décalages de surface sont automatiquement reçus du serveur emScon et sont disponibles dans la barre d'outils **Réglages**. Il n'est pas nécessaire de définir de nouveaux palpeurs une fois qu'on utilise les réflecteurs standard.

Une fois qu'un réflecteur a été détecté par le système de pistage, la boîte de dialogue **Sélectionner le fichier de palpeur** s'affiche, vous permettant ainsi de sélectionner le réflecteur approprié.



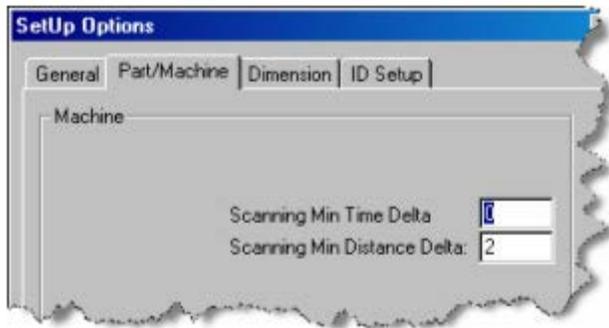
*Compensation de palpeur et direction de décalage*

### Scanning rapide

Pour scanner une surface ou un élément à l'aide d'un réflecteur, vous devez être en mode scan. Pour ce faire, sélectionnez l'élément de menu **Opération | Démarrer/Arrêter mode continu** pour démarrer le mode continu.

Le mode continu permet la prise de points incrémentiels pour l'emplacement du réflecteur. Le scanning est exécuté en appuyant sur Ctrl-I en utilisant un réflecteur. Appuyer à nouveau sur Ctrl-I arrête le scanning continu.

Les valeurs **Écart de temps minimum de scanning** et **Écart de distance minimum de scanning** peuvent être définies à partir de l'onglet **Pièce/Machine** de la boîte de dialogue **Options de configuration**, accessible à partir de l'élément du menu **Éditer | Préférences | Configurer**. La valeur par défaut pour la séparation de distance du point est de 2mm.



### Scanning avancé

Il existe beaucoup de scannings avancés, comme des scannings de sections, multisections, etc. Les scannings disponibles sont créés à partir du menu **Insérer | Scanning**. Voir "Exécution de scannings avancés" au chapitre "Scanning de votre pièce" de la documentation PC-DMIS Core.

### Mesure de cercles et de logements avec des réflecteurs

Quand vous mesurez un alésage ou un logement interne avec un réflecteur joint à un palpeur en nid d'épingle, veillez à lever le palpeur du centre de l'élément interne au terme de la création ou de la mesure de l'élément. De cette façon, PC-DMIS calcule convenablement les vecteurs. Sinon, le vecteur d'élément peut être inversé.

### Paramètres du pisteur

Lors de la mesure d'éléments avec un pisteur, des paramètres supplémentaires sont ajoutés à la commande d'éléments dans la fenêtre de modification. Les paramètres se trouvant dans la section « Paramètres du pisteur » sont :

- Horodatage
- Nom du palpeur
- Temp (température)
- Press (Pression)
- Humid (humidité)
- Valeur RMS (pour chaque palpage)

Ces valeurs se reflètent aussi dans le rapport avec une nouvelle étiquette de pisteur.

### Construction de points pour les dispositifs de points cachés

PC-DMIS prend en charge l'utilisation "d'adaptateurs de points cachés" Leica. Pour ce faire, un point est construit à partir de deux autres et d'une distance de décalage. Les deux points sont mesurés via deux réflecteurs montés le long de l'adaptateur à des emplacements déterminés.

Une fois les deux points mesurés, vous pouvez construire un point à une distance déterminée (décalage) à partir du second point le long du vecteur créé entre les deux points entrés.

Pour construire ce point :

1. Ouvrez la boîte de dialogue **Construction de point** en sélectionnant **Insérer | Élément | Construit | Point**.
2. Sélectionnez l'option **Distance vecteur** dans la liste d'options.
3. Sélectionnez le premier élément.
4. Sélectionnez le second élément.
5. Indiquez une distance dans la zone **Distance**. Vous pouvez entrer une valeur négative pour construire le point entre les deux éléments entrés.

6. Cliquez sur le bouton **Créer**. PC-DMIS construit un point à la distance indiquée depuis le second élément entré, le long de la droite entre les deux éléments.

## Utilisation d'une station totale

Cette section expose la configuration et l'utilisation générale de votre dispositif Station totale avec PC-DMIS. Consultez la documentation fournie avec votre station totale pour des informations détaillées sur la configuration et l'utilisation du dispositif Station totale.

Les sujets suivants exposent comment utiliser le dispositif Station totale avec PC-DMIS :

- Démarrage avec la station totale
- Interface utilisateur Station totale
- Compensation prédéfinie
- Déplacer élément (Déplacer vers / Pointer vers)
- Recherche d'un réflecteur

### Initiation à une station totale

Voici quelques étapes de base à suivre pour vérifier que votre système a été correctement préparé en vue du processus de mesure avec votre Station totale.

Pour commencer, procédez comme suit :

- Étape 1 : Installer PC-DMIS Portable for Total Station
- Étape 2 : Connecter la station totale
- Étape 3 : Lancer PC-DMIS

#### Étape 1 : Installer PC-DMIS Portable pour Station totale

Pour installer PC-DMIS Portable pour la Station totale Leica, insérez votre verrouillage de port dans votre ordinateur et lancez le programme de configuration de PC-DMIS. Votre verrouillage de port doit être configuré pour utiliser l'interface Station totale. Une fois que votre programme de configuration est lancé, lancez PC-DMIS et vous êtes prêt à commencer à mesurer.

**Remarque :** Si vous êtes un AE et avez un verrouillage de port programmé pour toutes les interfaces, vous pouvez lancer le programme de configuration de PC-DMIS avec l'option suivante de démarrage pour avoir une installation de PC-DMIS comme si votre verrouillage de port avait été programmé spécifiquement pour la Station totale. Le mot « *Interface* » est sensible à la casse.

```
/Interface:leicatps
```

Ceci ajoute des commutateurs `/portable:leicatps` aux raccourcis hors ligne et en ligne ainsi que copie les dispositions personnalisées associées à la Station totale.

#### Étape 2 : Se connecter à la Station totale

Pour avoir des informations sur la connexion de la Station totale à votre ordinateur, suivez les instructions fournies avec votre matériel de Station totale

#### Étape 3 : Démarrer PC-DMIS

Pour lancer PC-DMIS, double-cliquez sur l'icône **PC-DMIS en ligne** dans votre groupe de programmes PC-DMIS. Dans l'angle inférieur gauche de l'écran doit apparaître "Machine OK" une fois que PC-DMIS a établi la communication avec le dispositif Total Station.

### Interface utilisateur de Total Station

Une fois PC-DMIS configuré pour utiliser l'interface Station totale, d'autres options de menu et informations d'état sont disponibles.

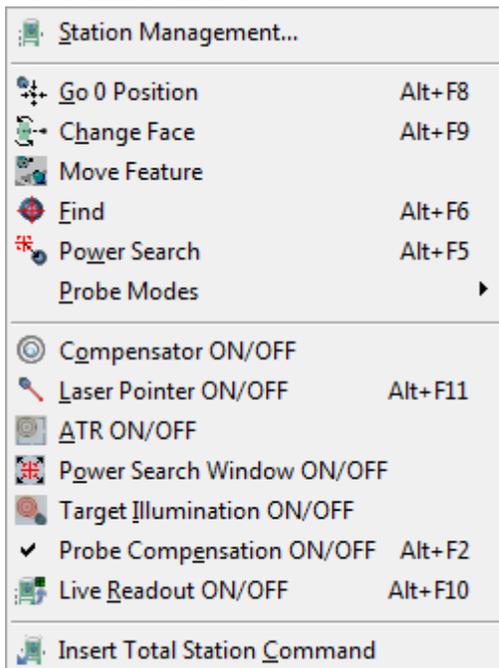
PC-DMIS fournit des options de menu spécifiques, ainsi que d'autres standard disponibles lorsque vous utilisez l'interface Station totale. Il existe surtout un nouveau "menu Station totale" dont les fonctions sont spécifiques à la station totale.

La "barre d'outils Station totale" et la "barre d'état Station totale" sont également propres à l'interface Station totale.

Communes à PC-DMIS, "d'autres options de menu PC-DMIS" "d'autres fenêtres et barres d'outils PC-DMIS" peuvent être utiles pour les dispositifs Station totale.

Cette section présente uniquement quelques options de menu qui peuvent être utilisées avec l'interface Station totale. Voir la documentation principale de PC-DMIS pour des informations d'ordre général sur l'utilisation de PC-DMIS.

### Menu Station totale



Le menu **Station totale** contient ces options :

**Gestion de stations** : ouvre la boîte de dialogue **Gestionnaire de station** pour la station totale. Pour plus de détails, voir la rubrique "Ajout et suppression de stations".

**Aller à la position 0** : ceci place la **station totale** à la position zéro. Il s'agit d'un réglage défini par l'utilisateur figurant dans la boîte de dialogue **Options de la machine (Modifier | Préférences | Interface MMT)**.

**Change Face** : fait pivoter la tête et la caméra de la station totale de 180 degrés. La position cible finale est la même qu'avant l'exécution de la commande, sauf que l'optique est maintenant inversée.

**Move Feature** : désigne la station totale à un élément indiqué ou à un ou plusieurs palpages dans un élément. Certaines dimensions peuvent aussi être utilisées comme entrées pour cette commande. Voir la rubrique "Move Feature (Move To / Point To)" pour plus d'informations.

**Find** : tente de trouver une cible dans le champ d'affichage de la caméra de la station totale. Ceci ne fonctionne pas avec des bandes réfléchissantes.

**Power Search** : tente de trouver une cible dans une fenêtre définie par l'utilisateur si la fenêtre Power Search est ouverte ou avec une recherche à 360 degrés dans le cas contraire.

**Probe Modes** : les options de ce sous-menu déterminent comment les mesures sont prises avec la station totale. Il existe quatre modes possibles :

- **£Single** : ce mode prend une mesure depuis une orientation de la tête.
- **Moyenne** : ce mode prend plusieurs mesures depuis une seule orientation de la tête et indique la moyenne des mesures totales. Vous pouvez configurer le nombre de mesures à prendre dans la boîte de dialogue **Options de la machine**.
- **£Two Face** : ce mode prend une mesure, fait pivoter la tête et la caméra de 180 degrés, puis prend une seconde mesure. Le résultat de la mesure est la moyenne des deux. Notez que la moyenne est calculée sous forme de coordonnées cylindriques même si PC-DMIS les indique comme des coordonnées cartésiennes.
- **Palpage stable** : ce mode est employé lors du suivi d'une cible. Il prend une mesure quand la cible a été fixe pendant la durée indiquée. Les paramètres correspondants sont définis dans la boîte de dialogue **Options de la machine**.

Les divers éléments A/M ci-dessous sont des modes différents pouvant être activés lors de la mesure avec un périphérique de station totale. Certains de ces modes sont disponibles avec tous les types de cibles et d'autres ne le sont qu'avec des types de cibles spécifiques. Une description de chaque mode et sa disponibilité suivent :

**Compensateur A/M** : active ou désactive le compensateur. Celui-ci ajuste les mesures prises par le dispositif afin de les niveler au vecteur de gravité calculé sur la machine. Cela peut être utile quand toutes les mesures doivent être référencées au niveau du sol.

**Disponibilité** : tous les types de cible.

**Pointeur laser M/A** : active ou désactive le pointeur laser. Celui-ci facilite la localisation de l'endroit où pointe la station totale. Il permet de positionner la station totale suffisamment près d'une cible afin de pouvoir émettre une commande Trouver pour la localiser et la verrouiller à la cible si le verrouillage (voir « Verrouillage A/M », ci-dessous) est pris en charge pour ce type de cible. Il peut aussi être utilisé avec la commande Pointer vers pour localiser des points identifiés par un filtre appliqué aux résultats de mesures (voir « Déplacer vers/Pointer vers » ci-dessus).

**Disponibilité** : tous les types de cible.

**ATR ON/OFF** : fait référence à la reconnaissance automatique de la cible. Quand celle-ci est activée, la station totale recherche le centre de la masse de la cible le plus proche du centre de l'optique et effectue un ajustement optimal à la position de la station totale afin de prendre des mesures plus précises.

**Disponibilité** : mesures de type réflecteur uniquement.

**£Lock-in ON/OFF** : quand cette option est sélectionnée, la station totale fait le suivi du mouvement de la cible. L'opérateur peut ainsi trouver la cible, la prendre et la déplacer d'un emplacement de mesure à un autre sans devoir revenir à la station totale pour terminer la mesure suivante. Elle est utilisée avec le mode ATR. Si le verrouillage est activé, PC-DMIS active également le mode ATR. Ceci fonctionne bien avec le mode de mesure stable (voir "Stable Probing" ci-dessus).

**Disponibilité** : types de cible de prisme uniquement.

**Fenêtre Power Search ON/OFF** : la station totale peut reconnaître les cibles dans le champ d'affichage de son optique. Cette opération est appelée recherche de puissance. La fenêtre Power Search est une fenêtre ou zone définie par l'utilisateur et dans laquelle la station totale doit rechercher une cible. Les limites de la fenêtre peuvent être fixées dans la boîte de dialogue **Options de la machine**. Si la fenêtre Power Search est désactivée, une recherche à 360 degrés est effectuée par défaut et s'arrête à la première cible trouvée.

**Disponibilité** : types de cible de prisme uniquement.

**£Target Illumination ON/OFF** : active ou désactive l'éclairage de la cible clignotante. Cette lumière permet de rechercher une cible en regardant dans un télescope. Elle clignote en alternant le rouge et le jaune. Quand vous regardez dans le télescope, vous pouvez facilement voir les cibles car la lumière est reflétée vers le télescope. Si la station totale est verrouillée sur un prisme et perd ce verrouillage, l'action par défaut de la machine consiste à

effectuer une recherche de puissance pour retrouver le prisme et, s'il est introuvable, pour allumer l'éclairage de la cible.

**Disponibilité** : tous les types de cible.

**£Probe Compensation ON/OFF** : active ou désactive la compensation du palpeur. Quand la compensation du palpeur est activée, PC-DMIS compense par le rayon du contact du palpeur ou la sphère du réflecteur. Au cours de la création de l'alignement d'ensemble, PC-DMIS active ou désactive automatiquement la compensation du palpeur, si nécessaire, lors de la mesure des points. Voir "Compensation du palpeur de la station totale" pour plus d'informations sur la compensation du palpeur.

**£Live Readout ON/OFF** : active ou désactive une mise à jour en continu de l'emplacement cible dans le £résultat. Comme la station totale ne renvoie pas régulièrement les mises à jour de la position à PC-DMIS, le résultat standard n'est pas mis à jour comme la plupart des autres dispositifs. Ceci tient à la nature de la communication avec la station totale et la volonté d'avoir une interface réactive. Toutefois, le mode £Live Readout est inclus pour un suivi en temps réel de l'emplacement de la cible. Ceci est utilisé avec le mode £Lock-in, que PC-DMIS active automatiquement s'il ne l'est pas déjà. Si vous prenez une mesure avec le mode Live Readout activé, la mise à jour du résultat s'arrête dans le DRO. Ceci se produit car le mode de mesure est temporairement changé afin d'obtenir une mesure précise, avant de revenir au mode Live Readout.

**Disponibilité** : types de cible de prisme uniquement.

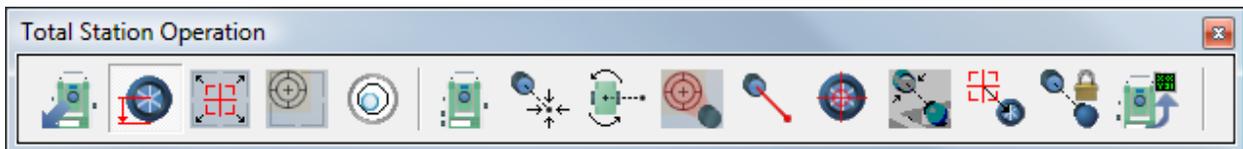
**£Insert Total Station Command** : quand cette option est activée, ce mode vous permet d'insérer les options de menu Station totale ou les options de la barre d'outils comme commandes exécutables dans le programme pièce, à l'emplacement du curseur dans la fenêtre de modification. Vous pouvez ainsi automatiser des mesures ou des processus à répétition.

### Barres d'outils Station totale

PC-DMIS affiche les deux barres d'outils suivantes quand vous le démarrer avec l'interface Station totale.

Pour des questions pratiques, les barres d'outils **Opération Total Station**, **Modes palpeur Station totale** et **Mesurer station totale** décrites ci-dessous offrent les mêmes fonctions que celles figurant dans le menu **Station totale**.

#### Barre d'outils £Total Station Operation



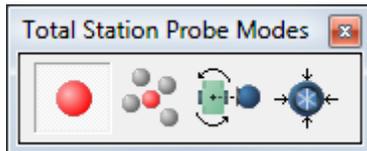
Barre d'outils £Total Station Operation

Pour une description des éléments de cette barre d'outils, voir la rubrique "Menu Station totale".

-  Insérer commande station totale
-  Compensation du palpeur M/A
-  Recherche puissance M/A
-  ATR ON/OFF

-  Compensation de gravité M/A
-  Gestion station
-  Position à l'origine (Aller à la Position 0)
-  Changer face
-  Lumière éclairage M/A
-  Pointeur laser On/Off
-  Rechercher cible
-  Déplacer élément
-  Recherche puissance
-  Verrouillage A/M
-  Résultats vidéo A/M

**Barre d'outils £Total Station Probe Modes**

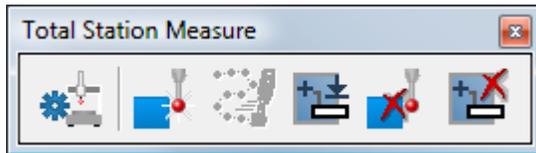


*Barre d'outils £Total Station Probe Modes*

Pour une description des éléments de cette barre d'outils, voir la rubrique "Menu Station totale".

-  Mode de palpage unique
-  Mode de moyenne de palpage
-  Mode de palpage deux faces
-  Mode de palpage stable

### Barre d'outils Total Station Measure

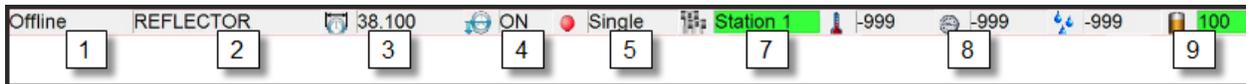


Barre d'outils Total Station Measure

-  Paramètres de l'interface de la machine
-  Effectuer palpage
-  - Démarrer/Arrêter mode continu
-  - Créer élément
-  - Effacer palpage
-  - Supprimer élément

### Barre d'état Station totale

La barre de statut Station totale apparaît automatiquement au lancement de PC-DMIS Portable avec l'interface Station totale :



Barre d'état Station totale

Grâce à l'option de menu **Afficher | Barre d'état**, vous pouvez changer la taille et la visibilité de la barre d'état.

1. **£System Laser Status Indicator** : cette zone sert à indiquer le statut du système. En ligne, le statut change en fonction des réglages et des opérations en cours.
2. **£Probe Name** : répertorie le nom du palpeur actif.
3. **£Probe Diameter** : affiche le diamètre du palpeur.
4. **Compensation de palpeur** : indique si la compensation du palpeur est activée ou désactivée.
5. **£Probe Mode** : la sous-fenêtre du mode palpeur met à jour l'icône et le texte pour refléter le mode de palpage actuellement actif. Les icônes du mode palpeur sont identiques à celles dans le menu et la barre d'outils.
7. **Indicateur de station active** : indique quelle station est actuellement active. Un double-clic sur l'indicateur de position ouvre la boîte de dialogue **Gestionnaire de position**.
  - **Rouge** (non orienté) : l'emplacement de la position n'est pas encore calculé.
  - **Vert** (orienté) : l'emplacement de la position a été calculé.
8. **Affichage des paramètres environnementaux** : affiche les paramètres environnementaux actifs : température, pression et humidité. Si aucune station météo n'est connectée, il est possible de double-cliquer sur les cases de modification pour changer leurs valeurs.
9. **£Battery Level** : cette icône statique et le texte à côté reflètent la quantité actuelle de puissance restante dans la batterie. Si le niveau de puissance est compris entre 25% et 100%, un arrière-plan vert est

affiché. S'il est compris entre 10% et 25%, un arrière-plan jaune est affiché. Pour tout niveau inférieur à 10%, la couleur de l'arrière-plan est le rouge.

### **Compensation prédéfinie**

Pour un dispositif Station totale, PC-DMIS récupère les informations sur la direction de la compensation d'un plan de référence ou d'un plan de travail (pour les points), des informations sur les éléments (pour les alésages) ou de la position de la station totale (pour les droites et les plans) définis lors de la mesure d'un élément à l'aide de la boîte de dialogue **Démarrage rapide**.

