

PC-DMIS Laser Manual

For Version 2018 R2



Generated June 27, 2018
Hexagon Manufacturing Intelligence

Copyright © 1999-2001, 2002-2018 Hexagon Manufacturing Intelligence – Metrology Software, Inc. and Wilcox Associates Incorporated. All rights reserved.

PC-DMIS, Direct CAD, Tutor for Windows, Remote Panel Application, DataPage, DataPage+, and Micro Measure IV are either registered trademarks or trademarks of Hexagon Manufacturing Intelligence – Metrology Software, Inc. and Wilcox Associates, Inc.

SPC-Light is a trademark of Lighthouse.

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

Orbix 3 is a trademark of IONA Technologies.

Unigraphics and NX are either trademarks or registered trademarks of EDS.

Teamcenter is either a trademark or registered trademark of Siemens.

Pro/ENGINEER and Creo are either trademarks or registered trademarks 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.

The dnAnalytics library v.0.3, copyright 2008 dnAnalytics

lp_solve is a free software package licensed and used under the GNU LGPL below.

nanoflann is a free software package licensed and used under the BSD license below.

NLopt is a free software package licensed and used under the GNU LGPL below.

Qhull is a free software package licensed and used under the license below.

Eigen is a free software package licensed and used under the MPL2 and GNU LGPL licenses below.

RapidJSON is a free software package licensed and used under the MIT license below.

Ipsolve information

PC-DMIS uses a free, open source package called lp_solve (or lpsolve) that is distributed under the GNU Lesser General Public License (LGPL).

```
lp_solve 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
```

```
Licence terms: GNU LGPL (Lesser General Public Licence)
```

```
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/
```

Crash Reporting Tool

PC-DMIS 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.

PC-DMIS Laser : Introduction

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.

nanoflann Library

PC-DMIS uses the nanoflann library (version 1.1.8). The nanoflann library is distributed under the BSD License:

Software License Agreement (BSD License)

Copyright 2008-2009 Marius Muja (mariusm@cs.ubc.ca). All rights reserved.

Copyright 2008-2009 David G. Lowe (lowe@cs.ubc.ca). All rights reserved.

Copyright 2011 Jose L. Blanco (joseluisblancoc@gmail.com). All rights reserved.

THE BSD LICENSE

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

1. Redistributions of source code must retain the above copyright notice, this list of conditions and the following disclaimer.
2. 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.

THIS SOFTWARE IS PROVIDED BY THE AUTHOR "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 AUTHOR 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.

NLopt Library

PC-DMIS uses the NLopt library (2.4.2). The NLopt library is distributed under the GNU Lesser General Public Licence.

NLopt has this main copyright:

Copyright © 2007-2014 Massachusetts Institute of Technology Permission is hereby granted, free of charge, to any person obtaining a copy of this software and associated documentation files (the "Software"), to deal in the Software without restriction, including without limitation the rights to use, copy, modify, merge, publish, distribute, sublicense, and/or sell copies of the Software, and to permit persons to whom the Software is furnished to do so, subject to the following conditions:

The above copyright notice and this permission notice shall be included in all copies or substantial portions of the Software.

THE SOFTWARE IS PROVIDED "AS IS", WITHOUT WARRANTY OF ANY KIND, EXPRESS OR IMPLIED, INCLUDING BUT NOT LIMITED TO THE WARRANTIES OF MERCHANTABILITY, FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE AND NONINFRINGEMENT. IN NO EVENT SHALL THE AUTHORS OR COPYRIGHT HOLDERS BE LIABLE FOR ANY CLAIM, DAMAGES OR OTHER LIABILITY, WHETHER IN AN ACTION OF CONTRACT, TORT OR OTHERWISE, ARISING FROM, OUT OF OR IN CONNECTION WITH THE SOFTWARE OR THE USE OR OTHER DEALINGS IN THE SOFTWARE.

NLopt also contains additional subdirectories with their own copyrights that are too numerous to list here (see the subdirectories on this project page: <https://github.com/stevengj/nlopt>).

Qhull Library

PC-DMIS uses the Qhull library (2012.1):

Qhull, Copyright © 1993-2012

PC-DMIS Laser : Introduction

C.B. Barber

Arlington, MA

and

The National Science and Technology Research Center for Computation and Visualization of Geometric Structures

(The Geometry Center)

University of Minnesota

email: qhull@qhull.org

This software includes Qhull from C.B. Barber and The Geometry Center.