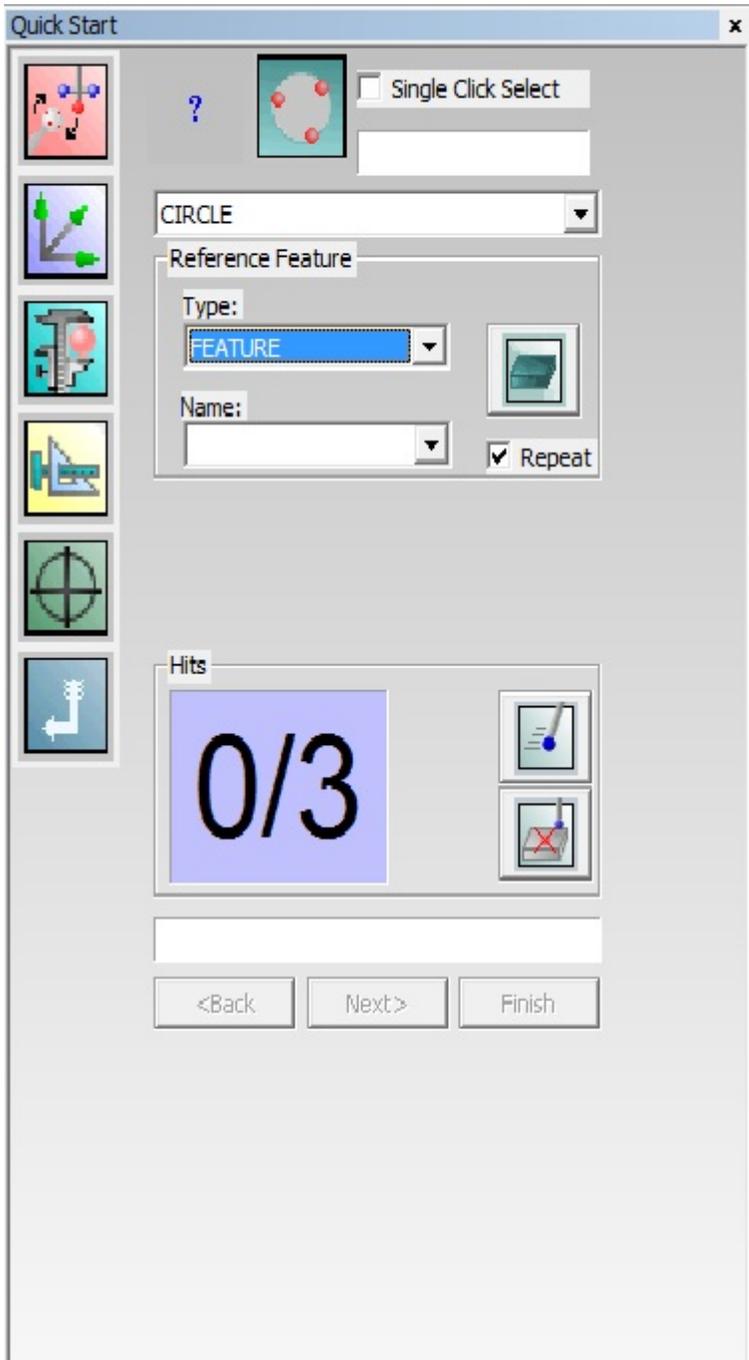
Les options dans la zone **Compensation** de la boîte de dialogue **Démarrage rapide** changent selon l'élément mesuré. Toutes possèdent toutefois la même fonction, qui est de changer la direction de la compensation.

Par ailleurs, en fonction de la configuration du système, la section Compensation de la boîte de dialogue Démarrage rapide change et n'est éventuellement pas disponible.

Trois scénarios possibles sont décrits et suivis d'une explication détaillées de la section Démarrage rapide - Compensation.

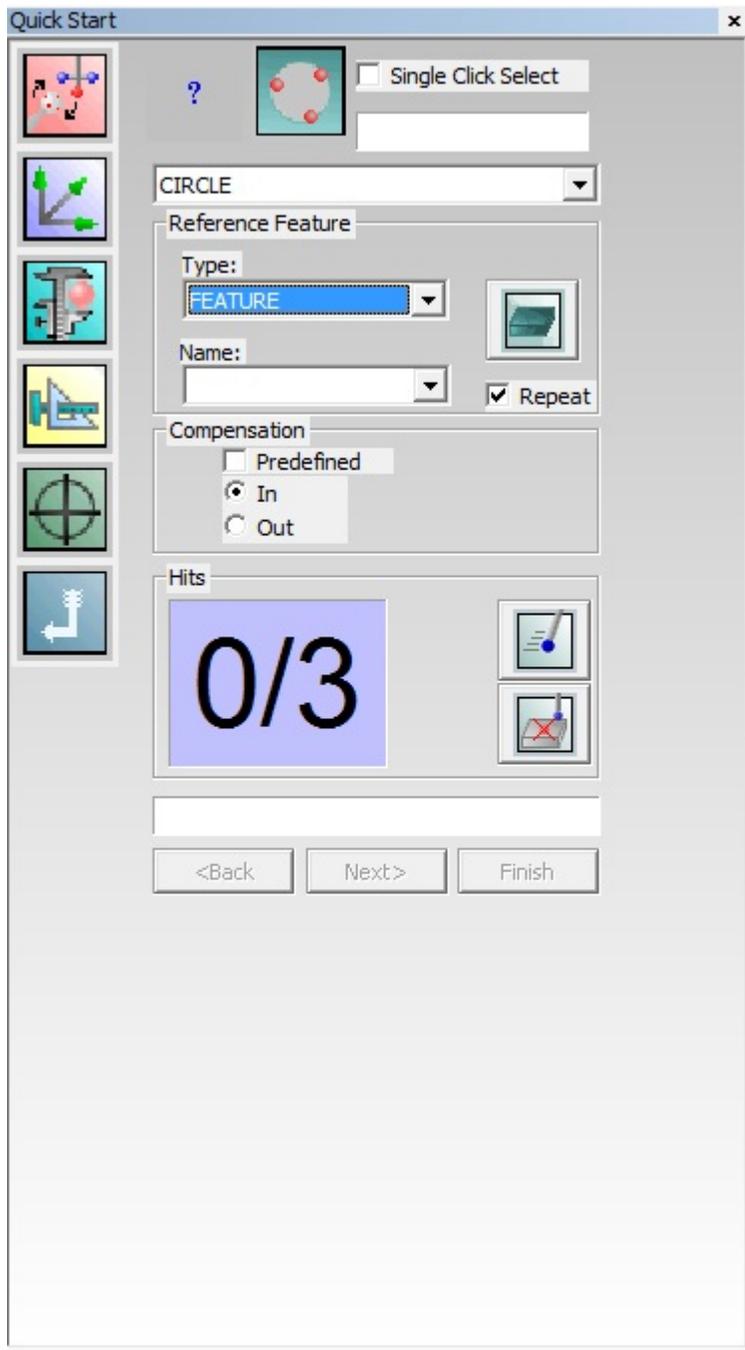
**Boîte de dialogue Démarrage rapide pour un contrôleur AT901 avec un palpeur T**

La section Compensation n'est pas disponible car PC-DMIS la configure à l'aide des informations fournies par le pisteur et le palpeur T.



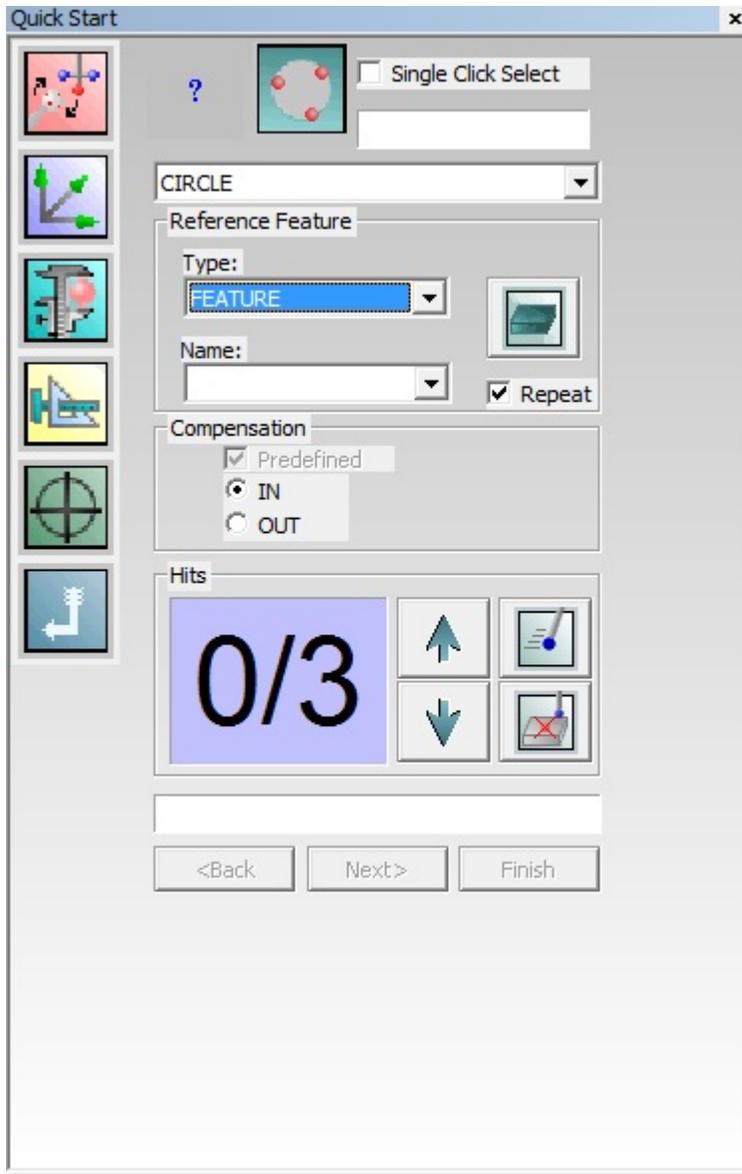
**Boîte de dialogue Démarrage rapide pour un contrôleur AT901 avec un réflecteur**

La section Compensation est disponible et l'utilisateur peut sélectionner l'option Prédéfini et les boutons radio associés décrits dans une section plus bas.



**Boîte de dialogue Démarrage rapide pour une station totale**

Avec une station totale, PC-DMIS sélectionne automatiquement l'option Prédéfini dans la section Compensation de la boîte de dialogue Démarrage rapide et la rend indisponible. L'utilisateur peut sélectionner le bouton radio associé dans une section plus bas.



**Pour les points (+ ou -)**



Les boutons + et - déterminent la direction de compensation du point le long du vecteur du plan de référence (mesuré). Dans le cas d'un plan mesuré, le bouton + compense dans la même direction que le vecteur, et le bouton - compense dans la direction contraire du vecteur.

**Remarque :** la zone de compensation n'est pas visible en cas de projection vers un plan de travail car vous pouvez choisir des plans de travail positifs ou négatifs indiquant déjà la direction de la compensation.

### Pour les droites et les plans mesurés (**£Toward** ou **Away**)



Les boutons **£Toward** et **Away** déterminent la compensation des droites et des plans en se servant du vecteur en direction de la station totale (mesure de la station totale vers le point) ou qui s'éloigne du point (mesure du point vers la station totale) comme vecteur pour la compensation.

### Pour les cercles, les cylindres, les cônes, les sphères et les logements (**£In** ou **Out**)



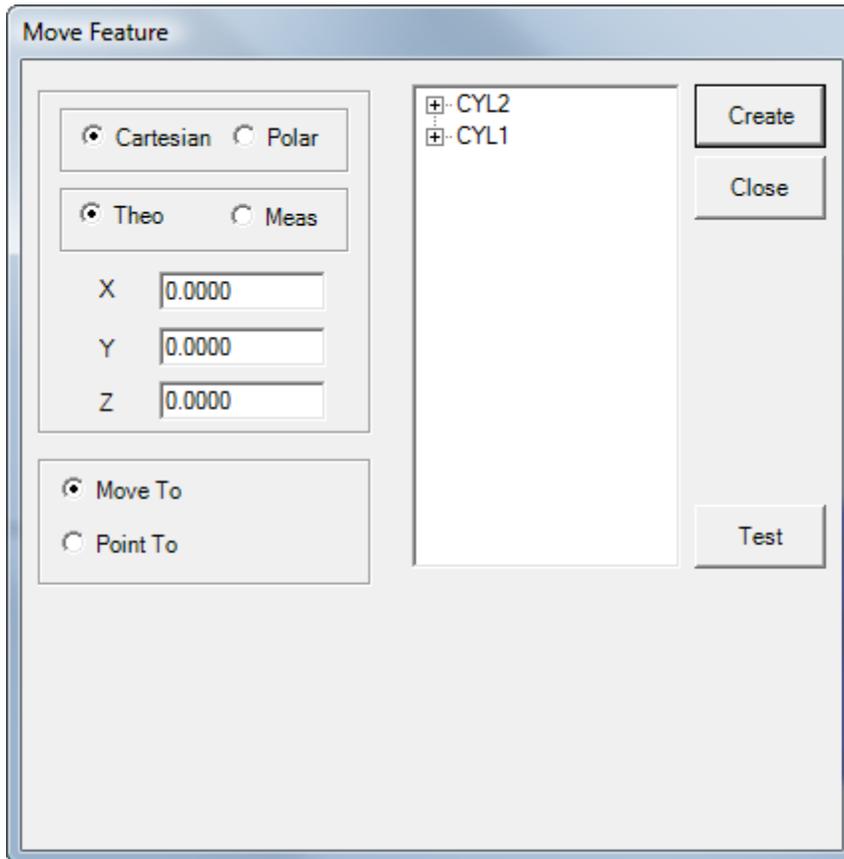
Les boutons **IN** et **OUT** déterminent le sens de la compensation pour les alésages et les arbres. Si vous mesurez dans un élément, vous devez choisir **IN**. Si vous mesurez à l'extérieur d'un élément, vous devez choisir **OUT**.

### Pour les cercles et les logements (**£Toward** ou **Away**)



Les boutons **Toward** et **Away** apparaissent pour les cercles et les logements si le type **3D** est sélectionné dans la zone **£Reference Feature** de l'interface Démarrage rapide. Ils déterminent la compensation des cercles et des logements en vous permettant d'indiquer si le vecteur normal d'un élément doit pointer vers la station totale ou dans la direction contraire. PC-DMIS évalue de façon mathématique le vecteur actuel de l'élément et le projette symétriquement en fonction de votre sélection.

Ceci ne signifie pas que le vecteur pointe alors directement vers le dispositif ou dans la direction opposée, car le vecteur d'un élément peut être plus perpendiculaire que parallèle au vecteur de l'optique du dispositif. Le vecteur sera toutefois projeté symétriquement pour que le vecteur normal pointe plus vers le dispositif ou dans la direction opposée comme spécifié.

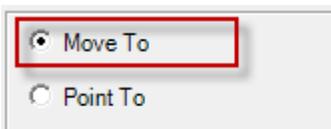
**Déplacer élément (Déplacer vers / Pointer vers)**

Boîte de dialogue Déplacer élément

La boîte de dialogue **Déplacer élément** est disponible lors de l'utilisation d'un pisteur Leica ou d'un dispositif de

station totale Leica. Elle s'ouvre quand vous cliquez sur l'icône **Déplacer élément**  dans la barre d'outils **Opération du pisteur** ou **Opération TotalStation**. Vous pouvez aussi y avoir accès en sélectionnant les éléments de menus **Pisteur | Déplacer élément** ou **Station totale | Déplacer élément**.

La boîte de dialogue **Déplacer élément** contient les options **Aller à** et **Pointer vers**. Ces commandes sont seulement utilisées avec les dispositifs Station totale Leica ou pisteur Leica. En plus de la capacité de déplacement standard des autres systèmes CND, la commande **Pointer vers** exploite les capacités uniques de ces systèmes de type pisteur en utilisant le dispositif comme pointeur laser pour identifier directement sur la pièce l'emplacement des points hors tolérance.

**Déplacer vers**

Cette option déplace le dispositif vers un emplacement spécifique où il essaie ensuite de trouver un réflecteur. Pour aller à un point, sélectionnez l'option **Aller à**, puis définissez où il doit aller. Il y a trois façons de spécifier l'emplacement de destination.

- **Méthode 1** : entrez les valeurs dans les cases **X**, **Y** et **Z** (ou **R**, **A** et **Z** si l'option **Polaire** est utilisée).

- **Méthode 2** : sélectionnez l'élément que vous allez déplacer, dans la liste **Élément**. Quand vous sélectionnez l'élément, PC-DMIS précise les valeurs **X**, **Y** et **Z**, en fonction du barycentre de l'élément.
- **Méthode 3** : ajoutez l'élément en sélectionnant le symbole **+** à côté en affichant les palpages sur l'élément. Le mot « palpages » n'est pas vraiment approprié, il s'agit du point mesuré par le dispositif laser. Sélectionnez l'un des palpages de la liste. PC-DMIS renseigne les valeurs de **X**, **Y** et **Z** pour ce palpage.

Vous pouvez choisir d'aller à la valeur mesurée ou théorique du point, en choisissant l'option **Théo** ou **Mesurée**. Une fois que vous avez configuré correctement la commande, cliquez sur **Créer** pour l'insérer dans la fenêtre de modification.

```
MVF1 =MOVE FEATURE/MOVE TO,CARTESIAN,THEO,<-36.3574,33.3898,-10.8127>,
FILTER/NA,N WORST/1,
POINT TO METHOD/NA,DELAY IN SEC/0.0000,
REF/PNT1,
```

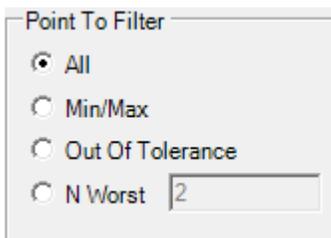
Quand PC-DMIS exécute cette commande, le dispositif se déplace automatiquement vers la position indiquée et il tente de trouver un réflecteur. S'il ne peut en trouver, un message d'erreur s'affiche disant : « Réglage AUTO - Temps de requête dépassé ». Pour passer outre, s'il y a un réflecteur proche, vous devez utiliser la boîte de dialogue **Options d'exécution** et arrêter l'exécution, régler l'emplacement pour pointer plus près du réflecteur, puis cliquer sur **Continuer**. Si un réflecteur n'est pas proche, vous pouvez cliquer sur **Passer à** pour aller au point suivant.

#### Pointer vers



Pour pointer vers des palpages différents, la procédure est la même que pour les informations « Aller à », ci-dessus, mais il y a des options supplémentaires. Avec **Pointer vers**, vous pouvez aussi sélectionner des dimensions disponibles dans le programme pièce. Si vous sélectionnez une dimension, PC-DMIS affiche les zones **Filtre Pointer vers** et **Méthode Pointer vers**. Vous n'avez pas besoin de choisir des palpages individuels dans la dimension ajoutée. Tous les palpages visibles dans la dimension seront pointés vers, bien que vous puissiez utiliser la zone **Filtre Pointer vers** pour filtrer les palpages.

#### Filtre pointer vers



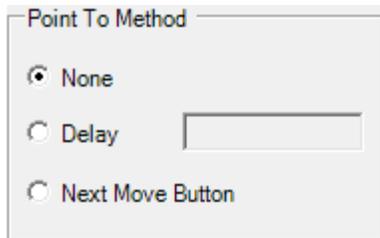
La zone **Filtre Pointer vers** affiche des options qui contrôlent quels palpages sont concernés. Les options sont :

- **Tous** – PC-DMIS pointe chaque point de la dimension.
- **Min/Max** – PC-DMIS identifie et pointe seulement les points min et max.
- **Hors tolérance** – PC-DMIS pointe seulement les points hors tolérance.
- **N pire** – PC-DMIS pointe un certain nombre de « points pire ». Ces points peuvent être ou ne pas être en tolérance. C'est un tri simple des données en fonction de leur proximité par rapport aux valeurs théoriques.

Quand vous choisissez l'une des options dans la zone **Filtre Pointer vers**, PC-DMIS met à jour la liste des palpages pour la dimension choisie dans la boîte de dialogue pour renvoyer les points vers lesquels PC-DMIS pointe le rayon

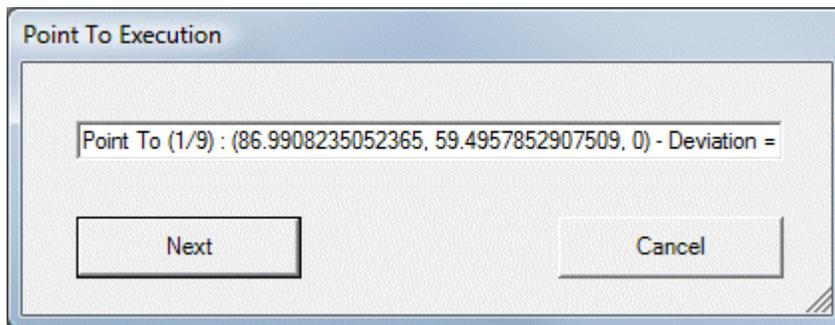
laser. Par exemple, si vous choisissez **Min/Max**, la liste des palpages dans la dimension choisie met à jour seulement deux palpages de la liste, représentant les points min et max de cette dimension. Si vous choisissez **Tous**, la liste sera mise à jour en affichant tous les palpages entrés de cette dimension.

### Méthode Pointer vers



La zone **Méthode Pointer vers** vous permet d'indiquer comment le dispositif traverse les liste des points. Les options sont :

- **Aucun** – Pas d'attente ou d'entrée utilisateur requise pour aller au point suivant. Désigne chacun des points sans délai, aussitôt que le dispositif peut physiquement aller vers le point suivant.
- **Attente** – Retarde la durée du cycle d'un nombre donné de secondes. Lors de l'exécution, le dispositif pointe le premier point de la liste, tourne le laser et attend le nombre de secondes spécifié. À la fin du temps prescrit, le laser s'arrête et le dispositif passe au point suivant et répète ce processus jusqu'à ce que tous les points de la liste aient été pointés.
- **Bouton Déplacement suivant** – Au cours de l'exécution, une boîte de dialogue **Exécution Pointer vers** apparaît affichant l'index du point de la liste ainsi que son emplacement.



La boîte de dialogue a un bouton **Suivant** et **Annuler**, permettant à l'opérateur de contrôler quand pointer le prochain palpage de la liste. Le dispositif se déplace vers le premier point, active le laser, puis attend jusqu'à ce que l'opérateur clique sur **Suivant**. Il se déplace alors vers le point suivant de la liste.

Si vous voulez valider la commande avant de la créer, cliquez sur le bouton **Tester**. PC-DMIS se déplace vers la position indiquée ou pointe vers la liste de palpages.

La commande peut être modifiée à l'aide du mode de commande de la fenêtre de modification ou de la boîte de dialogue en sélectionnant la commande de la fenêtre de modification et en appuyant sur la touche F9 du clavier.

### Recherche d'un réflecteur

Cette fonction vous permet de rechercher un modèle de spirale et de trouver l'emplacement d'un réflecteur ou d'un palpeur T (système 6dof seulement) avec le pisteur Leica ou le dispositif Station totale.

#### Recherche de l'emplacement d'un réflecteur à l'aide d'un dispositif de pisteur Leica

1. Faites pointer de façon approximative le laser du pisteur vers l'emplacement du réflecteur souhaité. Pour ce faire, procédez de l'une ou de toutes les façons suivantes :

- « Libération des moteurs du pisteur » (système 6dof seulement) et déplacement manuel du laser vers l'emplacement. Remarque : il n'est pas nécessaire de libérer les moteurs sur les systèmes 3D.
  - Utiliser les boutons de contrôle de l'onglet « ADM », dans la boîte de dialogue **Options de la machine...**
  - Utiliser la caméra de vue d'ensemble ...
  - Appuyer sur les touches Alt + flèche gauche, flèche droite, flèche haut ou flèche bas afin de déplacer la tête du pisteur. Appuyez sur Alt + Espace pour arrêter le laser.
2. Sélectionnez l'option de menu **Pisteur | Rechercher**. Le pisteur recherche alors un modèle en spirale et relève les lectures jusqu'à ce que le réflecteur renvoie le signal au pisteur. Ceci permet d'identifier la position.

#### Recherche de l'emplacement d'un réflecteur à l'aide d'un dispositif de Station totale

1. Faites pointer de façon approximative le laser de Station totale vers l'emplacement du réflecteur souhaité. Pour ce faire, procédez de l'une ou de toutes les façons suivantes :
  - Déplacer manuellement le laser vers l'emplacement...
  - Appuyer sur les touches Alt + flèche gauche, flèche droite, flèche haut ou flèche bas afin de déplacer la tête du pisteur. Appuyez sur Alt + Espace pour arrêter le laser.
2. Sélectionnez l'option de menu **Station totale | Rechercher**. Le dispositif de Station totale recherche alors un modèle en spirale et relève les lectures jusqu'à ce que le réflecteur renvoie le signal au dispositif. Ceci permet d'identifier la position.

**Remarque :** cette fonction peut aussi être exécutée depuis la boîte de dialogue **Afficher app photo**.

## Création d'alignements

Les alignements sont essentiels pour définir l'origine des coordonnées et les axes X,Y, Z. Ce chapitre explique les alignements couramment utilisés avec un dispositif portable. Pour des informations sur d'autres méthodes d'alignement, voir le chapitre "Création et utilisation d'alignements" de la documentation PC-DMIS Core.

- Alignements de démarrage rapide
- Alignement à 6 points
- Alignment Best Fit de point nominal
- Exécution d'une opération saut de mouton
- Utilisation d'alignements d'ensemble

## Alignements de démarrage rapide

Plusieurs alignements peuvent être créés à l'aide de l'interface de démarrage rapide de votre périphérique portable. Les exemples d'alignements de base fournis ici s'appliquent directement aux réflecteurs Leica et aux palpeurs T, mais les principes sont les mêmes pour tous les périphériques portables.

#### Exemple d'alignement Plan-Droite-Point avec CAO et réflecteurs

1. Importez un modèle CAO. Voir "Importation de données nominales".
2. Sélectionnez **Alignements | Plan/Droite/Point** dans l'interface **Démarrage rapide**.

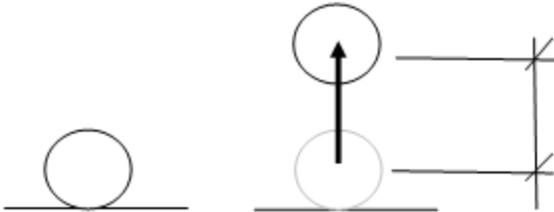


Démarrage rapide illustrant l'alignement Plan-Droite-Point

3. Suivez les instructions fournies par l'interface Démarrage rapide pour mesurer les éléments d'alignements.

**IMPORTANT** : bien que vous ne soyez pas encore aligné avec votre pièce, assurez-vous que vous utilisez la "méthode de palpées tirés" pour prendre des mesures. Voir la rubrique "Onglet Options" au chapitre "Interface Leica" pour plus d'informations sur les "palpées tirés".

Prendre le palpée (Ctrl-H) stocke intérieurement les mesures fixes courantes. Après avoir déplacé la distance du vecteur, PC-DMIS calcule le vecteur IJK entre le premier et le deuxième points et compense en conséquence le décalage du point ainsi obtenu.



Distance du vecteur représenté pour la circulation du réflecteur

#### Exemple d'alignement Plan-Droite-Droite avec CAO et palpeur T

1. Importez un modèle CAO. Voir "Importation de données CAO ou de programme" au chapitre "Utilisation des options de fichier avancées" de la documentation PC-DMIS Core.



2. Passez en Mode programmes et sélectionnez le mode approprié à vos données CAO :

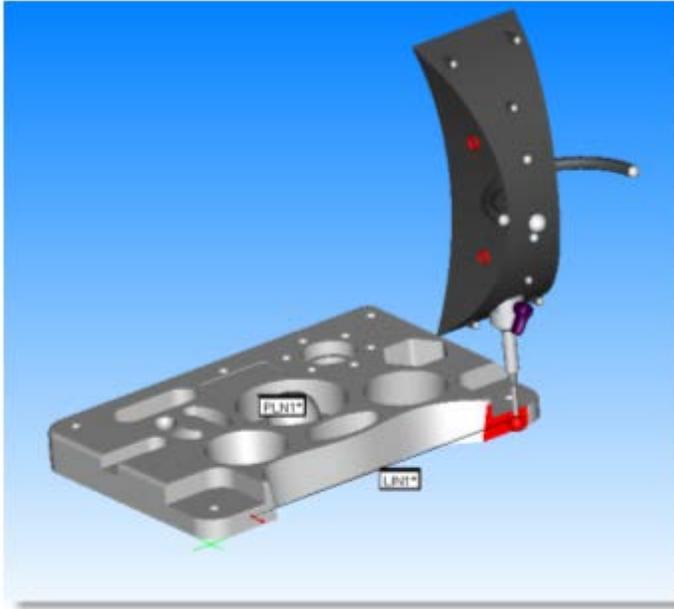


- **Mode de courbe** : utilisé pour CAO avec courbe et données de points.



- **Mode de surface** : utilisé pour CAO avec des données de surface.

3. Sélectionnez **Alignements | Plan/Droite/Droite** dans l'interface **Démarrage rapide**.
4. Suivez les instructions fournies par l'interface Démarrage rapide pour mesurer les éléments d'alignement dans le mode de programmation.



Mesure d'éléments d'alignement avec un palpeur T

5. Une fois le programme terminé, exécutez-le en appuyant sur CTRL-Q ou en sélectionnant l'option de menu **Fichier | Exécuter**.

**IMPORTANT** : bien que vous ne soyez pas encore aligné avec votre pièce, assurez-vous que vous utilisez la "méthode de palpées tirés" pour prendre des mesures. Voir la rubrique "Onglet Options" au chapitre "Interface Leica" pour plus d'informations sur les "palpages tirés".

### Création d'alignements hors ligne

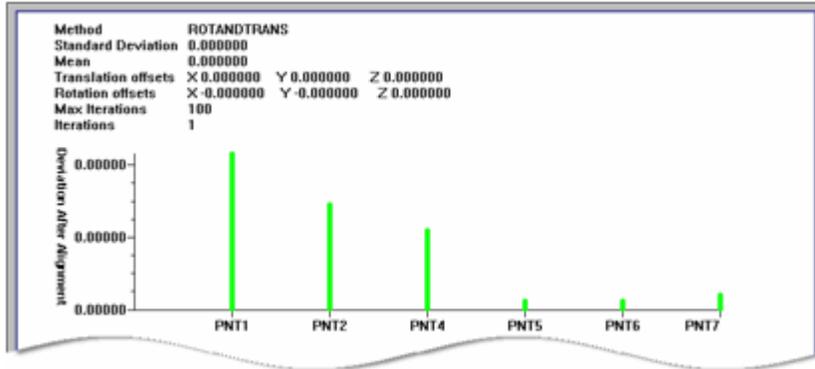
Il est aussi possible de créer un alignement hors ligne à l'aide d'éléments mesurés auparavant en sélectionnant des éléments de la fenêtre de modification au lieu de les mesurer à l'aide de l'interface de démarrage rapide.

## Alignement à 6 points

L'alignement à 6 points vous permet d'effectuer un alignement Best Fit 3D itératif. Les étapes suivantes montrent une procédure servant à exécuter un alignement à 6 points :

1. Mesurez trois points sur la surface supérieure pour un alignement avec l'axe Z.
2. Mesurez deux points sur la surface avant pour faire pivoter l'axe X.
3. Enfin, mesurez un point pour déterminer l'origine de l'axe Y.
4. Cliquez sur Terminer. L'origine correcte de l'alignement est alors déterminée.

PC-DMIS insère l'alignement Best Fit 3D. Après l'exécution, PC-DMIS affiche une analyse graphique de l'alignement Best Fit 3D dans la fenêtre de rapport.



*Exemple d'analyse graphique d'alignement Best Fit*

Cette analyse graphique de l'alignement Best Fit 3D montre les informations suivantes dans la fenêtre de rapport :

**En-tête :** contient plusieurs valeurs utilisées dans l'alignement Best Fit, à savoir méthode, écart type, moyenne, décalages de translation, décalage de rotation, itérations max, itérations.

**Axe vertical :** montre l'ampleur de l'écart après l'alignement.

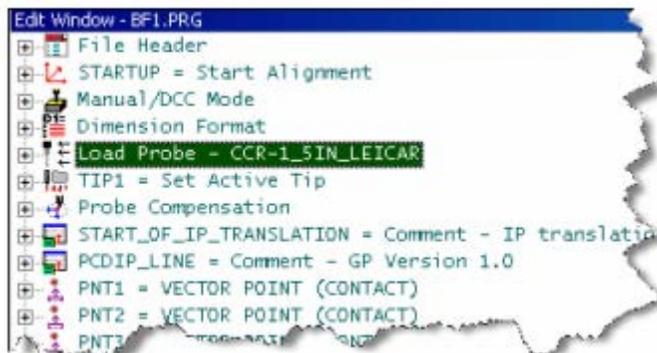
**Axe horizontal :** affiche les ID des points utilisés dans l'alignement.

### Alignement Best Fit de point nominal

Pour créer un alignement Best Fit de point nominal (point N) :

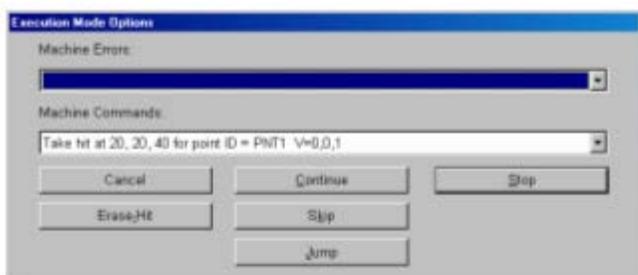
1. Créez ou importez des données de point nominal. Voir "Importation de données nominales".

**Remarque :** si les données nominales sont utilisées pour les décalages et les supports du réflecteur Leica, vérifiez que la commande de l'option de compensation du palpeur est désactivée et insérée avant les points dans le programme pièce.



*Fenêtre de modification - compensation du palpeur insérée avant les points nominaux*

2. Exécutez le programme pièce en appuyant sur les touches CTRL-Q ou en sélectionnant l'option de menu **Fichier | Exécuter**.
3. La boîte de dialogue **Options de mode exécution** s'ouvre et vous guide à travers les mesures restantes. Les points peuvent être ignorés si besoin est. Une fois toutes les mesures terminées, la boîte de dialogue se ferme.

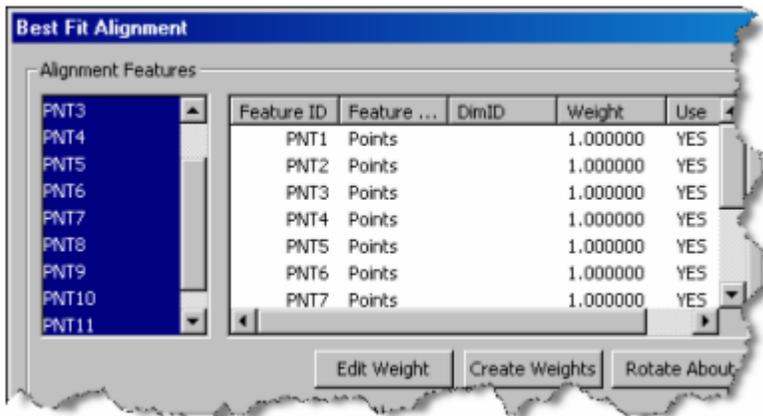


*Boîte de dialogue Options de mode exécution*

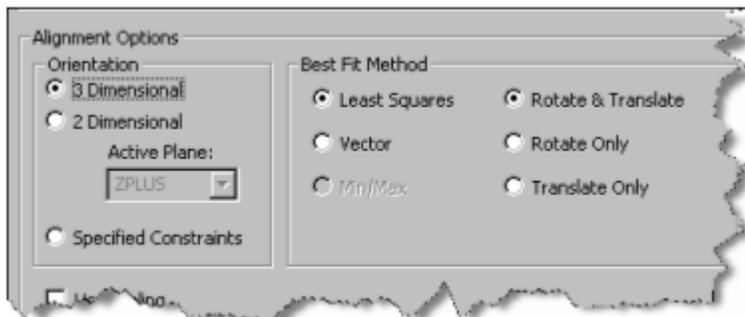
4. Insérez un alignement Best Fit en sélectionnant **Alignements | Alignement libre** dans l'interface **Démarrage rapide** ou en choisissant l'option de menu **Insérer | Alignement | Nouveau**. La boîte de dialogue **Utilitaires d'alignement** s'ouvre.

**Remarque :** la boîte de dialogue **Utilitaires d'alignement** offre la façon la plus flexible de créer des alignements, mais elle demande aussi de l'expérience.

5. Cliquez sur **Best Fit**.
6. Sélectionnez tous les éléments devant être utilisés dans l'alignement Best Fit.

*Boîte de dialogue Alignement Best Fit - Sélection d'éléments*

7. Excluez les valeurs nominales pour les axes des éléments d'entrée sélectionnés dont les valeurs théoriques sont inconnues. Pour ce faire, sélectionnez **NON** sous la colonne de l'axe à exclure. Cette opération est utile si vous connaissez seulement les valeurs théoriques pour un ou deux axes, mais pas les trois.
8. Vérifiez que les options correctes sont définies. Dans cet exemple, un alignement 3D moindres carrés est créé. Par défaut, une orientation en trois dimensions est sélectionnée pour les pisteurs.

*Options d'alignement*

9. Cliquez sur **OK** pour calculer l'alignement Best Fit et insérer la commande dans le programme pièce. L'ensemble des résultats de la transformation sont affichés dans le rapport PC-DMIS standard. Le rapport utilise le contrôle activeX Enhanced BFAAnalysis et une nouvelle étiquette. Ce nouveau contrôle ajoute une grille de résultats de chaque entrée avant et après l'alignement, ainsi que les axes utilisés dans les calculs.

Comme la commande d'alignement vient après les éléments mesurés dans le programme pièce, les points mesurés figurent toujours dans le système de coordonnées antérieur. Pour que les écarts de points apparaissent dans le nouveau système de coordonnées, insérez des dimensions d'emplacement dans le programme pièce, après la commande d'alignement.

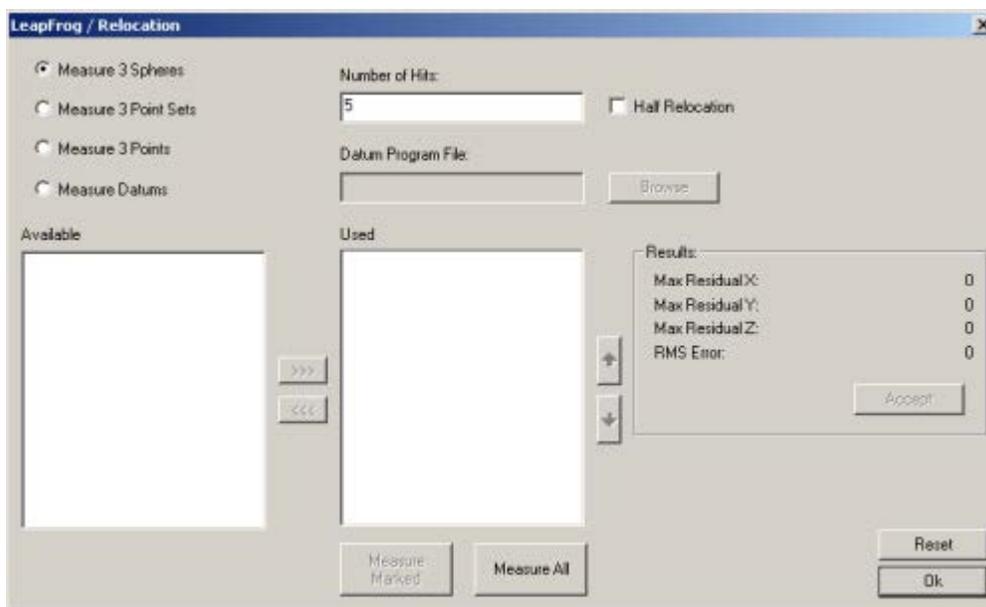
### Opération de type saut de mouton

L'alignement saut de mouton vous permet de déplacer votre MMT portable en vue de mesurer des pièces hors de portée de votre bras. Avant d'utiliser cette méthode, vous devez connaître les limites de précision de la machine. Le concept de saut de mouton consiste à mesurer une série d'éléments puis, après avoir déplacé la machine, à les mesurer de nouveau dans le même ordre. Cette opération crée une transformation et la machine fonctionne comme si le système de coordonnées était le même qu'avant le déplacement.

La transformation est indépendante de tous les programmes pièce et affecte la manière dont la MMT fournit les informations à PC-DMIS. Pour supprimer une transformation de saut de mouton utilisée précédemment, vous devez réinitialiser la fonction de saut de mouton à l'aide du bouton **Réinitialiser** de la boîte de dialogue.

Les opérations saut de mouton sont disponibles pour certaines machines portables. Il s'agit actuellement de ROMER, Axila, Faro, Garda et GOM. Votre clé matérielle (verrouillage de port) doit également être programmée pour prendre en charge votre machine portable.

L'option de menu **Insérer | Alignement | Saut de mouton** permet d'afficher la boîte de dialogue **Saut de mouton/Remplacement**.



Boîte de dialogue Saut de mouton/Remplacement

Avant PC-DMIS version 4.2, les informations sur la transformation entraînée par l'opération saut de mouton étaient stockées dans un fichier distinct et donc indépendantes de tous les programmes pièce. De cette façon, cette opération était toujours active dans les nouveaux programmes pièce et vous deviez la supprimer en cliquant sur le bouton **Réinitialiser** de la boîte de dialogue **Saut de mouton/Remplacement**. Dans les versions 4.2 et ultérieures, cet aspect a changé. Les informations sont désormais stockées avec le programme pièce ayant effectué l'opération saut de mouton : vous n'avez donc plus de suppression à réaliser dans les nouveaux programmes pièce..

Une fois que vous avez cliqué sur le bouton **Accepter**, une commande Saut de mouton est entrée dans la fenêtre de modification.

La ligne de commande dans la fenêtre de modification est :

LEAPFROG/TOG1, NUM, TOG2

**TOG1** : le premier paramètre de la commande de saut de mouton est une zone à bascule qui contient les trois types disponibles dans la zone **Mesurer 3** de la boîte de dialogue. Ces types sont les suivants :

1. SPHERES (option **Mesurer 3 sphères**)
2. Séries de points (option **Mesurer 3 séries de points**)
3. POINTS (option **Mesurer 3 points**)

#### 4. DATUMS (**Mesurer références**)

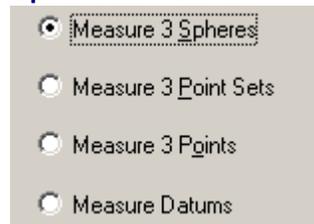
Ce paramètre peut également avoir la valeur OFF, auquel cas les deux autres ne sont pas affichés. La valeur OFF désactive la translation par saut de mouton.