Qhull is copyrighted as noted above. Qhull is free software and may be obtained via [http](http://www.qhull.org) from www.qhull.org. It may be freely copied, modified, and redistributed under the following conditions:

1. All copyright notices must remain intact in all files.
2. A copy of this text file must be distributed along with any copies of Qhull that you redistribute; this includes copies that you have modified, or copies of programs or other software products that include Qhull.
3. If you modify Qhull, you must include a notice giving the name of the person performing the modification, the date of modification, and the reason for such modification.
4. When distributing modified versions of Qhull, or other software products that include Qhull, you must provide notice that the original source code may be obtained as noted above.
5. There is no warranty or other guarantee of fitness for Qhull, it is provided solely "as is". Bug reports or fixes may be sent to qhull_bug@qhull.org; the authors may or may not act on them as they desire.

Eigen Library

PC-DMIS uses the Eigen Library. This library is primarily licensed under the Mozilla Public Library Version 2.0 (MPL2) license (<https://www.mozilla.org/en-US/MPL/2.0/>) and

partly licensed under the GNU Lesser General Public Licence (LGPL). For more information, see Licensing at <http://eigen.tuxfamily.org>.

RapidJSON Information

PC-DMIS uses the RapidJSON software package. The software is used and distributed under this MIT license:

Terms of the MIT License:

Permission is hereby granted, free of charge, to any person obtaining a copy of this software and associated documentation files (the "Software"), to deal in the Software without restriction, including without limitation the rights to use, copy, modify, merge, publish, distribute, sublicense, and/or sell copies of the Software, and to permit persons to whom the Software is furnished to do so, subject to the following conditions:

The above copyright notice and this permission notice shall be included in all copies or substantial portions of the Software.

THE SOFTWARE IS PROVIDED "AS IS", WITHOUT WARRANTY OF ANY KIND, EXPRESS OR IMPLIED, INCLUDING BUT NOT LIMITED TO THE WARRANTIES OF MERCHANTABILITY, FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE AND NONINFRINGEMENT. IN NO EVENT SHALL THE AUTHORS OR COPYRIGHT HOLDERS BE LIABLE FOR ANY CLAIM, DAMAGES OR OTHER LIABILITY, WHETHER IN AN ACTION OF CONTRACT, TORT OR OTHERWISE, ARISING FROM, OUT OF OR IN CONNECTION WITH THE SOFTWARE OR THE USE OR OTHER DEALINGS IN THE SOFTWARE.

Protocol Buffers Information

PC-DMIS uses Google's protocol buffers mechanism. The code is used and distributed under the terms of this license:

Copyright 2014, Google Inc. 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.

PC-DMIS Laser : Introduction

- Neither the name of Google Inc. 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 OWNER 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. Code generated by the Protocol Buffer compiler is owned by the owner of the input file used when generating it. This code is not standalone and requires a support library to be linked with it. This support library is itself covered by the above license.

Non-Negative Least Squares

PC-DMIS uses the Non-Negative Least Squares Algorithm for Eigen:

Copyright © 2013 Hannes Matuschek

It is available at <https://github.com/hmatuschek/eigen3-nnls>. It is subject to the terms of the Mozilla Public License v. 2.0. You can find the license at <http://mozilla.org/MPL/2.0/>.

ZeroMQ libzmq 4.0.4 Library

PC-DMIS uses the libzmq 4.0.4 library by ZeroMQ (<http://zeromq.org>). The code is used and distributed under the terms of the GNU Lesser General Public License V3 (<https://www.gnu.org/licenses/lgpl-3.0.en.html>). For more information on the ZeroMQ license, see <http://zeromq.org/area:licensing>.

Freeicons.png Information

These icons from freeicons.png are used in our help documentation:

- eye icon
- computer icon
- lightbulb icon

IPOPT Large-scale Nonlinear Optimization Library

PC-DMIS uses the IPOPT large-scale nonlinear optimization library which is distributed under the Eclipse Public License (EPL). For details on the IPOPT large-scale nonlinear optimization library, see <https://projects.coin-or.org/Ipopt>.

For details on the Eclipse Public License, please see <https://www.eclipse.org/legal/epl-v10.html>.

Hfb / Miniball Library

PC-DMIS uses the hfb / miniball library for some of its computations. The code is used and distributed under the terms of this Apache 2.0 License:

Copyright 2017 Martin Kutz, Kaspar Fischer, Bernd Gärtner

Licensed under the Apache License, Version 2.0 (the "License");

you may not use this file except in compliance with the License.