**NUM** : ce deuxième paramètre de la commande de saut de mouton sert à définir le nombre de palpées que vous souhaitez effectuer. Il correspond à la zone **Palpages** de la boîte de dialogue **Saut de mouton**.

**TOG2** : le dernier paramètre de la commande de saut de mouton est une zone à bascule. Ce paramètre correspond à l'option **Semi-replacement** de la boîte de dialogue.

Une fois cette commande exécutée, vous êtes invité à effectuer vos palpées. Une fois ces derniers réalisés, une translation par saut de mouton est activée.

#### Options de mesure



Les boutons d'option Mesurer disponibles vous permettent de sélectionner la méthode employée par PC-DMIS pour la comparaison de traduction.

- L'option Mesurer 3 sphères indique à PC-DMIS d'utiliser des sphères comme éléments pour la comparaison de translation. Cette méthode utilise le centre de chaque sphère mesurée.
- L'option Mesurer 3 séries de points indique à PC-DMIS d'utiliser le barycentre d'une série de points. Il est recommandé d'utiliser le bas d'un cône renversé avec un palpeur mécanique. Cette méthode est légèrement plus précise que celle des sphères et beaucoup plus rapide pour l'opérateur.
- L'option Mesurer 3 points indique à PC-DMIS d'utiliser uniquement trois points et constitue la méthode la moins précise des trois.
- L'option **Mesurer références** commande à PC-DMIS d'utiliser des éléments de référence existants dans le programme pièce de votre choix. Comme les éléments de référence sont déjà censés être mesurés dans votre programme pièce, vous devez seulement les mesurer après le remplacement de votre machine.

#### Nombre de palpées



La zone **Nombre de palpées** vous permet de spécifier le nombre de palpées que vous voulez utiliser lors de la mesure des sphères ou de séries de points ; vous pouvez sélectionner ces types d'éléments dans les options **Mesurer 3 sphères** et **Mesurer 3 séries de points**. Voir la rubrique « Options de mesures ».

#### Semi-replacement



La case à cocher **Semi-replacement** vous permet de décider si PC-DMIS effectue une opération de REPLACEMENT COMPLET (SAUT DE MOUTON COMPLET) (case décochée) ou une opération de REPLACEMENT PARTIEL (SAUT DE MOUTON PARTIEL) (case cochée).

Le remplacement correspond au déplacement de la machine de mesure portable vers un nouvel emplacement.

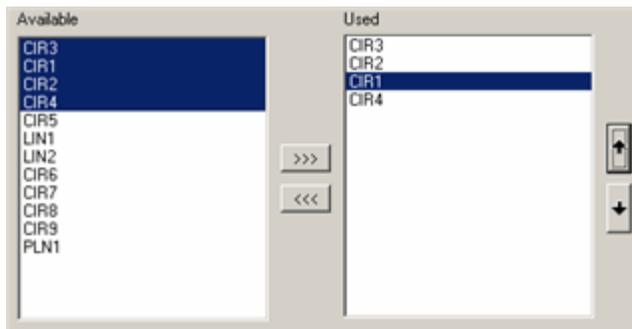
- Si vous procédez à un remplacement complet (en décochant cette case), vous devez mesurer quelque chose avant de déplacer la machine portable, puis remesurer certains ou tous ces éléments une fois la machine déplacée. La remesure permet à PC-DMIS d'identifier le nouvel emplacement de la machine.
- Un semi-remplacement (en cochant cette case) indique que vous déplacez la machine portable avant de mesurer les éléments de référence.

### Fichier programme réf

Cette zone permet d'indiquer le fichier de programme à utiliser comme fichier de référence. Elle est activée si vous cliquez sur le bouton d'option **Mesurer références**. Vous pouvez entrer le chemin complet au fichier de programme pièce (.PRG) ou utiliser le bouton **Parcourir** pour naviguer dans la structure de répertoires et faire une sélection.

Une fois un fichier sélectionné, les éléments disponibles pour une opération saut de mouton apparaissent dans la liste **Disponible**.

### Listes Disponible et Utilisé



Listes Disponible et Utilisé

Les listes **Disponible** et **Utilisé** affichent des éléments de référence disponibles pour utilisation ou déjà choisis pour une opération saut de mouton, respectivement.

#### Liste Disponible

Lorsque vous sélectionnez un fichier programme à employer dans la zone **Fichier programme réf**, les éléments disponibles dans ce fichier apparaissent dans la liste **Disponible**. Vous pouvez alors attribuer des éléments à l'opération saut de mouton en les sélectionnant et en cliquant sur le bouton **>>>**.

#### Liste Utilisé

Les éléments attribués figurant dans la liste **Utilisé** seront mesurés si vous cliquez sur les boutons **Mesurer marqués** ou **Mesurer tout**, dans leur ordre d'apparition dans la liste **Utilisé**. Vous pouvez les supprimer de la liste **Utilisé** en cliquant sur le bouton **<<<**. Vous pouvez modifier l'ordre d'exécution d'un élément en le sélectionnant et en cliquant sur les boutons fléchés vers le haut ou vers le bas.

### Mesurer marqués



Le bouton **Mesurer marqués** fonctionne seulement si vous sélectionnez d'abord l'option **Mesure des données**, dans la zone **Mesure des options**. Si vous cliquez sur ce bouton, une opération de Saut de mouton commence, utilisant seulement les éléments sélectionnés dans la liste **Utilisé**.

## Mesurer tout



Le bouton **Mesurer tout** ouvre la boîte de dialogue **Options de mode exécution**.

- Si vous sélectionnez **Mesurer 3 sphères**, **Mesurer 3 séries de points** ou **Mesurer 3 points**, cette boîte de dialogue vous demande de mesurer les trois éléments avant de déplacer la MMT. Une fois la machine déplacée, vous êtes invité à mesurer à nouveau ces éléments dans le même ordre.
- Si vous utilisez **Mesurer références**, la boîte de dialogue **Options de mode exécution** vous demande de mesurer tous les éléments de référence après avoir déplacé la MMT (mais pas avant).

La zone de résultats affiche la distance 3D entre les éléments avant et après le déplacement de la MMT. Si vous considérez ces résultats insatisfaisants, vous pouvez mesurer à nouveau la dernière série d'éléments lorsque le bouton indique : **Remesurer**.

**Remarque :** si le processus de nouvelle mesure n'est pas satisfaisant, vous devez réinitialiser l'opération de saut de mouton et recommencer depuis le début. Ce problème se produisant sur tous les systèmes à saut de mouton, gardez-le en mémoire.

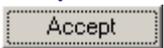
## Zone Résultats

Results:	
Max Residual X:	0.00000
Max Residual Y:	0.27839
Max Residual Z:	0.27839
RMS Error:	0

### Zone Résultats

La zone **Résultats** montre les déviations entre la première position de la machine et ses positions suivantes en affichant la distance 3D entre les éléments pris avant le déplacement de la MMT et ceux pris après.

## Accepter



Après avoir renseigné la boîte de dialogue **Saut de mouton/Remplacement**, vous devez cliquer sur le bouton **Accepter** dans la zone **Résultats** pour que la transformation saut de mouton soit utilisable. Le fait de cliquer sur **Accepter** ajoute la commande LEAPFROG au programme pièce. Si vous cliquez sur le X dans l'angle supérieur droit au lieu du bouton **Accepter** ou cliquez en premier sur le bouton **OK**, la translation saut de mouton générée est perdue.

## Réinitialiser



Le bouton **Réinitialiser** supprime toute translation en ajoutant une commande LEAPFROG/OFF dans la fenêtre de modification.

## OK



Cliquez sur **OK** dans la boîte de dialogue **Saut de mouton/Remplacement**. Si vous cliquez sur ce bouton avant celui **Accepter**, la boîte de dialogue se ferme sans insérer la commande LEAPFROG.

### Utilisation d'alignements d'ensemble

Les alignements d'ensemble sont utilisés pour les grandes mesures ou les mesures complexes où il est possible de créer un certain nombre de stations dans un réseau commun en déplaçant le même capteur dans des positions différentes autour de l'objet. Au fur et à mesure que des mesures sont prises à partir de positions différentes de la station autour de l'objet, les informations mesurées sont regroupées dans un réseau. Toutes les stations appartenant à un seul réseau, toutes les données de mesures font partie du même système de coordonnées.

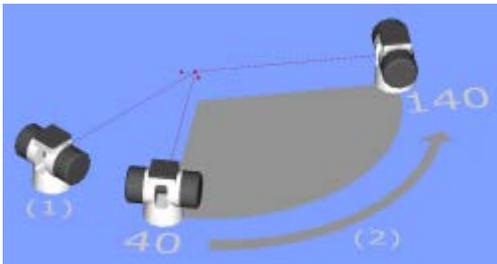
**Remarque :** les alignements d'ensemble peuvent être utilisés avec n'importe quel dispositif portable si vous avez acheté cette fonctionnalité pour le vôtre. Dans ce cas, votre verrouillage de port doit être programmé pour autoriser cette fonctionnalité.

**Important :** PC-DMIS ne prend pas en charge les commandes d'alignement saut de mouton et d'ensemble utilisées dans le même programme pièce.

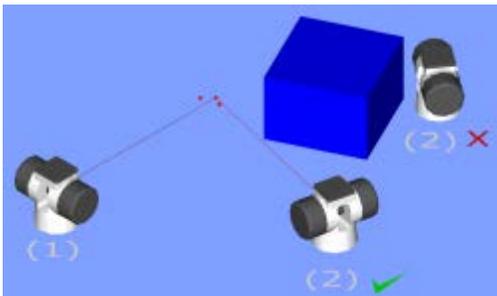
La décision d'utiliser plus d'une station doit être prise bien avant de prendre des mesures. En fait, quand on planifie l'emplacement d'une station, on doit prendre en compte les points suivants :

#### Pistes de planification de station et stations totales

1. Les points utilisés pour calculer un réseau doivent avoir des angles d'intersection raisonnables ( $40^{\circ}$ - $140^{\circ}$ ). Dans l'exemple, la station (2) doit se trouver quelque part entre les angles  $40^{\circ}$  et  $140^{\circ}$ , en relation avec la droite représentative entre la station (1) et les points communs mesurés.



2. Les points utilisés pour calculer un réseau doivent être visibles pour plus d'une station (position). Dans l'exemple, la station (2) indiquée par la marque **verte** fonctionne, alors que la station (2) avec un **X rouge** ne fonctionne pas puisque la ligne de vue des éléments communs est bloquée.



3. Les points d'objet et les points communs utilisés pour le calcul du réseau doivent rester stables pendant tout le processus de prise des mesures.
4. Évitez les emplacements de station dont la position ne varie pas de façon significative par rapport aux autres emplacements de stations.

L'ajustement d'ensemble est une optimisation de moindres carrés. Il prend les "regroupements" de pointages d'instruments (mesures de chaque point inclus dans l'alignement) et il fait des "ajustements" successifs aux paramètres du réseau jusqu'à ce qu'il y ait correspondance entre le modèle mathématique du réseau et les mesures réelles.

Un système peut contenir un pisteur déplacé vers différentes stations, ou plusieurs pisteurs peuvent se déplacer vers diverses stations. Une station est définie comme un emplacement auquel le pisteur est placé.

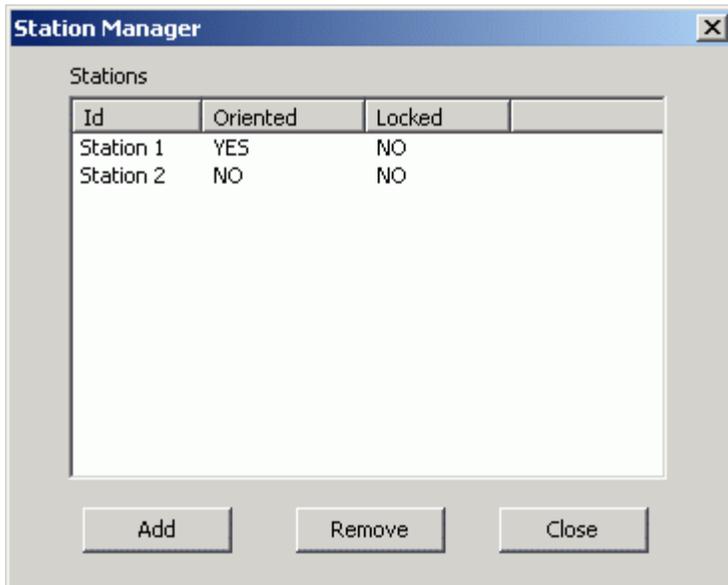
### Création d'alignements d'ensemble

Sélectionnez l'option de menu **Insérer | Alignement | Ensemble** pour créer un alignement d'ensemble. Les rubriques suivantes présentent le processus de création d'alignements d'ensemble et de déplacement de stations dans l'alignement d'ensemble :

- Ajout et suppression de stations
- Définition des options d'ajustement
- Configuration de l'alignement d'ensemble
- Résultats de l'alignement d'ensemble
- Texte de commande d'alignement d'ensemble
- Déplacement de stations d'alignements d'ensemble

### Ajout et suppression de stations

La boîte de dialogue **Gestionnaire station** est accessible en cliquant sur **Gestionnaire de station** dans la boîte de dialogue **Alignement ensemble**, en sélectionnant l'option de menu **Pisteur | Gestion station** ou en cliquant sur le nom de la station active dans la **barre d'état du pisteur**.



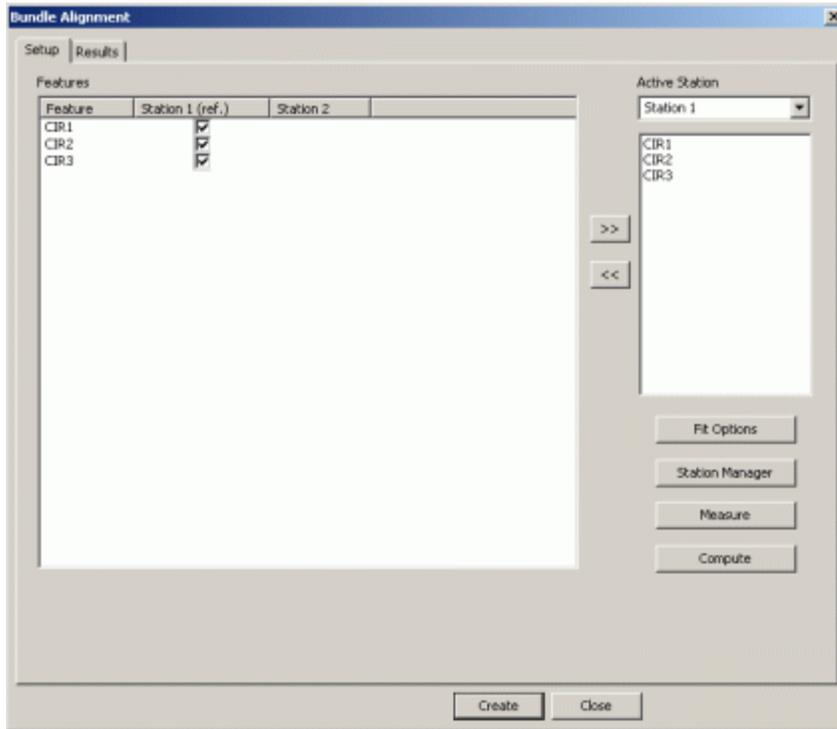
Boîte de dialogue Gestionnaire station

- Cliquez sur **Ajouter** pour ajouter une station à la liste Stations dans le programme pièce.
- Sélectionnez une station existante dans la liste **Stations** et cliquez sur **Supprimer** pour la supprimer du programme pièce.
- **Orienté** : si les valeurs sont **YES** dans la colonne **Orienté**, l'emplacement et l'orientation de la station ont été calculés.
- **Verrouillé** : si la valeur est **YES** dans la colonne **Verrouillé**, la station n'autorise pas d'autres mesures. Une station est verrouillée lorsque le pisteur quitte sa position.

**Remarque** : l'astérisque en regard du nom de la station indique si elle est active.

**Remarque** : un maximum de 99 stations sont autorisées dans un calcul d'alignement d'ensemble.

## Configuration de l'alignement d'ensemble



Boîte de dialogue Alignement ensemble - onglet Configuration

La configuration de l'alignement d'ensemble suppose l'association d'éléments d'alignement d'ensemble qui seront mesurés par plusieurs stations Leica Tracker. Pour ce faire :

1. Cochez les cases à côté des éléments d'alignement d'ensemble que vous voulez inclure dans l'alignement d'ensemble. Les éléments marqués seront inclus dans le calcul d'ensemble. S'il s'agit de la *première* station (référence), vous sélectionnez tous les éléments que vous mesurerez à l'étape 3. Seuls les éléments d'alignement d'ensemble ajoutés à la liste d'éléments **Station active** seront mesurés quand vous cliquez sur **Mesurer**.

**Remarque :** en cliquant sur le nom de la station en haut de la colonne, vous pouvez sélectionner ou désélectionner tous les éléments dans cette colonne.

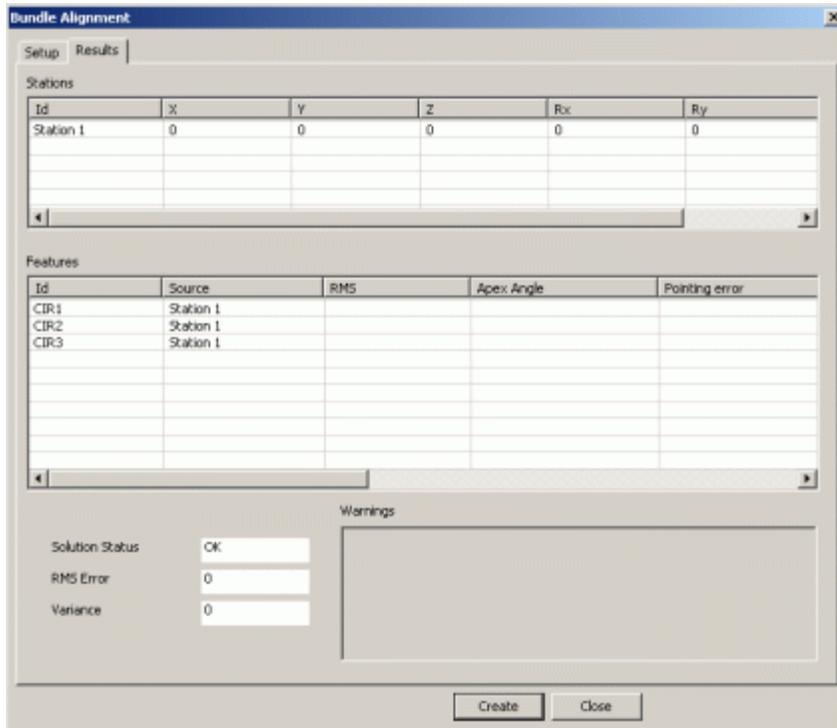
2. Sélectionnez la station suivante à utiliser dans la zone déroulante **Station active**. Les éléments d'alignement d'ensemble peuvent être mesurés par certaines ou toutes les stations.

**Remarque :** les stations verrouillées ne peuvent pas être sélectionnées comme stations actives.

3. Pour définir les éléments qui seront mesurés par la **station active** lorsque vous cliquez sur **Mesurer**, sélectionnez-les dans la liste **Éléments** et cliquez sur le bouton Dépl droite . Ils sont ajoutés à la liste pour la **station active**. Pour supprimer des éléments de la liste d'éléments **Station active**, sélectionnez-les et cliquez sur le bouton Dépl gauche .
4. Cliquez sur **Mesurer** pour lancer la mesure des éléments sélectionnés depuis la **station active**. L'alignement d'ensemble est recalculé au terme de la dernière mesure.
5. Voir les résultats de l'alignement d'ensemble dans l'onglet **Résultats**.
6. Pour recalculer l'alignement d'ensemble, cliquez sur **Calculer**. Ceci est uniquement nécessaire lorsque vous n'êtes pas satisfait des résultats de l'alignement d'ensemble et souhaitez modifier certains paramètres, comme les éléments à inclure (cases à cocher dans la zone de liste multicolonne **Éléments**)

ou des réglages des options d'ajustement (comme un réseau équilibré). Le calcul sera alors à nouveau effectué en fonction des paramètres modifiés, sans nouvelle mesure.

### Résultats de l'alignement d'ensemble



#### Boîte de dialogue Alignement ensemble - onglet Résultats

Après avoir mesuré et calculé l'alignement d'ensemble configuré, vous pouvez vérifier les résultats dans l'onglet **Résultats**. Si vous en êtes satisfait, cliquez sur **Créer** pour insérer l'alignement dans le programme pièce. L'alignement sera exécuté tel que défini lors de l'exécution normale du programme pièce.

#### Interprétation des résultats de l'alignement d'ensemble :

##### Stations

- **ID** : nom de la station du pisteur Leica
- **XYZ** : montre la position translattée de la station par rapport à la station d'origine.
- **Rx Ry Rz** : montre les rotations autour des axes x, y et z de la station d'origine.

##### Éléments

- **ID** : nom de l'élément du programme pièce.
- **Source** : nom de la station depuis laquelle l'élément d'alignement d'ensemble a été à l'origine mesuré.
- **RMS** : erreur quadratique moyenne de l'élément d'alignement d'ensemble donné.
- **Angle Apex** : angle le plus grand entre deux observations d'un élément d'alignement d'ensemble mesuré. Si un élément d'alignement d'ensemble est mesuré depuis plus de deux pisteurs, l'angle le plus proche de 90° est pris comme angle Apex.
- **Erreur de pointage** : il s'agit d'une mesure de l'erreur d'angle pour un élément d'alignement d'ensemble donné.
- **XYZ** : affiche l'emplacement XYZ de l'élément d'alignement d'ensemble.

- **Écart XYZ** : ces valeurs indiquent l'écart depuis la mesure prise depuis chaque station individuelle par rapport à la valeur best fit correspondante.
- **Écart 3D** : cette valeur indique l'ampleur de l'écart XYZ.

**Statut solution** : il équivaut à **OK** ou **FAILED** pour indiquer si l'algorithme a pu ou non résoudre l'alignement d'ensemble.

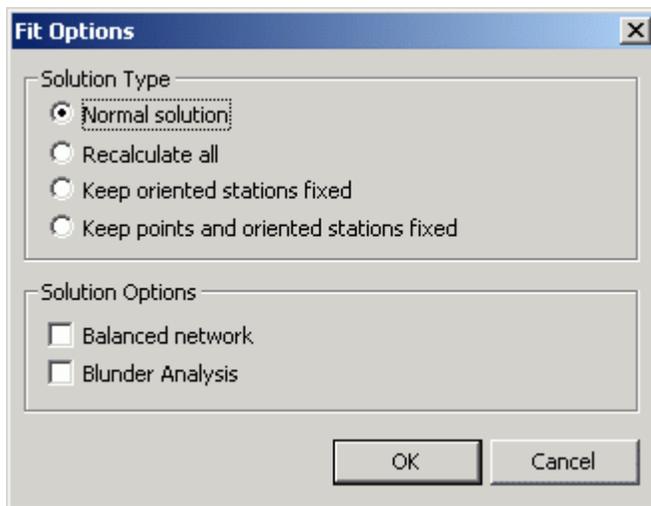
**Erreur RMS** : erreur RMS totale de tous les éléments d'alignement d'ensemble.

**Variation** : variation de tous les éléments d'alignement d'ensemble combinés.

**Avertissements** : des messages spécifiques sont fournis pour aider à effectuer des adaptations de la solution d'alignement d'ensemble.

### Définition des options d'ajustement

Cliquez sur **Options d'ajustement** dans la boîte de dialogue **Alignement ensemble** pour ouvrir la boîte de dialogue **Options d'ajustement**.



Boîte de dialogue Options d'ajustement

En général, les options par défaut (ci-dessous) sont utilisées. Sélectionnez des options parmi celles qui suivent pour déterminer comment la solution d'alignement d'ensemble est calculée.

- **Solution normale** : calcule l'orientation de chaque station et de chaque « élément d'alignement d'ensemble » en fonction de l'orientation actuelle des stations et des « éléments d'alignement d'ensemble » *courants*.
- **Recalculer tout** : recalcule l'orientation des « éléments d'alignement d'ensemble » et les stations quelle que soit l'orientation en cours des stations et des « Éléments d'alignement d'ensemble » *courants*.
- **Laisser fixes les stations orientées** : les stations déjà orientées ne changent pas et seule la dernière est recalculée. Les « Éléments d'alignement d'ensemble » *courants* sont recalculés.
- **Laisser fixes les points et les stations orientées** : Les stations mesurées auparavant ainsi que les « Éléments d'alignement d'ensemble » *courants* restent fixes.
- **Réseau équilibré** : sert à « équilibrer » le système pour qu'une station ne soit pas limitée à être l'origine.
- **Analyse d'erreur** : cette option fait en sorte que le programme d'ensemble affiche les résultats d'orientation tels que calculés par les calculs approximatifs, avant que tout ajustement soit effectué. C'est le moment idéal de détecter des erreurs, parce qu'elles déforment les paramètres (coordonnées et paramètres de station) ; plus tôt les erreurs sont détectées, mieux elles peuvent être identifiées.

### Texte de commande d'alignement d'ensemble

```
BUNDLE ALIGN/ID = 1,SHOW DETAIL = TOG1
FIT OPTIONS/TYPE = TOG2,BALANCED = TOG3,BLUNDER ANALYSIS = TOG4
MEASURE FEATURES/PNT1,PNT2,PNT3,
BUNDLED FEATURES/
STATION = 1,PNT1,PNT2,PNT3,PNT4,
STATION = 2,PNT1,PNT2,PNT3,,
STATION = 3,PNT1,PNT2,PNT4,,
STATION =
```

- **ID** : cette zone indique le numéro de la station active. Il s'agit de la station depuis laquelle les éléments d'alignement d'ensemble seront mesurés.
- **TOG1 (SHOW DETAIL = YES/NO)** : Lorsque cette valeur est **YES**, une liste détaillée de l'alignement d'ensemble est affichée dans la fenêtre de modification. Par défaut, cette valeur est **NO** : les options d'adaptation ne sont donc pas affichées.
- **TOG2 (FIT OPTIONS/TYPE = type)** : Choisissez l'une des quatre options d'ajustement disponibles : **NORMAL**, **POINTS ET STATIONS FIXED**, **RECALCULER TOUT** et **STATIONS FIXES**. Voir "Définition des options d'adaptation".
- **TOG3 (BALANCED = OFF/ON)** : Lorsque cette valeur est **ON**, une solution réseau équilibrée est utilisée. Par défaut, cette valeur est **OFF**. Voir "Définition des options d'ajustement".
- **TOG4 (ANALYSE D'ERREUR = OFF/ON)** - Lorsque cette valeur est fixée à **ON**, une analyse des erreurs est effectuée. Par défaut, cette valeur est **OFF**. Voir "Définition des options d'ajustement".
- **MEASURE FEATURES** : répertorie les éléments d'alignement d'ensemble qui seront mesurés pour le numéro de la station active.
- **BUNDLED FEATURES** : répertorie les stations et les éléments d'alignement d'ensemble inclus dans les calculs d'alignement d'ensemble.

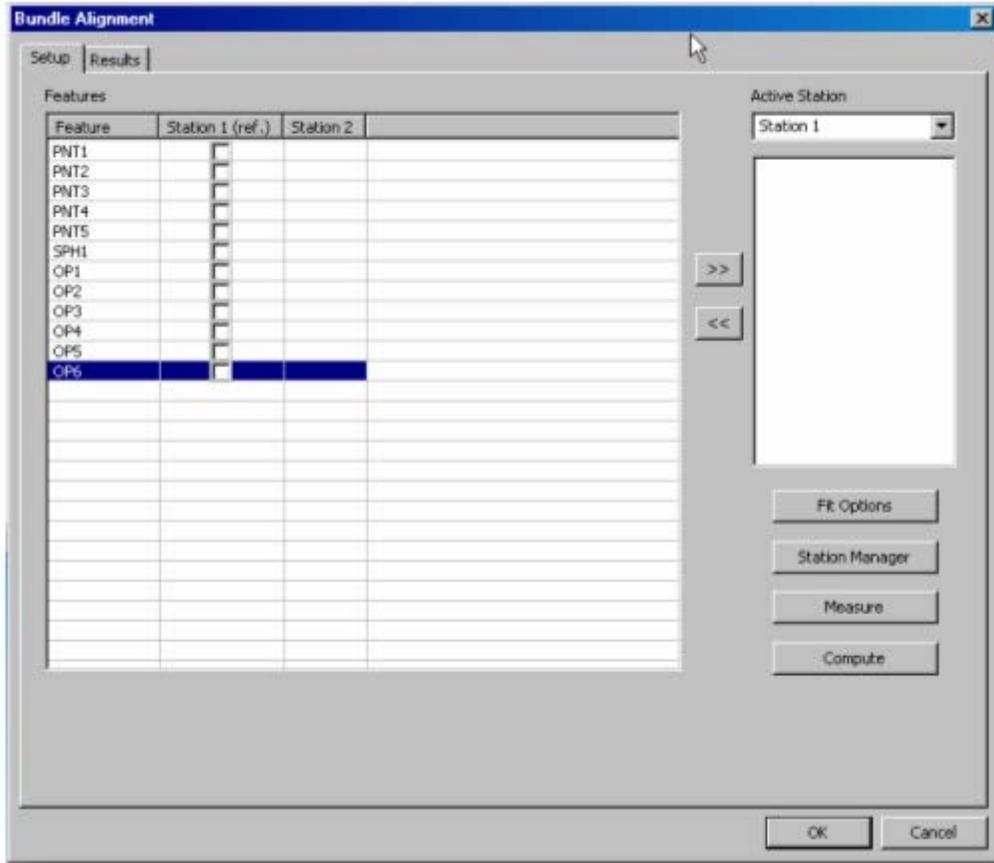
### Déplacement de stations d'alignements d'ensemble

Pour déplacer une nouvelle station d'alignement d'ensemble :

1. Mesurez tous les éléments mesurables depuis la première position du pisteur.
2. Créez une station en sélectionnant l'option de menu **Pisteur | Gestion station** ou en cliquant sur le nom de la station dans la barre d'état du **pisteur**.
3. Cliquez sur **Ajouter** pour ajouter une nouvelle station à la liste **Stations** et cliquez sur **Fermer**.

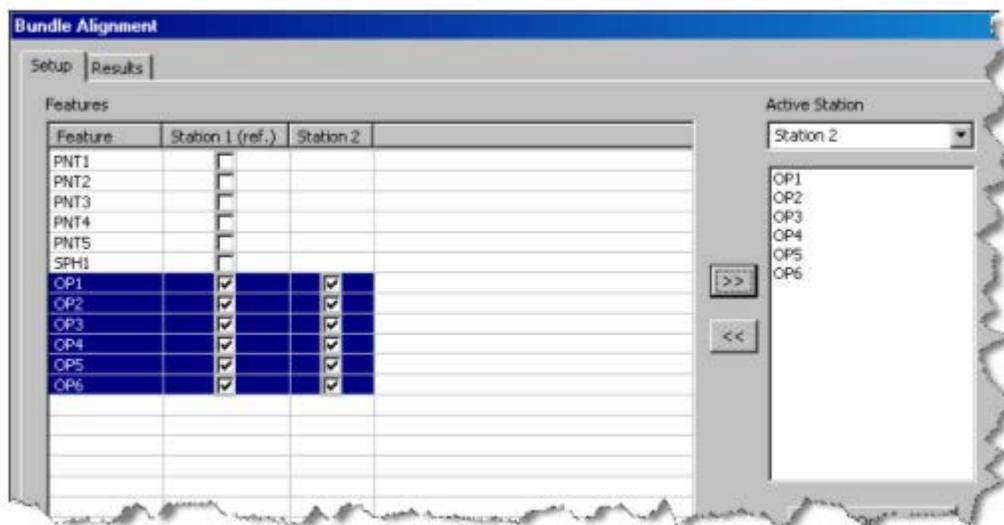
**Remarque** : vérifiez que si vous utilisez des points, la compensation du palpeur est désactivée avant d'insérer une commande d'alignement d'ensemble.

4. Sélectionnez l'option de menu **Insérer | Alignement | Ensemble** pour insérer une commande d'alignement d'ensemble. Tous les éléments pouvant être réduits à un point, comme des points, des cercles et des sphères, sont affichés sous Station 1 et peuvent être sélectionnés pour faire partie de l'alignement d'ensemble.



Boîte de dialogue Alignement d'ensemble montrant les éléments mesurés sous Station 1

5. Sélectionnez la station suivante (créée à l'étape 3) à laquelle vous allez déplacer le pisteur depuis la zone mixte **Station active**.
6. Cochez les cases à côté des éléments dans la colonne de la première position du pisteur devant être utilisés pour l'alignement d'ensemble à la prochaine position de la station.
7. Cliquez sur  pour ajouter les éléments sélectionnés à la zone d'édition **Station active** pour la station suivante.

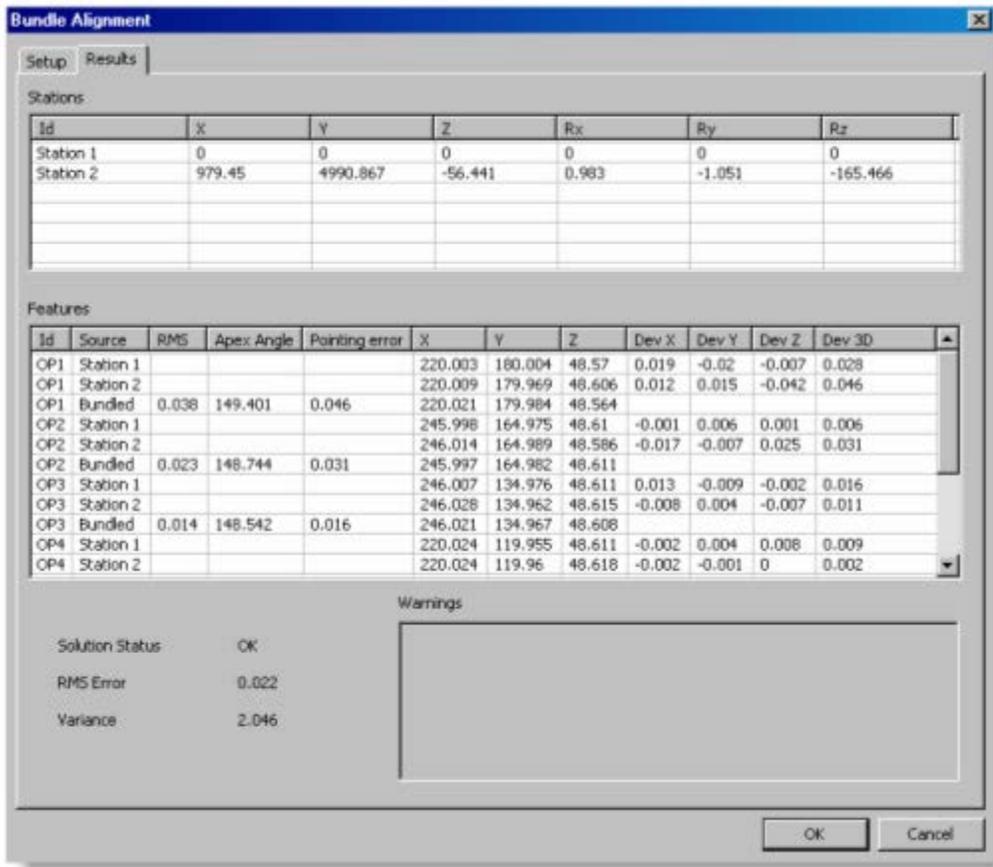


Éléments sélectionnés de la première station ajoutée à la station active suivante

8. Déplacez physiquement la station du pisteuse à la nouvelle position **Station active**.
9. Cliquez sur **Mesurer** ; la boîte de dialogue **Options de mode exécution** vous guide à travers les mesures d'alignement d'ensemble disponibles pour la nouvelle **station active**.



10. Analysez les résultats dans l'onglet "Résultats" une fois tous les éléments requis mesurés. Les résultats pour les éléments mesurés indiquent la station source, l'orientation, les erreurs RMS et la variation.



Onglet Résultats après la mesure d'éléments depuis la nouvelle station active

11. Si **Statut solution** affiche OK, cliquez sur **OK** pour insérer une commande d'alignement d'ensemble dans le programme pièce. La nouvelle station est désormais orientée et disponible dans le réseau.

**Remarque :** si besoin est, certains éléments peuvent être exclus du calcul d'ensemble et recalculés dans l'onglet de configuration.

12. Suivez les étapes précédentes si vous allez à la position de la station suivante.

## Mesure d'éléments

L'ajout d'éléments mesurés avec des dispositifs portables s'effectue généralement via l'interface de démarrage rapide. Lorsque vous effectuez des palpements sur la pièce, PC-DMIS en interprète le nombre, les vecteurs de palpement, etc., afin de déterminer l'élément qui doit être ajouté au programme pièce.



Les éléments mesurés pris en charge sont : point, droite, plan, cercle, cylindre, sphère, lumière oblongue et lumière carrée. Dans la barre d'outils **Mesurer**, vous pouvez aussi ajouter des scannings manuels ou créer des éléments en mode estimation. Voir « Remarque sur les logements carrés », pour plus d'informations sur la mesure des logements carrés.

Pour des informations détaillées sur la création d'éléments mesurés, voir "Insertion d'éléments mesurés" dans la documentation PC-DMIS CMM. Vous trouverez plus d'informations sur les éléments mesurés dans la rubrique "Création d'éléments mesurés" de la documentation PC-DMIS Core.

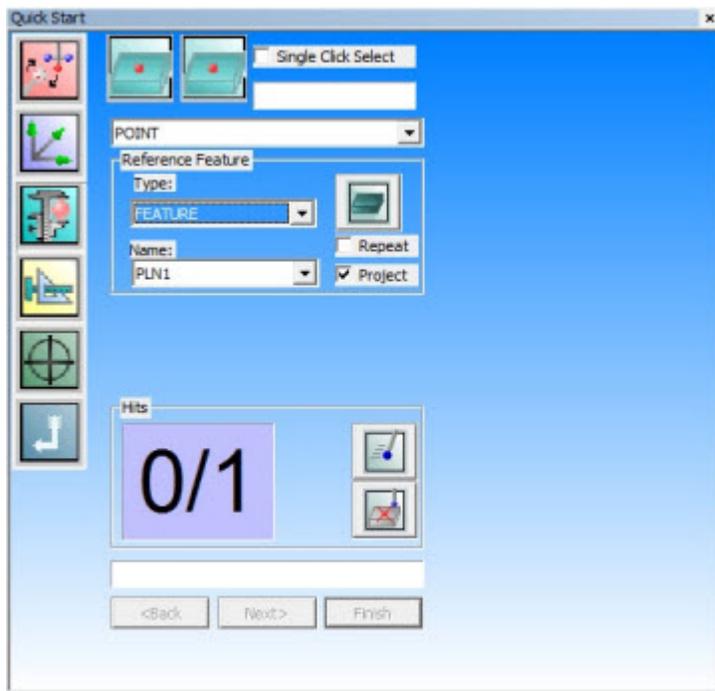
Vous pouvez aussi créer des éléments automatiques à l'aide de dispositifs portables. Voir "Création d'éléments automatiques" dans la documentation PC-DMIS CMM. Vous trouverez plus d'informations sur les éléments automatiques dans la rubrique "Création d'éléments automatiques" de la documentation PC-DMIS Core.

## Interface de démarrage rapide pour les pisteurs

L'interface de démarrage rapide est principalement la même pour tous les dispositifs ; pour les pisteurs, elle a en plus une case à cocher **Projet**. Voir la rubrique Interface de démarrage rapide pour en savoir plus.

### Case à cocher **Projet**

La case à cocher **Projet** (par défaut décochée) est disponible sur les pisteurs Portable for Leica et TDRA6000, comme illustré ci-dessous.

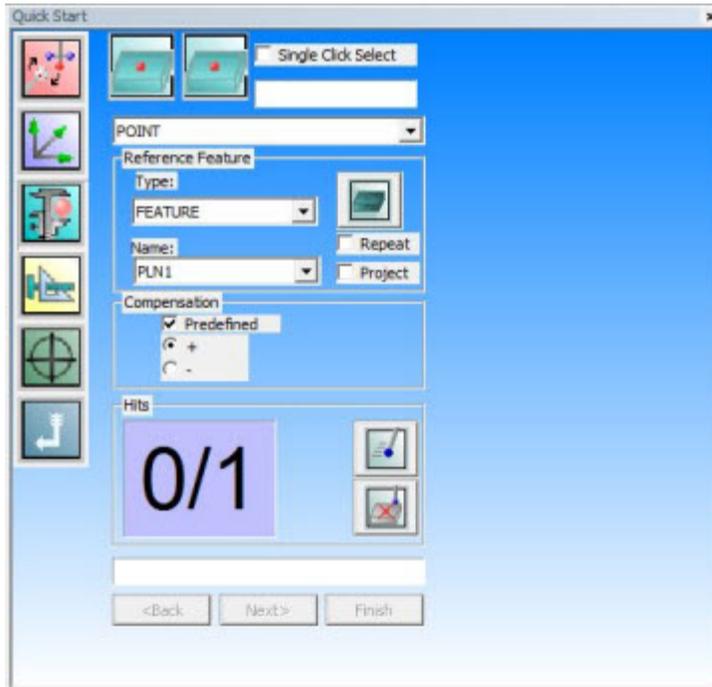


### Boîte de dialogue Démarrage rapide pour les pisteurs - Case **Projet** cochée

La case à cocher **Projet** est visible si la tâche de mesure est définie à POINT et si le type de référence Élément est actif. Elle n'est pas disponible si la tâche de mesure est définie et POINT et/ou le type de référence n'est pas Élément.

La case à cocher **Projet** permet la projection sur l'élément (plan) référencé dans la liste déroulante Nom.

Si la case à cocher **Projet** n'est pas cochée (par défaut), le point n'est pas projeté mais il est compensé selon les réglages de compensation actifs, comme illustré ci-dessous.



*Boîte de dialogue Démarrage rapide pour les pisteurs - Case **Projet** décochée*

**Remarque :** PC-DMIS fonctionnait pareil dans les versions antérieures à 2012 si le logiciel était installé pour TDRA (réglage d'interface LeicaTPS), avec la tâche de mesure définie à POINT et le type de référence à Élément. La case à cocher **Projet** dans Portable permet désormais aussi la projection du point sur l'élément de référence.

## Remarque sur les logements carrés

Lors de la mesure des logements carrés, il est important que les palpées soient pris dans le sens horaire ou anti-horaire, dans l'ordre, autour du logement. Par exemple, un logement carré avec 5 palpées, doit en avoir 2 sur le premier côté, et 1 sur les 3 côtés restants, dans l'ordre, autour du logement.