You may obtain a copy of the License at

<http://www.apache.org/licenses/LICENSE-2.0>

Unless required by applicable law or agreed to in writing, software

distributed under the License is distributed on an "AS IS" BASIS,

WITHOUT WARRANTIES OR CONDITIONS OF ANY KIND, either express or implied.

See the License for the specific language governing permissions and

limitations under the License.

For details on the hfb / miniball library, see <https://github.com/hbf/miniball>.

For details on the Apache 2.0 License, see <http://www.apache.org/licenses/LICENSE-2.0.html>.

Table des matières

Utilisation de PC-DMIS Laser	1
PC-DMIS Laser : Introduction.....	1
Attributs pour mesure laser	2
Démarrage	4
Étape 1 : Installer et lancer PC-DMIS	4
Étape 2 : Définir le capteur laser	5
Étape 3 : définition des options de configuration pour le capteur laser.....	7
Étape 4 : Calibrer le capteur laser.....	24
Étape 5 : Vérifier les résultats du calibrage	42
Utilisation de la boîte à outils palpeur dans PC-DMIS Laser.....	44
Boîte à outils palpeur laser : onglet Positionner le palpeur.....	46
Boîte à outils palpeur laser : onglet Propriétés de scan laser	48
Boîte à outils palpeur Laser : onglet Propriétés de filtrage	57
Boîte à outils palpeur Laser : onglet Propriétés du pointeur CG de pixels laser	77
Boîte à outils palpeur Laser : onglet Propriétés de la région de coupe au laser	81
Boîte à outils palpeur laser : onglet Extraction d'éléments	83
Boîte de dialogue CWS Parameter Probe Toolbox	99
Boîte à outils palpeur Laser : onglet Création multiple d'éléments automatiques Laser	102
Modes Exécution.....	106
Utilisation du mode d'exécution asynchrone	106
Utilisation du mode d'exécution séquentielle.....	108
Utilisation d'événements sonores	110

Utilisation de l'affichage laser	111
Utilisation de l'indicateur de ligne de scanning.....	114
Présentation des outils de visualisation	116
Couleurs de scanning de nuages de points	119
Utilisation des barres d'outils Laser	121
Barre d'outils Nuage de points	121
Barre d'outils QuickCloud.....	127
Barre d'outils Maillage.....	127
Utilisation de Nuages de points	130
Manipulation de nuages de points.....	132
Représentation graphique d'un nuage de points	134
Texte du mode commande COP	137
Informations sur le point Nuage de points	138
Réglages de la collecte de données du laser	141
Utilisation de la fonction Simuler un nuage de points	149
Utilisation des paramètres d'animation pour la simulation d'un nuage de points .	155
Opérateurs nuage de points	157
Manipulation d'opérateurs nuage de points.....	159
Modifier l'échelle de couleurs	160
SELECT.....	167
COUPE TRANSVERSALE.....	170
MATRICE COULEURS SURFACE	207
POINT COLORMAP	224

EFFACER	228
PURGER	230
FILTRE	231
Exportation de nuage de points	233
RÉINITIALISER	237
VIDER.....	238
Importation de nuage de points.....	239
BOOLEEN	241
Gabarits	242
Présentation de l'étrier	243
Présentation du gabarit de rayon 2D.....	259
Alignements nuage de points	267
Description de la boîte de dialogue Alignement Nuage de points/CAO	268
Création d'un alignement Nuage de points/CAO	271
Texte de mode commande COPCADBF	276
Création d'un nuage de points/Alignement du nuage de points.....	277
Texte de mode commande COPCOPBF.....	281
Serveur de nuage de points TCP/IP	282
Extraction d'éléments automatiques de nuages de points	287
Définition d'un élément automatique Laser en cliquant sur un nuage de points ..	288
Exécution d'éléments automatiques extraits d'un scanning.....	291
Alignement d'éléments automatiques mesurés avec la CAO	291
Extraction d'éléments automatiques d'un maillage	293