S'il y a 6 palpées, il doit y en avoir 2 sur le premier côté, 1 sur le suivant, 2 sur le suivant et 1 sur le dernier. Les palpées doivent être faits strictement dans le sens horaire ou anti-horaire.

## Remarque sur le type d'épaisseur : aucune

Lors de la mesure d'éléments automatiques avec une machine à bras portable, le type d'épaisseur "Aucune" applique la valeur d'épaisseur indiquée. L'épaisseur est appliquée à la mesure du style de tige. Lorsque vous utilisez un palpeur de tige pour la mesure, vous vous servez de la tige cylindrique d'un palpeur pour effectuer la mesure, au lieu du contact du palpeur. Pour ce faire, vous devez d'abord définir des palpées exemples. PC-DMIS peut ensuite déterminer l'emplacement de l'élément pris en charge (cercles, ellipses, lumières et encoches) à l'aide de la tige.

### Création d'éléments de cercles mesurés de « point unique »

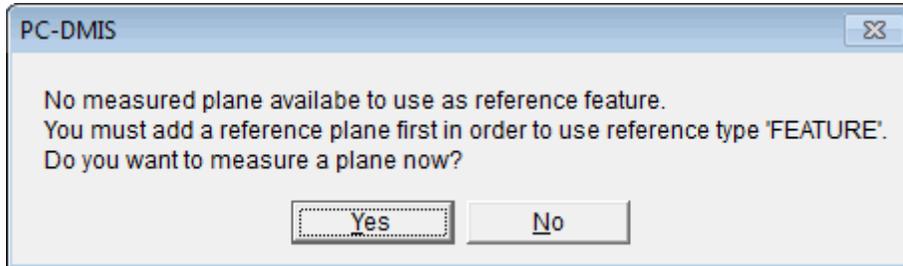


Les dispositifs portables peuvent créer un cercle mesuré en prenant un seul palpée sur cet élément. On qualifie cela de « cercle de point unique ». Ceci est utile lorsque vous tentez de mesurer un alésage avec un palpeur dont la taille de la sphère est supérieure au diamètre de l'alésage et que cette sphère ne rentre pas entièrement dedans pour effectuer les trois palpées minimum requis. Dans ce cas, PC-DMIS

crée l'élément à l'intersection du plan de travail (ou plan de projection si un plan mesuré est actuellement actif) et de la sphère du palpeur.

**Quand un plan mesuré n'est pas disponible**

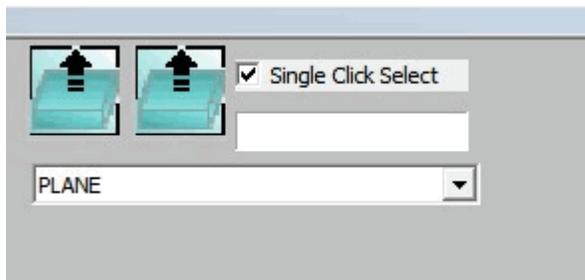
Si aucun plan mesuré n'est disponible, la boîte de dialogue suivante s'ouvre :



*Boîte de dialogue Plan mesuré non disponible*

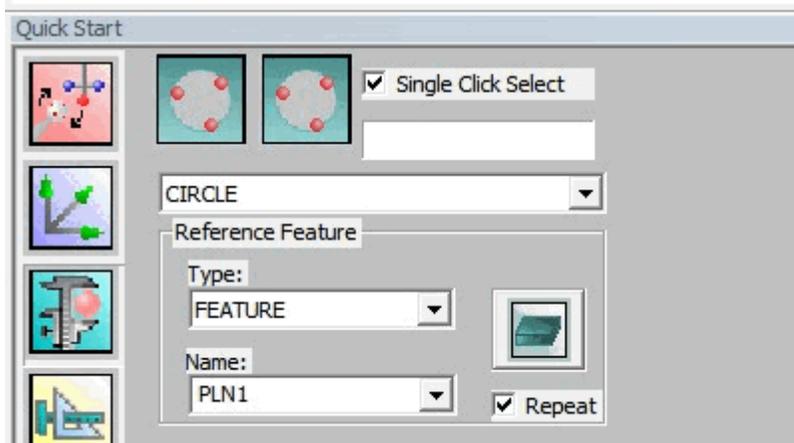
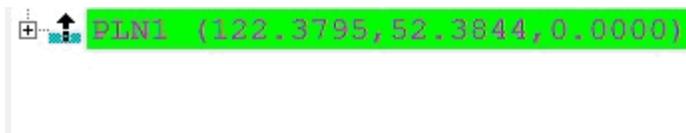
Si vous cliquez sur **Non**, le type Élément de référence correspond par défaut à "WORKPLANE".

Si vous cliqué sur **Oui**, la boîte de dialogue Démarrage rapide du mode Mesurer plan s'ouvre pour définir l'élément de référence approprié.



*Boîte de dialogue Démarrage rapide du mode Mesurer plan*

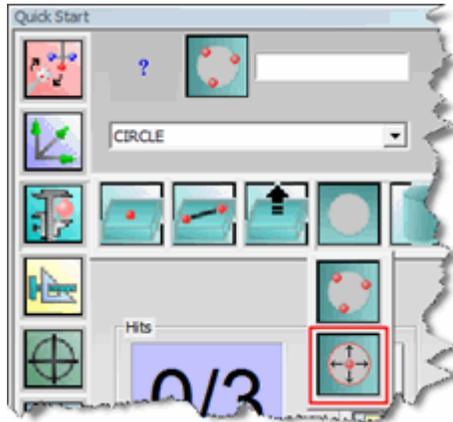
Une fois le plan terminé, la boîte de dialogue Démarrage rapide revient au mode Cercle mesuré. PC-DMIS Portable ajoute automatiquement le plan mesuré à la liste des noms d'éléments de référence et le met en surbrillance dans la fenêtre de modification.



*Plan mesuré ajouté à la liste des noms d'éléments de référence dans la fenêtre de modification*

### Création d'un cercle mesuré de point unique

1. Sélectionnez **Afficher | Autres fenêtres | Démarrage rapide** pour accéder à l'interface de démarrage rapide. Les cercles mesurés de point unique ne fonctionnent pas si l'on utilise une autre méthode de création.
2. Dans la barre d'outils **Mesurer**, sélectionnez l'élément **Mesure de cercle de point unique**.

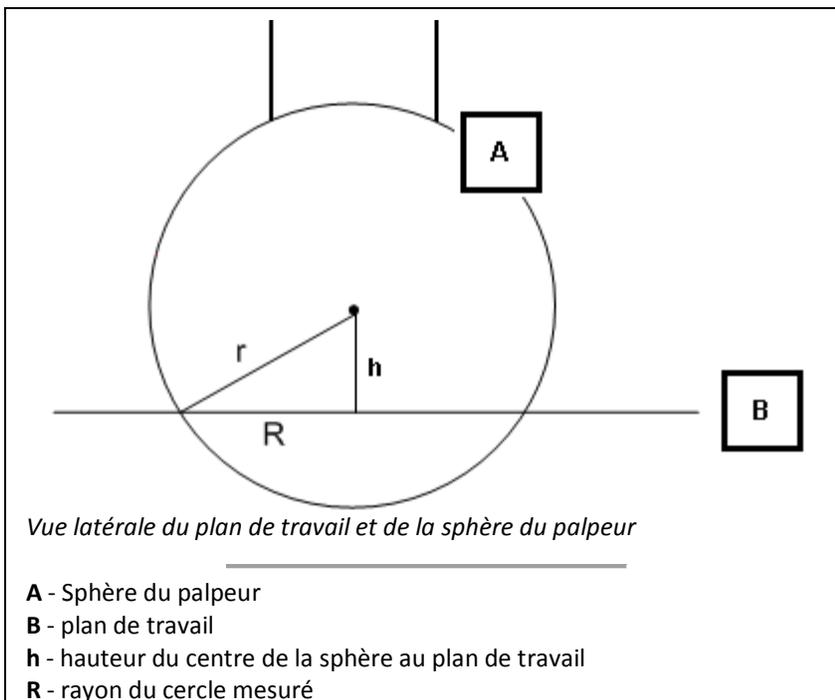


*Icône Mesure de cercle de point unique*

3. Placez le palpeur dans l'alésage et prenez un seul palpement. PC-DMIS active le bouton **Terminer**.
4. Cliquez sur **Terminer**. PC-DMIS crée l'élément à l'intersection du plan de travail (ou plan de projection si un plan mesuré est actuellement actif) et de la sphère du palpeur (voir « Fonctionnement », ci-dessous).

**Important :** N'oubliez pas que le calcul se fait à l'intersection du contact du palpeur avec le plan de travail ou le plan de projection. Si la sphère du palpeur est trop haute ou trop basse, PC-DMIS génère un message d'erreur indiquant que l'élément a échoué. Sachez également que les alésages de mesure qui sont beaucoup plus petits que le diamètre du palpeur entraînent moins de précision dans le diamètre du cercle qui en résulte.

#### Fonctionnement :

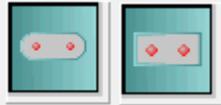


r - rayon de la sphère de palpeur  

$$R = \sqrt{r^2 - h^2}$$

**Remarque :** Si la sphère du palpeur est si haute que r est inférieur à h, le calcul de l'intersection échouera et PC-DMIS ne résoudra pas le cercle. Si le centre de la sphère est au-dessous du plan de travail (B), PC-DMIS ne résoudra pas non plus le cercle.

### Création de logements mesurés avec deux points



Similaires à la création de cercles mesurés de "point unique", les dispositifs portables peuvent aussi créer un logement carré ou oblong en prenant seulement deux palpages, un à chaque extrémité du logement. On qualifie cela de logement avec « deux points ». Ceci est utile lorsque vous tentez de mesurer un logement avec un palpeur dont la taille de la sphère est supérieure au diamètre du logement et que cette sphère ne rentre donc pas entièrement dans le logement en question pour effectuer le nombre minimum habituel de palpages requis pour un logement mesuré. Dans ce cas, PC-DMIS crée l'élément à l'intersection du plan de travail (ou plan de projection si un plan mesuré est actuellement actif) et de la sphère du palpeur.

**Remarque :** voir Quand un plan mesuré n'est pas disponible [pour des informations](#).

Pour créer un élément de logement mesuré avec deux points :

1. Sélectionnez **Afficher | Autres fenêtres | Démarrage rapide** pour accéder à l'interface de démarrage rapide.
2. Dans la barre d'outils **Mesurer**, sélectionnez l'élément **Mesure de logement oblong avec deux points** ou l'élément **Mesure de logement carré avec deux points**.

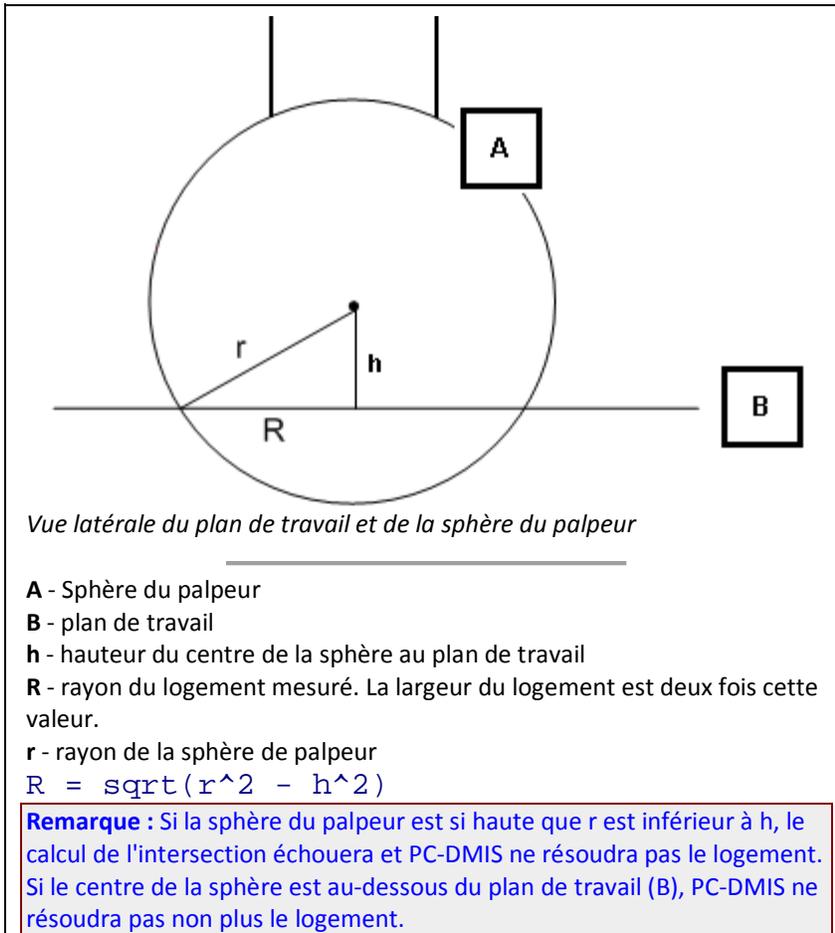
**Remarque :** Vous n'avez pas à utiliser l'interface de démarrage rapide. Si vous le voulez, vous pouvez vous contenter de cliquer sur le logement oblong désiré dans la barre d'outils **Éléments mesurés**. Cependant, cette rubrique suppose que vous utilisiez l'interface de démarrage rapide.

3. Placez le palpeur aussi bas que possible dans l'une des extrémités du logement et prenez un palpage. Celui-ci doit être sur l'hémisphère inférieur de la sphère du palpeur.
4. Placez le palpeur aussi bas que possible dans l'autre extrémité du logement et prenez un palpage. Celui-ci doit être sur l'hémisphère inférieur de la sphère du palpeur.
  - o Si la sphère du palpeur a correctement coupé le plan de travail (ou le plan de projection) avec les deux palpages, PC-DMIS active le bouton **Terminer**.
  - o Si le premier palpage n'a pas correctement coupé le plan de travail ou le plan de projection, un message apparaît indiquant : "Palpage 1 hors de portée". Si le premier palpage a coupé le plan de travail ou de référence correctement mais pas le deuxième, un message apparaît : "Palpage 2 hors de portée". Si vous recevez l'un de ces messages d'erreur, vous devez reprendre les deux palpages, en ajustant votre plan de travail ou de projection selon les besoins, afin qu'une intersection correcte avec la sphère du palpeur puisse se faire.
5. Cliquez sur **Terminer**. PC-DMIS crée l'élément à l'intersection du plan de travail (ou plan de projection si un plan mesuré est actuellement actif) et de la sphère du palpeur (voir « Fonctionnement », ci-dessous).
  - o La largeur du logement est fonction de la quantité de sphère du palpeur qui coupe le plan de travail ou de projection quand le palpeur entre en contact avec l'élément de la pièce.
  - o La longueur du logement est fonction de la distance entre les deux points du logement.

**Important :** N'oubliez pas que le calcul se fait à l'intersection de la sphère du palpeur avec le plan de travail ou le plan de projection. Si la sphère du palpeur est trop haute (elle ne coupe pas du tout le plan) ou trop basse (le

palpage se trouve sur l'hémisphère supérieur ou plus haut), PC-DMIS génère alors un message d'erreur indiquant que l'élément a échoué.

#### Fonctionnement :



## Scanning avec le palpeur mécanique portable

PC-DMIS Portable vous permet de scanner des éléments à l'aide de l'une des six méthodes de scanning manuel. Les points mesurés sont regroupés dès qu'ils sont lus par le contrôleur lors du processus de scanning. Une fois le scanning terminé, PC-DMIS vous donne la possibilité de réduire les données recueillies en fonction de la méthode de scanning choisie. PC-DMIS doit être configuré pour utiliser un palpeur mécanique afin que ces types de scanning soient disponibles.

Pour créer des scannings manuels, passez PC-DMIS en **mode manuel**  et sélectionnez l'un des types de scanning manuel disponibles dans le sous-menu **Scanning (Insérer | Scanning)**. Ces modes sont :

- Distance fixe
- Temps/distance fixes
- Temps fixe
- Axe de solide
- MultiSection
- Forme libre manuelle

La boîte de dialogue appropriée de scanning manuel s'ouvre. Pour des informations sur les options disponibles dans la boîte de dialogue **Scanning**, qui sert à réaliser ces scannings, voir "Fonctions communes de la boîte de dialogue Scanning" dans la documentation de PC-DMIS Core.

Lors de la création d'éléments automatiques, des palpages exemples peuvent être effectués avec un scanning manuel. Voir "Scanning pour des exemples de palpages d'un élément automatique".

## Règles pour les scans manuels

Cette rubrique traite des règles qui régissent le scanning manuel à l'aide d'un palpeur mécanique sur un périphérique portable.

### Règles générales pour les scans manuels

Cette section mentionne les règles à suivre pour que la compensation du scanning manuel se fasse correctement et plus rapidement sur les MMT à bras.

- Aucun axe ne doit être verrouillé pendant le scan. PC-DMIS exécute le scanning en faisant passer le palpeur sur l'emplacement de l'**axe de solide** entré au clavier. Chaque fois que le palpeur coupe ce plan, la MMT effectue un relevé et le transmet à PC-DMIS.
- Pour ce type de scanning, vous devez entrer les valeurs du **vecteur initial** et du **vecteur de direction** dans le **système de coordonnées de la pièce**. L'opération est requise pour tenir compte de l'emplacement de l'**axe de solide**.
- Veillez à entrer l'**axe de solide** dans le **système de coordonnées de la pièce**.

Dans le cas de plusieurs lignes de scans manuels, il est conseillé d'inverser une ligne de scan sur deux.

Par exemple (suite du scanning de la sphère décrit plus haut) :

1. Commencez le scanning le long de la surface dans la direction +X.
2. Passez à la ligne suivante et scannez le long de l'axe -X.
3. Continuez de changer la direction du scanning selon les besoins. Les algorithmes internes dépendent de la régularité et risquent de donner de mauvais résultats si vous ne suivez pas le schéma.

### Limites de compensation

Avec un scan de distance fixe, de temps/distance fixe et de temps fixe, PC-DMIS vous permet d'effectuer automatiquement des palpages manuels en trois dimensions et dans n'importe quelle direction. Cette approche est utile pour des scannings avec des MMT manuelles libres (comme Romer et Faro), dont les axes ne peuvent pas être verrouillés.

Sachant que vous pouvez déplacer le palpeur dans n'importe quelle direction, PC-DMIS ne peut pas déterminer avec exactitude la compensation correcte du palpeur (ou les vecteurs de départ et de direction) à partir des données mesurées.

Deux solutions s'offrent à vous pour les limites de compensation :

- *Si des surfaces CAO existent*, vous pouvez sélectionner **RECHERCHER VAL NOM** dans la liste **Valeurs nominales**. PC-DMIS tente alors de rechercher les valeurs nominales pour chaque point mesuré dans le scanning. Si les valeurs nominales sont trouvées, le point est alors compensé le long du vecteur trouvé, ce qui permet une bonne compensation ; dans le cas contraire, il reste au centre de la boule.
- *S'il n'existe pas de surfaces CAO*, la compensation de palpeur n'a pas lieu. Toutes les données restent au centre de la boule sans compensation du palpeur.

## Scanning pour des palpages d'échantillons d'un élément automatique

Si vous mesurez un élément automatique utilisant des palpages d'échantillons, PC-DMIS vous demande d'effectuer ces palpages lors de l'exécution du programme pièce. Toutefois, au lieu de relever seulement quelques palpages avec votre bras portable, vous pouvez désormais scanner la surface avec le palpeur afin d'obtenir rapidement plusieurs palpages sur chaque surface. La précision s'en trouve alors améliorée.

Certains éléments, comme un cercle automatique, possèdent un seul plan d'échantillon. D'autres éléments automatiques, comme le point d'angle ou de coin automatique, possèdent plusieurs plans d'échantillons. Pour scanner une surface, appuyez simplement sur le bouton de votre machine portable qui commence à récupérer des palpages du contrôleur, puis passez le palpeur sur la surface autant de temps que souhaité. PC-DMIS lira alors plusieurs palpages. Lorsque vous relâchez le bouton et terminez le scanning de la surface, PC-DMIS vous demande d'effectuer le prochain lot de palpages d'échantillons sur la surface suivante. Poursuivez ce processus jusqu'à ce que tous les palpages d'échantillons soient scannés sur toutes les surfaces.

### Règles de scanning de palpages d'échantillons

- Vous ne pouvez pas scanner plusieurs plans d'échantillons dans un même segment de scan. En d'autres termes, vous ne pouvez pas scanner des palpages d'échantillons autour des coins. Lorsque vous scannez plusieurs palpages, chaque scan doit demeurer sur une même surface. Si un élément requiert des palpages d'échantillons à partir de plusieurs surfaces, comme un élément de point de coin utilisant trois surfaces, chacune d'elles doit posséder son propre scan.
- Vous ne pouvez pas scanner des palpages d'échantillons, puis mesurer un élément à l'aide du même segment de scan. Lorsque vous scannez des palpages d'échantillons avant de scanner l'élément pour le mesurer, vous devez effectuer un segment de scan pour chaque surface requérant des palpages d'échantillons, puis un segment de scan distinct pour la mesure actuelle de l'élément.
- Lorsque vous scannez l'élément, et non les palpages d'échantillons, sa mesure peut avoir lieu dans un même scan. Par exemple, pour une lumière carrée automatique, vous scannez les quatre côtés dans un segment continu.

Pour obtenir des informations sur les éléments automatiques et les palpages exemples, voir le chapitre "Création d'éléments automatiques" de la documentation PC-DMIS Core.

### Entrées du registre pour un scanning avec un palpeur mécanique

Dans l'éditeur de réglages de PC-DMIS, plusieurs entrées du registre contrôlent quand et comment des points sont lus à partir du contrôleur de votre bras portable. Les entrées suivantes figurent dans la section

#### HardProbeScanningInFeatures :

- `MinDeltaBetweenPointsInMM` - Elle définit la distance minimum (en millimètres) que le palpeur doit parcourir avant qu'un nouveau palpage soit envoyé du contrôleur à PC-DMIS.
- `MinTimeDeltaBetweenPointsInMilliseconds` - Elle définit le temps minimum (en millisecondes) qui doit s'écouler avant que PC-DMIS effectue un nouveau palpage.
- `MaxPointsForAFeature` - Elle définit le nombre maximum de points requis pour un élément. Tous les points lus dans PC-DMIS à partir du contrôleur au-delà de ce nombre maximum sont ignorés.

Pour des informations sur ces entrées, lancez l'éditeur de réglages de PC-DMIS et appuyez sur F1 pour accéder à son fichier d'aide. Parcourez ensuite les rubriques appropriées.

### Exécution d'un scanning manuel de distance fixe

La méthode de distance fixe de scanning vous permet de réduire les données mesurées en entrant une valeur de distance dans la zone **Distance entre palpages**. PC-DMIS commence au premier palpage et réduit le scanning en supprimant les palpages plus proches que la distance spécifiée. La réduction de palpages se fait à mesure de l'arrivée des données de la machine. PC-DMIS conserve seulement les points séparés par une distance *supérieure* aux incréments spécifiés.

**Exemple :** si vous avez spécifié un incrément de 0,5, PC-DMIS conserve uniquement les palpages qui se trouvent au moins à 0,5 unité de distance. Les autres palpages fournis par le contrôleur sont ignorés.

Voir la rubrique "Fonctions communes des boîtes de dialogue Scanning" de la documentation PC-DMIS Core pour des informations sur les autres contrôles dans cet onglet.

Pour créer un scanning de distance (écart) fixe :

1. Sélectionnez l'option **Insérer | Scanning | Distance fixe**. La boîte de dialogue **Écart fixe** s'ouvre.



Boîte de dialogue **Écart fixe**

2. Entrez un nom personnalisé pour le scanning dans la zone **ID** si vous ne souhaitez pas conserver le nom par défaut.
3. Dans la zone **Distance entre palpages**, entrez la distance que le palpeur devra parcourir avant que PC-DMIS effectue un palpage. Il s'agit de la distance 3D entre les points. Si vous entrez 5 par exemple et que l'unité de mesure est le millimètre, le palpeur doit se déplacer d'au moins 5 mm depuis le dernier point avant que PC-DMIS accepte un palpage du contrôleur.
4. Si vous utilisez un modèle CAO, entrez une tolérance **de recherche de valeurs nominales** dans la zone **de contrôle**. Cette valeur détermine à quelle distance le point central de la boule peut se trouver de l'emplacement CAO nominal.
5. Définissez toute autre option si nécessaire.
6. Cliquez sur **Créer**. PC-DMIS insère le scanning de base.
7. Exécutez votre programme pièce. Quand PC-DMIS exécute le scanning, la boîte de dialogue **Options d'exécution** s'ouvre et PC-DMIS attend que les données arrivent du contrôleur.
8. Faites glisser manuellement le palpeur sur la surface à scanner. PC-DMIS accepte des palpages du contrôleur séparés par une distance supérieure à celle définie dans la zone **Distance entre palpages**.

## Exécution d'un scanning manuel de temps/distance fixe

La méthode Temps/distance fixe de scanning (écart variable) vous permet de réduire le nombre de palpages effectués dans un scanning en indiquant la distance que le palpeur doit parcourir, ainsi que le temps devant s'écouler avant que d'autres palpages soient acceptés par PC-DMIS depuis le contrôleur.

Voir la rubrique "Fonctions communes des boîtes de dialogue Scanning" de la documentation PC-DMIS Core pour des informations sur les autres contrôles dans cet onglet.

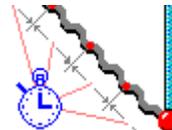
Pour créer un scanning de temps/distance fixe (écart variable) :

1. Sélectionnez l'option **Insérer | Scanning | Temps/ Distance fixe**. La boîte de dialogue **Écart variable** s'ouvre.

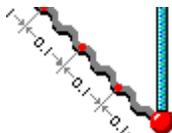


Boîte de dialogue Écart variable

2. Entrez un nom personnalisé pour le scanning dans la zone **ID** si vous ne souhaitez pas conserver le nom par défaut.



3. Dans la zone **Retard entre lectures**, entrez le temps en secondes devant s'écouler avant que PC-DMIS effectue un palpage.



4. Dans la zone **Distance entre palpages**, entrez la distance que le palpeur devra parcourir avant que PC-DMIS effectue un palpage. Il s'agit de la distance 3D entre les points. Si vous entrez 5 par exemple et que l'unité de mesure est le millimètre, le palpeur doit se déplacer d'au moins 5 mm depuis le dernier point avant que PC-DMIS n'accepte un palpage du contrôleur.
5. Si vous utilisez un modèle CAO, entrez une tolérance **de recherche de valeurs nominales** dans la zone **de contrôle**. Cette valeur détermine à quelle distance le point central de la boule peut se trouver de l'emplacement CAO nominal.
6. Définissez toute autre option si nécessaire.
7. Cliquez sur **Créer**. PC-DMIS insère le scanning de base.

8. Exécutez votre programme pièce. Quand PC-DMIS exécute le scanning, la boîte de dialogue **Options d'exécution** s'ouvre et PC-DMIS attend que les données arrivent du contrôleur.
9. Faites glisser manuellement le palpeur sur la surface à scanner. PC-DMIS vérifie le temps écoulé et la distance parcourue par le palpeur. Chaque fois que le temps et la distance dépassent les valeurs indiquées, il accepte un palpéage du contrôleur.

### Scanning manuel de démarrage rapide

	<p>Vous pouvez aussi lancer l'exécution d'un scanning variable depuis l'interface <b>Démarrage rapide</b> en cliquant sur le bouton <b>Scanning</b>. Un message vous demande de prendre des palpéages pour le scanning manuel. Une fois les palpéages effectués, cliquez sur <b>Fin</b> pour ajouter le scanning manuel (écart variable) au programme pièce.</p>
---	--

## Exécution d'un scanning manuel de temps fixe

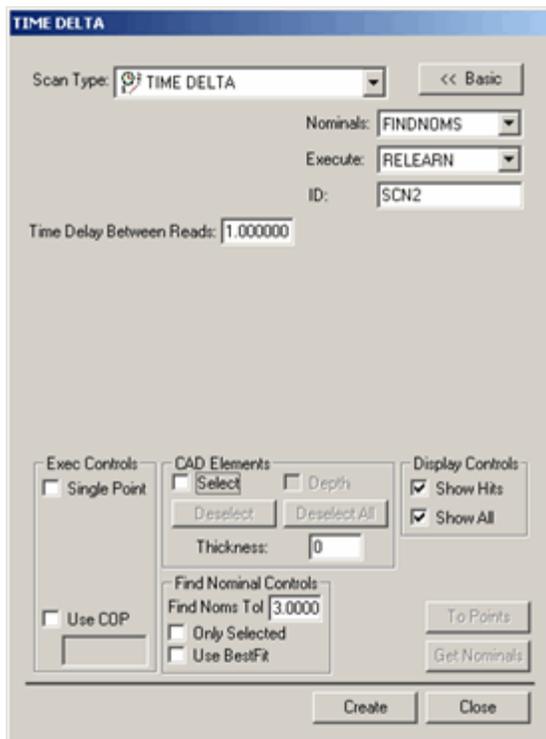
La méthode de temps fixe de scanning vous permet de réduire les données scannées en entrant un incrément de temps dans la zone **Retard entre lectures**. PC-DMIS commence au premier palpéage et réduit le scanning en supprimant les palpéages qui sont lus plus vite que le temps spécifié.

**Exemple :** si vous choisissez un incrément de temps de 0,05 seconde, PC-DMIS ne conserve que les palpéages du contrôleur mesurés à un intervalle d'au moins 0,05 seconde. Tous les autres palpéages sont exclus du scanning.

Voir la rubrique "Fonctions communes des boîtes de dialogue Scanning" de la documentation PC-DMIS Core pour des informations sur les autres contrôles dans cet onglet.

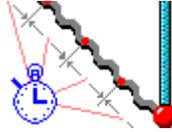
Pour créer un scanning de temps fixe (écart) :

1. Sélectionnez l'option **Insérer | Scanning | Temps fixe**. La boîte de dialogue **Écart temps** s'ouvre.



Boîte de dialogue *Écart temporel*

2. Entrez un nom personnalisé pour le scanning dans la zone **ID** si vous ne souhaitez pas conserver le nom par défaut.



3. Dans la zone **Retard entre lectures**, entrez le temps en secondes devant s'écouler avant que PC-DMIS effectue un palpement.
4. Si vous utilisez un modèle CAO, entrez une tolérance **de recherche de valeurs nominales** dans la zone **de contrôle**. Cette valeur détermine à quelle distance le point central de la boule peut se trouver de l'emplacement CAO nominal.
5. Définissez toute autre option si nécessaire.
6. Cliquez sur **Créer**. PC-DMIS insère le scanning de base.
7. Exécutez votre programme pièce. Quand PC-DMIS exécute le scanning, la boîte de dialogue **Options d'exécution** s'ouvre et PC-DMIS attend que les données arrivent du contrôleur.
8. Faites glisser manuellement le palpeur sur la surface à scanner. Chaque fois que le temps écoulé dépasse les valeurs indiquées dans la zone Retard entre lectures, PC-DMIS accepte un palpement du contrôleur.

### Exécution d'un scanning manuel d'axe de solide

La méthode d'axe de solide de scanning vous permet de scanner une pièce en spécifiant un plan de coupe sur un axe et en faisant passer le palpeur à travers le plan de coupe. Lors du scanning de la pièce, vous devez faire en sorte que le palpeur et le plan de coupe défini s'entrecroisent autant de fois que nécessaire. PC-DMIS suit alors cette procédure :

1. PC-DMIS reçoit les données du contrôleur et détermine les deux palpements de données les plus proches du plan de coupe de chaque côté durant l'entrecroisement.
2. PC-DMIS forme ensuite une droite entre les deux palpements pour percer le plan de coupe.
3. Le point ainsi percé devient un palpement sur le plan de coupe.

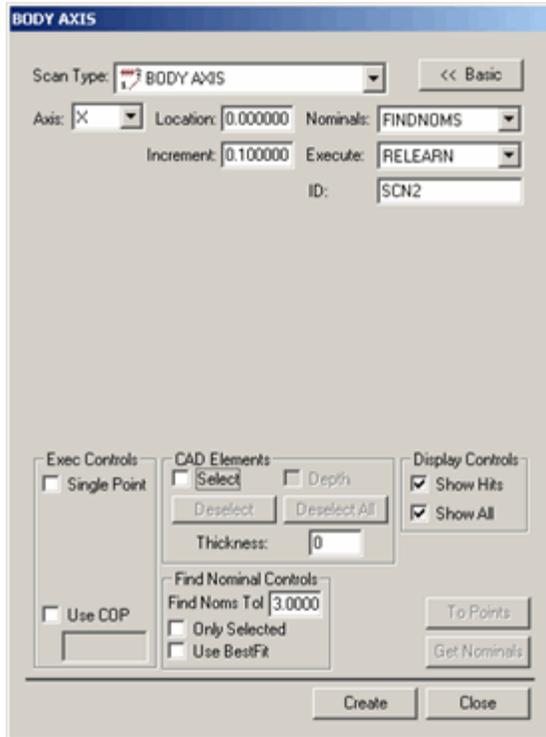
Cette opération s'effectue chaque fois que vous traversez un plan de coupe ; vous obtenez ainsi tous les palpements qui existent sur le plan de coupe.

Appliquez cette méthode pour inspecter plusieurs droites (RACCORD) de scanning en spécifiant un incrément pour l'emplacement du plan de coupe. Après avoir scanné la première ligne, PC-DMIS transfère le plan de coupe à l'emplacement suivant en ajoutant l'emplacement courant à l'incrément. Vous pouvez ainsi continuer le scanning sur la ligne suivante au nouvel emplacement du plan de coupe.

Voir la rubrique "Fonctions communes des boîtes de dialogue Scanning" de la documentation PC-DMIS Core pour des informations sur les autres contrôles dans cet onglet.

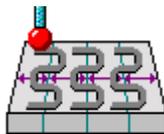
Pour créer un scanning d'axe de solide :

1. Sélectionnez l'option **Insérer | Scanning | Axe de solide**. La boîte de dialogue **Axe de solide** s'ouvre.



Boîte de dialogue Axe de solide

2. Entrez un nom personnalisé pour le scanning dans la zone **ID** si vous ne souhaitez pas conserver le nom par défaut.
3. Dans la liste **Axe**, sélectionnez un axe. Les axes disponibles sont X, Y et Z. Le plan de coupe que traversera votre palpeur sera parallèle à cet axe.
4. Dans la zone **Emplacement**, indiquez une distance à partir de l'axe défini où se trouvera le plan de coupe.



5. Dans la zone **Incrément**, indiquez la distance séparant des plans si vous allez scanner plusieurs plans.
6. Si vous utilisez un modèle CAO, entrez une tolérance **de recherche de valeurs nominales** dans la zone **de contrôle**. Cette valeur détermine à quelle distance le point central de la boule peut se trouver de l'emplacement CAO nominal.
7. Définissez toute autre option si nécessaire.
8. Cliquez sur **Créer**. PC-DMIS insère le scanning de base.
9. Exécutez votre programme pièce. Quand PC-DMIS exécute le scanning, la boîte de dialogue **Options d'exécution** s'ouvre et PC-DMIS attend que les données arrivent du contrôleur.
10. Faites glisser manuellement le palpeur vers l'avant et vers l'arrière sur la surface à scanner. Lorsque le palpeur s'approche d'un plan de coupe défini, vous entendez un son continu dont le volume augmente jusqu'à ce que le palpeur traverse le plan. Ce signal sonore vous aide à savoir à quel point le palpeur est proche d'un plan de coupe. PC-DMIS accepte les palpées du contrôleur chaque fois que le palpeur traverse le plan défini.

## Exécution d'un scanning manuel multisection

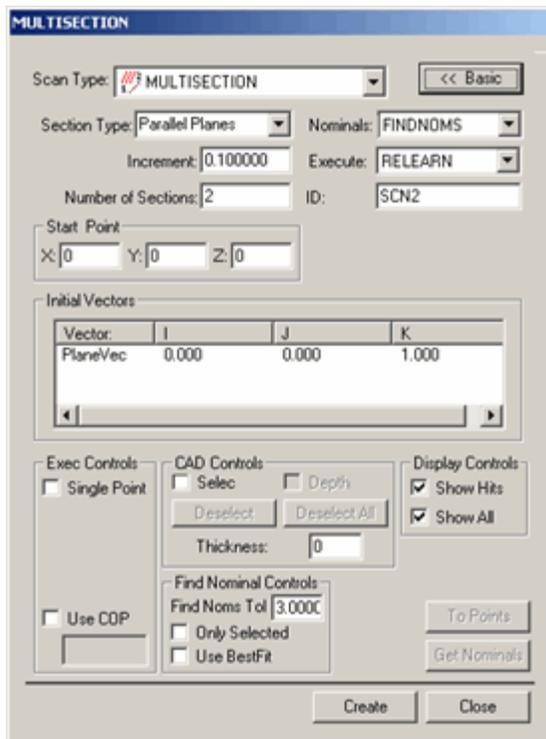
La méthode Multisection de scanning fonctionne comme celle de scanning manuel d'axe de solide, à l'exception de ce qui suit :

- Il peut traverser plusieurs sections.
- Il ne doit pas être parallèle à l'axe X, Y ou Z.

Voir la rubrique "Fonctions communes des boîtes de dialogue Scanning" du fichier d'aide PC-DMIS Core pour des informations sur les autres contrôles dans cet onglet.

Pour créer un scanning multisection :

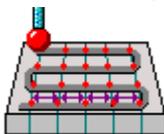
1. Sélectionnez l'option **Insérer | Scanning | Multisection**. La boîte de dialogue Multisection s'ouvre.



Boîte de dialogue Multisection

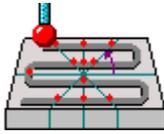
2. Entrez un nom personnalisé pour le scanning dans la zone ID si vous ne souhaitez pas conserver le nom par défaut.
3. Dans la liste Type de section, choisissez le type des sections à scanner. Les types disponibles sont les suivants :

- *Plans parallèles*



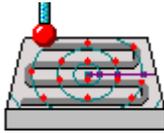
- Les sections sont des plans passant par votre pièce. Chaque fois que le palpeur traverse l'un des ces plans, PC-DMIS enregistre un palpement. Les plans sont relatifs au point de départ et au vecteur de direction. Si vous sélectionnez ce type, définissez le vecteur du plan initial dans la zone Vecteurs initiaux.

- *Plans radiaux*



- Ces sections sont des plans partant du point de départ. Chaque fois que le palpeur traverse l'un de ces plans, PC-DMIS effectue un palpé. Si vous sélectionnez ce type, définissez deux vecteurs dans la zone Vecteurs initiaux. Il s'agit du vecteur du plan initial (VecPlan) et du vecteur autour duquel le plan pivote (VecAxe).

- *Cercles concentriques*



- Ces sections sont des cercles concentriques avec des diamètres augmentant et centrés autour du point de départ. Chaque fois que le palpeur traverse un cercle, PC-DMIS effectue un palpé. Si vous sélectionnez ce type, définissez un vecteur dans la zone Vecteurs initiaux qui indique le plan dans lequel se trouve le cercle (VecAxe).

4. Dans la zone Nombre de sections, entrez le nombre de sections que votre scanning doit comporter.
5. Si vous choisissez au moins deux sections, indiquez l'incrément les séparant dans la zone Incrément. Pour des plans parallèles et des cercles, il s'agit de la distance entre des emplacements ; pour des plans radiaux, cette valeur désigne un angle. PC-DMIS espace automatiquement les sections sur la pièce.
6. Définissez le point de départ du scanning. Dans la zone Point de départ, entrez les valeurs X, Y et Z ou cliquez sur votre pièce pour que PC-DMIS sélectionne le point de départ dans le dessin CAO. Les sections sont calculées à partir de ce point temporaire en fonction de la valeur d'incrément.
7. Si vous utilisez un modèle CAO, entrez une tolérance de recherche de valeurs nominales dans la zone de contrôle. Cette valeur détermine à quelle distance le point central de la boule peut se trouver de l'emplacement CAO nominal.
8. Définissez toute autre option si nécessaire.
9. Cliquez sur Créer. PC-DMIS insère le scanning de base.
10. Exécutez votre programme pièce. Quand PC-DMIS exécute le scanning, la boîte de dialogue Options d'exécution s'ouvre et PC-DMIS attend que les données arrivent du contrôleur.
11. Faites glisser manuellement le palpeur sur la surface à scanner. Lorsque le palpeur s'approche de chaque section, vous entendez un son continu dont le volume augmente jusqu'à ce que le palpeur traverse la section. Ce signal sonore vous aide à savoir à quel point le palpeur est proche du croisement avec une section. PC-DMIS accepte les palpés du contrôleur chaque fois que le palpeur traverse la ou les sections définies.

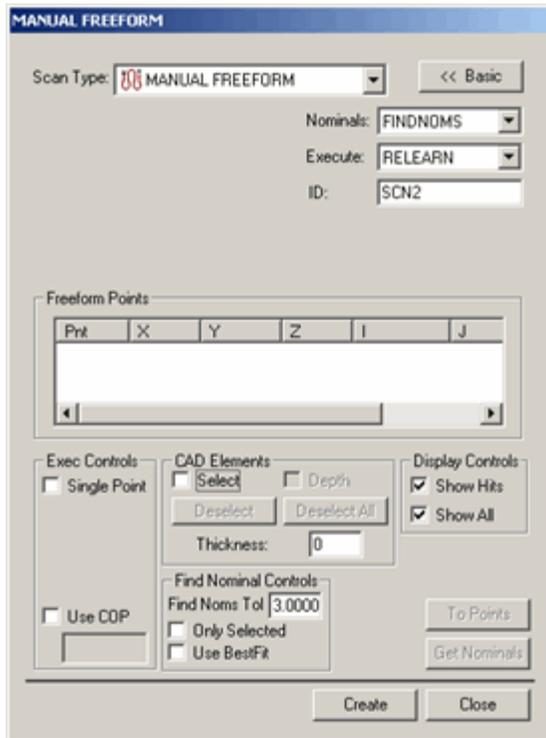
## Exécution d'un scanning manuel de forme libre

Le scanning manuel de forme libre vous permet de créer un scanning de forme libre avec un palpeur mécanique. Vous n'avez pas besoin de vecteur initial ou de direction, contrairement à de nombreux autres scannings manuels. Comme pour son homologue CND, il suffit pour créer un scanning de forme libre de cliquer sur des points sur la surface à scanner.

Voir la rubrique "Fonctions communes des boîtes de dialogue Scanning" de la documentation PC-DMIS Core pour des informations sur les autres contrôles dans cet onglet.

Pour créer un scanning de forme libre manuel :

1. Sélectionnez l'option **Insérer | Scanning | Forme libre manuelle**. La boîte de dialogue **Forme libre manuelle** s'ouvre.



Boîte de dialogue Forme libre manuelle

2. Entrez un nom personnalisé pour le scanning dans la zone **ID** si vous ne souhaitez pas conserver le nom par défaut.
3. Si vous utilisez un modèle CAO, entrez une tolérance **de recherche de valeurs nominales** dans la zone **de contrôle**. Cette valeur détermine à quelle distance le point central de la boule peut se trouver de l'emplacement CAO nominal.
4. Cliquez sur la surface de la pièce dans la fenêtre d'affichage graphique afin de définir le chemin du scanning. À chaque clic, un point orange apparaît sur le dessin de la pièce. Chaque nouveau point est relié au point précédent par une droite orange.
5. Dès que vous avez assez de points pour le scanning, cliquez sur **Créer**. PC-DMIS insère le scanning dans la fenêtre de modification.

## Scanning avec un palpeur laser portable

PC-DMIS vous permet de scanner manuellement la surface de votre pièce dans Pointclouds. Vous pouvez alors en extraire des éléments automatiques à ajouter à votre programme pièce. Vous pouvez accomplir un scanning de palpeur laser portable avec un palpeur laser Perceptron, Metris ou CMS ou vous pouvez utiliser un scanner Leica de palpeur T.

- Pour des informations sur la configuration et l'utilisation de palpeurs laser Perceptron, Metris ou CMS, consultez la documentation « Laser PC-DMIS ».
- Pour des informations sur la configuration et l'utilisation de scanners Leica de palpeur T, consultez la rubrique « Utilisation d'un pisteur laser Leica », dans cette documentation.

### Création d'un scanning manuel

Pour scanner en mode apprentissage, vous devez procéder comme suit :

1. [facultatif] Ajoutez une commande COP à votre programme pièce auquel les données scannées seront ajoutées. Pour ce faire, sélectionnez l'option **Insérer | Élément Pointcloud** ou cliquez sur le bouton **Pointcloud** dans la barre d'outils **Pointcloud**.

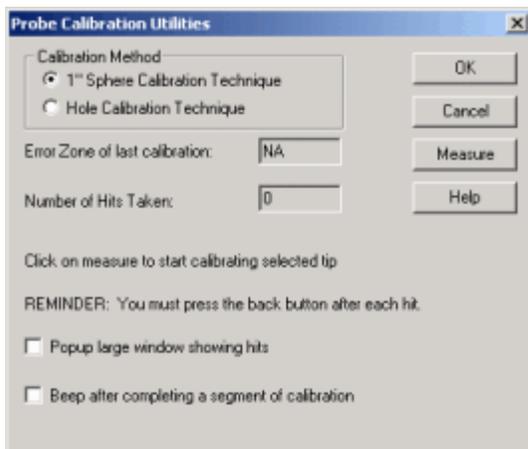
**Remarque :** si vous commencez un scanning sans avoir d'abord créé une commande COP, PC-DMIS crée automatiquement un élément COP pour les données scannées.

2. Scannez la surface sur laquelle se trouvent le ou les éléments requis. Vous pouvez procéder en un ou plusieurs passages. Les bandes du scanning seront visibles dans la **fenêtre d'affichage graphique**. Si vous utilisez un élément COP existant, un message vous demandera de le vider.
3. Sélectionnez des éléments automatiques dans le nuage de points, comme décrit dans la rubrique sur l'extraction d'élément automatique de la documentation Laser. Lorsqu'un élément automatique est créé, le nuage de points dont l'élément est extrait s'affiche dans la boîte à outils du palpeur laser, onglet de propriétés du scanning laser.

## Annexe A : Bras portable Faro

L'utilisation d'un bras portable Faro équivaut à celle d'un bras Romer. Voir la rubrique "Utilisation d'une MMT portable Romer" et les autres sections de la documentation Portable pour des informations générales sur l'utilisation d'une machine à bras portable.

Si vous utilisez un bras Faro, la boîte de dialogue **Utilitaires de calibrage de palpeur** apparaît à la place de la boîte de dialogue **Mesurer** standard, que vous ouvrez en cliquant sur le bouton **Mesurer** dans la boîte de dialogue **Utilitaires de palpeur**.



Boîte de dialogue *Utilitaires de calibrage de palpeur*

## Options disponibles dans la boîte de dialogue

Le tableau ci-après répertorie toutes les options de la boîte de dialogue **Utilitaires de calibrage de palpeur** et détaille le rôle de chacune.

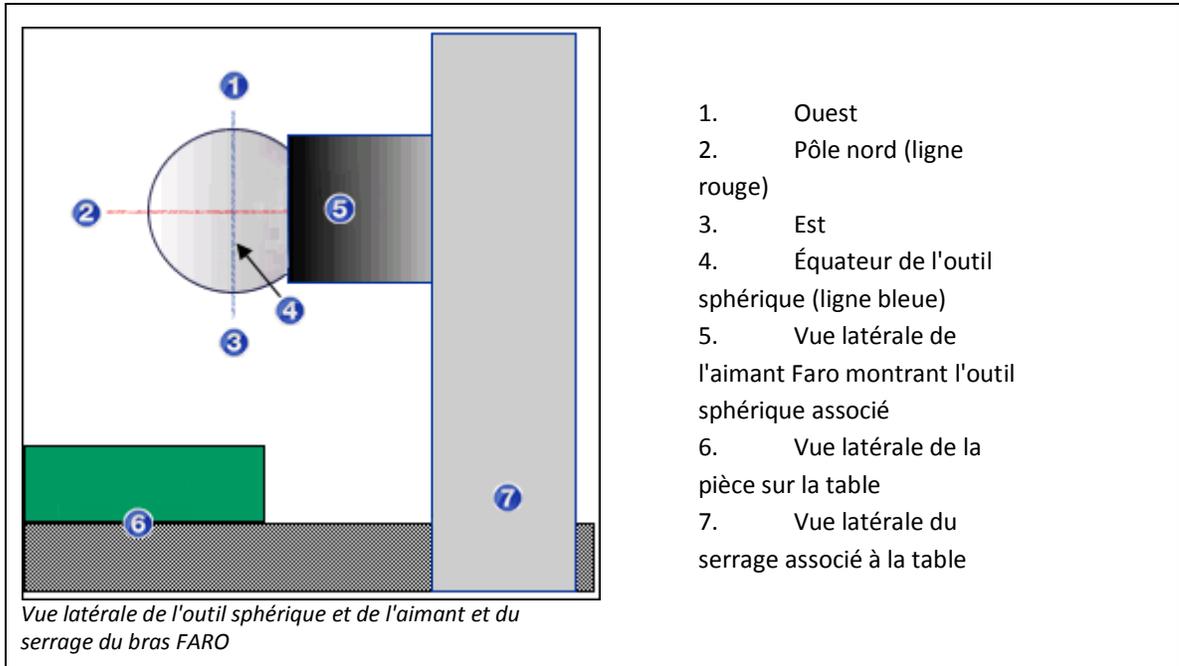
Option	Description
<b>Méthode de calibrage</b>	<p>La boîte de dialogue <b>Utilitaires de calibrage de palpeur</b> offre deux méthodes de calibrage :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Technique de calibrage de sphère 1"</b>. La plupart des bras Faro intègrent un calibrage de sphère, généralement sous la forme d'une bille de 2,54cm pour que PC-DMIS utilise cette méthode de calibrage par défaut.</li> <li>• <b>Technique de calibrage d'alésage</b>. Si vous préférez, vous pouvez utiliser un alésage pour</li> </ul>

	calibrer votre palpeur Faro au lieu de la sphère.
<b>Zone d'erreur du dernier calibrage</b>	La case <b>Zone d'erreur du dernier calibrage</b> contient la valeur volumétrique calculée par le palpeur Faro à l'issue de la routine de calibrage. Le contrôleur FARO se charge de générer cette valeur, utilisée uniquement à des fins d'information. Elle n'est donc pas modifiable.
<b>Nombre de palpations effectués</b>	La zone <b>Nombre de palpations effectués</b> contient le nombre de palpations effectués par zone de calibrage.
<b>Ouvrir une grande fenêtre affichant les palpations</b>	Si vous cochez la case <b>Ouvrir une grande fenêtre affichant les palpations</b> , vous obtenez un affichage des coordonnées XYZ, ainsi que le nombre de palpations en temps réel au fil du processus de calibrage.
<b>Sonner au terme d'un segment de calibrage</b>	Si vous cochez la case <b>Sonner au terme d'un segment de calibrage</b> , votre ordinateur émettra un signal sonore chaque fois que le programme termine une zone de calibrage ou un segment de calibrage spécifique. La zone d'état de la boîte de dialogue (juste en dessous de la zone <b>Nombre de palpations effectués</b> ) indique alors à l'utilisateur la prochaine zone de calibrage qu'il doit mesurer et le nombre de palpations à effectuer.

## Procédure de calibrage d'un bras Faro

Procédez comme suit pour calibrer votre palpeur à l'aide d'un bras FARO :

1. Ouvrez la boîte de dialogue **Utilitaires de calibrage de palpeur**.
2. Sélectionnez la méthode de calibrage de votre choix dans la zone **Méthode de calibrage**.
3. Cochez les cases de votre choix.
4. Cliquez sur le bouton **Mesurer**. Le processus de calibrage débute. PC-DMIS affiche une aide visuelle pour vous aider à calibrer le bras Faro.
5. Suivez les instructions à l'écran (y compris celles dans la zone d'état de la boîte de dialogue).
6. *Si vous avez choisi la méthode utilisant la sphère 1*, effectuez les palpations suivants sur l'outil sphérique, en vous basant sur le schéma suivant :



- Effectuez cinq palpages autour de l'équateur.
  - Projetez symétriquement le dernier axe, puis effectuez de nouveau cinq palpages autour de l'équateur.
  - Effectuez cinq palpages perpendiculaires à la sphère, d'est en ouest.
  - Projetez symétriquement le dernier axe et effectuez quatre palpages perpendiculaires à la sphère d'ouest en est.
  - Effectuez quatre palpages perpendiculaires à la sphère du nord au sud.
  - Projetez symétriquement le dernier axe et effectuez quatre palpages perpendiculaires à la sphère du sud au nord.
7. *Si vous avez choisi la technique de calibrage d'alésage*, PC-DMIS vous invite à effectuer les palpages suivants :
- Effectuez dix palpages dans l'alésage en faisant tourner la poignée.
  - Effectuez dix palpages dans l'alésage dans le sens opposé.
8. Cliquez sur **OK** au terme du calibrage.

## Annexe B : Pisteur SMX

Pour utiliser l'interface SMX Laser, vous devez procéder comme ci-après.

1. Insérez votre verrouillage de port (dongle) dans votre port USB. Le verrouillage de port doit être en place lors de l'installation de PC-DMIS.
2. Exécutez setup.exe depuis le CD d'installation de PC-DMIS. Suivez les instructions qui s'affichent à l'écran.
  - Si l'interface **SMX Laser** est programmée dans votre verrouillage de port, PC-DMIS la chargera et l'utilisera lorsqu'il est en ligne.
  - Si **toutes les interfaces** sont programmées dans votre verrouillage de port (dongle de démo par exemple), vous devez éventuellement renommer smxlaser.dll en interfac.dll. Vous trouverez smxlaser.dll dans le répertoire d'installation de PC-DMIS.

3. Téléchargez la DLL SMX laser qui se trouve dans :  
ftp://ftp.wilcoxassoc.com/3rdParty/Faro/Tracker1331.zip.
4. Dézippez le contenu du fichier *Tracker1331.zip* dans le répertoire d'installation de PC-DMIS. Outre la DLL SMX Laser, le fichier zip inclut des fichiers JAR, un répertoire JRE et des sous-répertoires. Ces fichiers et répertoires doivent être copiés dans le répertoire d'installation de PC-DMIS.
5. Testez la communication avec votre pisteuse en entrant la commande suivante à l'invite de commande :

```
ping 128.128.128.100
```

**Remarque : pour les anciens pisteurs, le dernier chiffre dans l'adresse IP correspond au numéro de série.**

En cas de problèmes de communication, vous pouvez accéder par FTP au pisteuse et tester sa réponse.

Utilisez les commandes suivantes :

```
ftp 128.128.128.100
login : supervise (ne fonctionne pas avec les nouveaux pisteurs Faro)
> quote home
> quit
```

La machine doit alors être positionnée à l'origine. Si l'opération échoue, éteignez la machine, attendez 1 minute et rallumez-la. En cas de nouvel échec et si le logiciel SMX Insight se trouve sur la machine, vous pouvez essayer un démarrage dans celui-ci.

**Remarque : pensez qu'une fois le pisteuse éteint, une connexion fiable peut prendre jusqu'à 30 minutes avant d'être établie.**

Le pisteuse Faro SMX a ajouté une fonction de l'application d'utilitaires Faro accessible depuis PC-DMIS.

## Utilisation de la fenêtre de fermeture

PC-DMIS vous permet d'accéder aux configurations de la fenêtre de **fermeture**. La fermeture est simplement la distance actuelle du réflecteur par rapport à l'origine. La fermeture vous aide à vérifier la justesse de vos mesures, parce que vous verriez des valeurs de fermeture différentes de zéro s'il y avait un problème.

## Exécution de vérifications opérationnelles

Les utilitaires Faro incluent une boîte de dialogue Operational Checks avec deux onglets : General et Repeatability. L'onglet General présente les conditions de l'environnement et surveille l'intensité de retour du laser. L'onglet Repeatability donne accès aux tests de répétition statique et dynamique, en plus d'un autre mode de fermeture.



## Index

<b>A</b>		définition du palpeur laser.....	52
Alignement de saut de mouton .....	122	Événements sonores .....	63
Accepter .....	127	Fixation de votre capteur de contour .....	49
Fichier programme réf .....	125	Résultats de calibrage .....	55
Listes Disponible et Utilisé.....	125	Vérification de l'installation du capteur.....	50
Mesurer marqués.....	126	Cercles mesurés avec un point.....	139
Mesurer tout .....	126	Clavier virtuel .....	11
Nombre de palpages .....	124	Compensation de l'arbre du palpeur .....	36
OK .....	127	Compensation palpeur .....	35
Options de mesure .....	124	Config GDS.....	22
Réinitialiser .....	127	Construction de points .....	100
Semi-replacement.....	124	Conversion de palpages en points.....	42
Zone Résultats.....	126	<b>D</b>	
Alignements .....	117	Déclench auto .....	39
Alignement à 6 points .....	119	DéclencherPlan.....	40
Alignements de démarrage rapide.....	117	Démarrage de PC-DMIS Portable.....	1
Alignement Best Fit de point nominal .....	120	Démarrage rapide .....	137
Opération de type saut de mouton.....	122	Dispositifs de points cachés.....	100
Alignements d'ensemble .....	127	<b>E</b>	
Ajout et suppression de stations .....	129	Enregistrement de Contour.dll .....	51
Configurer .....	129	Événements sonores .....	63
Définition des options d'ajustement .....	132	<b>F</b>	
Résultats.....	131	Fenêtre de fermeture .....	159
Texte de commande .....	133	Fonctionnalité Portable .....	34
Alignement Best Fit de point nominal.....	120	<b>I</b>	
<b>B</b>		Importation de données nominales .....	35
Boîtier pisteur.....	28	Interface Démarrage rapide .....	8
Bras portable Faro .....	156	Interface du bras Axila .....	22
Options disponibles dans la boîte de dialogue .....	156	Interface du bras Faro.....	22
Procédure de calibrage :.....	157	Interface du bras GOM .....	29
Réglages machine comme souris.....	23	Interface du bras Romer .....	14
Bras Romer portable.....	44	Interface du pisteur SMX.....	24
Boutons du bras Romer.....	56	Onglet Options.....	24
Calibrage d'un palpeur mécanique .....	51	Onglet Réinitialiser.....	26
Configuration .....	45	Interface Leica .....	14
Configuration de deux boutons.....	57	Interface utilisateur Leica.....	70
Configuration de trois boutons.....	59	Onglet Configuration capteur.....	18
Démarrage.....	45	Onglet Niveau pour gravité.....	21
Installation de PC-DMIS Portable .....	46	Onglet Options.....	15
Introduction.....	44	Onglet Réinitialiser.....	17
Palpeurs mécaniques .....	37	Onglet Visée .....	28
Variables d'environnement WinRDS.....	46	Paramètres environnementaux.....	20, 88
<b>C</b>		Interface Portable.....	2
Caméra .....	64	Bar d'état .....	10
Caméra de vue d'ensemble .....	80	Barre d'outils des paramètres .....	3
Caméra de vue d'ensemble du pisteur.....	80	Barre d'outils Mode palpeur.....	4
Caméra intégrée RomerRDS .....	64	Barre d'outils Portable.....	4
Capteur Perceptron.....	62	Clavier virtuel.....	11
Calibrage .....	51, 52	Fenêtre de modification .....	8
Carte réseau.....	48	Fenêtre d'état.....	10
Configuration .....	47	Interfaces .....	13
Configuration de PC-DMIS .....	50	Interfaces Portable.....	13
Connexion .....	47	<b>L</b>	
		Logements mesurés avec deux points.....	141

**M**

Mesure d'éléments..... 136  
 Cercles mesurés avec un point..... 139  
 Logements mesurés avec deux points ..... 141  
 Méthode de palpés tirés..... 37  
 Mode d'autoinspection ..... 90  
 Mode de point d'arête ..... 43  
 Modes de Total Station ..... 102

**O**

Options de déclenchement du palpeur ..... 38

**P**

Palpeurs mécaniques ..... 37  
 Palpeur-T ..... 134  
 Affectations des boutons ..... 97  
 PC-DMIS Portable  
 Interface utilisateur ..... 2  
 Introduction ..... 1  
 Pisteur laser Leica ..... 66  
 Affectation des boutons du palpeur T ..... 97  
 Alignements de démarrage rapide..... 117  
 Autres fenêtres et barres d'outils PC-DMIS 82  
 Autres options de menu PC-DMIS..... 81  
 Barre d'état du pisteur..... 78  
 Bascule de la compensation du palpeur et du laser..... 89  
 Caméra de vue d'ensemble ..... 80  
 Caméra de vue d'ensemble du pisteur ..... 80  
 Commandes de nivelle ..... 78  
 Configuration de l'interface Leica..... 69  
 Connexion ..... 67  
 Contrôles spéciaux ..... 80  
 Définition des paramètres d'environnement 88  
 Démarrage..... 67  
 Démarrage de PC-DMIS..... 69  
 Initialisation..... 87  
 Installation de PC-DMIS Portable ..... 67  
 Interface utilisateur ..... 70  
 Introduction ..... 66

Libération des moteurs du pisteur..... 90  
 Menu du pisteur ..... 71  
 Mesure de points avec un palpeur T..... 96  
 Mode d'autoinspection..... 90  
 Orientation du pisteur pour la gravité..... 87  
 Palpeurs Leica ..... 95  
 Paramètres d'éléments en mode hors ligne 86  
 Recherche d'un réflecteur..... 90, 116  
 Réinitialisation du rayon du pisteur ..... 89  
 Scanning avec des réflecteurs..... 98  
 Touches de raccourci ..... 85  
 Utilitaires..... 86  
 Pisteur SMX..... 159  
 Exécution de vérifications opérationnelles 160  
 Fenêtre de fermeture ..... 159

**R**

Réglages machine comme souris ..... 23  
 Résultats de palpé ..... 11  
 Personnalisation ..... 83

**S**

Scanning, Laser ..... 155  
 Scanning, Palpeur mécanique ..... 143  
 Axe de solide ..... 150  
 Distance fixe ..... 146  
 Forme libre ..... 154  
 Multisection..... 152  
 Palpages exemples d'un élément automatique..... 145  
 Règles pour les scans manuels..... 144  
 Temps fixe ..... 149  
 Temps/distance fixe..... 147

**T**

Tolérance de déclenchement du point manuel 41  
 Total Station..... 100  
 Interface de la machine ..... 30  
 Interface utilisateur ..... 102  
 Type d'épaisseur..... 139

## Glossary

### 6

**6DoF:** 6 degrés de liberté

### A

**ADM:** Mètre distance absolue

**Affich. numérique:** Afficher les résultats

**Arrêt brusque:** Support physique sur lequel repose le bras quand il n'est pas utilisé.

### B

**Birdbath:** Votre réflecteur peut être associé à cette position connue via un connecteur magnétique situé à l'avant du pisteur laser.

### I

**ID:** Diamètre interne

**IFM:** Interféromètre

### N

**Niveau:** Capteur d'inclinaison conçu pour être utilisé avec le pisteur laser Leica. Ce dispositif s'associe au pisteur laser pour déterminer l'orientation par rapport à la gravité ou surveiller la stabilité du pisteur.

### O

**OD:** Diamètre externe

### P

**Palpage normal:** Un palpage normal est pris en appuyant et en relâchant le bouton de palpage au même endroit.

**Palpage tiré:** Change le vecteur pour celui de la droite entre l'emplacement où vous avez d'abord appuyé sur le bouton de palpage (à l'emplacement du "palpage normal") et l'emplacement où vous relâchez le bouton de palpage. Cette droite doit être plus longue que la distance du vecteur utilisé pour enregistrer avec succès un "palpage tiré".

### R

**RMS:** Racine carrée moyenne

### T

**TCU:** Unité de contrôle du pisteur

**TTP:** Palpeur à déclenchement tactile