Extraction d'un point de surface auto laser d'un maillage	295
Création d'éléments automatiques avec un capteur laser	299
Implantation d'éléments rapides dans PC-DMIS Laser	300
Options courantes des boîtes de dialogue Élément automatique de Laser	301
Point de surface laser	307
Point d'arête laser	317
Plan laser.....	323
Cercle laser	327
Logement laser	331
Niveau et écart laser	338
Polygone laser	355
Cylindre laser.....	359
Cône Laser	366
Sphère laser	372
Effacement de données de scanning d'éléments automatiques	375
Numérisation de votre pièce à l'aide d'un capteur laser	376
Introduction à l'exécution de numérisations avancées	376
Fonctions communes des boîtes de dialogue Scan	377
Exécution d'un scan avancé linéaire ouvert	396
Exécution d'un scan de raccord avancé.....	399
Exécution d'un scan de périmètre avancé.....	403
Exécution d'un scanning avancé de forme libre	408
Exécution d'un scanning avancé de grille	410

Exécution d'un scanning laser manuel sur des machines CND	412
Définition de la vitesse de la machine pour la numérisation	414
Gestion des erreurs du capteur laser avec la commande En cas d'erreur	414
Utilisation de commandes de maillage	416
Création d'un élément maillage	418
Création d'un opérateur de maillage	420
Importation d'un maillage au format STL.....	442
Exporter un maillage au format STL.....	443
Vidage d'un maillage.....	444
Alignement de maillage.....	445
Réception d'un maillage d'OptoCat	461
Glossaire	463
Index.....	465

Utilisation de PC-DMIS Laser

PC-DMIS Laser : Introduction

Cette documentation explique comment utiliser PC-DMIS avec votre capteur laser pour mesurer des éléments sur une pièce et collecter des données. Les capteurs laser vous permettent de collecter des millions de points de données dans un ou plusieurs nuages de points. Ces nuages de points sont ensuite utilisés dans PC-DMIS pour niveler des contours, exporter vers des modules inverses et créer des éléments construits et des éléments automatiques. Cette documentation explique comment utiliser PC-DMIS avec un capteur laser non tactile afin de collecter et d'interpréter ces nuages de points.

PC-DMIS Laser prend en charge ces configurations matérielles :

- Perceptron - Digital, V4, V4i, V4ix et V5
- HP-L-10.6 (CMS106) pour DCC
- HP-L-20.8 pour CND et Portable
- HP-L-5.8 (MARS) pour MMT. Les types pris en charge sont :
 - HP-L-5.8A-SYSTEM (AJ)
 - HP-L-5.8T-SYSTEM (TKJ)



Vous pouvez utiliser le CMS108 sur des machines CND et Portable.

Les rubriques principales dans ce document d'aide incluent :

- Attributs pour mesure laser
- Démarrage
- Utilisation de la boîte à outils palpeur dans PC-DMIS Laser
- Modes Exécution
- Utilisation d'événements sonores
- Utilisation de l'affichage laser
- Utilisation de l'indicateur de ligne de scanning
- Présentation des outils de visualisation

- Couleurs de scanning de nuages de points
- Utilisation des barres d'outils Laser
- Utilisation de nuages de points
- Opérateurs nuage de points
- Gabarits
- Alignements nuage de points
- Serveur de nuage de points TCP/IP
- Extraction d'éléments automatiques de nuages de points
- Extraction d'éléments automatiques d'un maillage
- Création d'éléments automatiques avec un capteur laser
- Effacement de données de scanning d'éléments automatiques
- Scanning de votre pièce à l'aide d'un capteur laser
- Gestion des erreurs du capteur laser avec la commande En cas d'erreur
- Utilisation de commandes de maillage

Si vous rencontrez quelque chose dans le logiciel qui n'est pas abordé dans cette documentation, voir la documentation PC-DMIS Core .

Attributs pour mesure laser

Avant d'étudier dans le détail les capteurs laser non tactiles, vous devez en assimiler les attributs afin d'améliorer les résultats obtenus quand vous les utilisez pour des mesures. Les capteurs laser sont parfaits pour rassembler rapidement de grandes quantités de données. Ils s'avèrent aussi utiles pour mesurer des pièces qui se déformeraient sous la pression d'un palpeur tactile.

Pour rappel toutefois, les mesures prises avec les capteurs laser peuvent être influencées par d'autres facteurs comme la lumière naturelle, la finition de la surface, la réflectivité de la surface et la couleur de la surface. Pour compenser ces facteurs, vous pouvez appliquer des filtres aux données. Vous devez comprendre comment et pourquoi ces facteurs ont une incidence sur les résultats des mesures.

Lumière naturelle

Contrairement aux autres systèmes non tactiles, les capteurs laser ne sont généralement pas sensibles à l'éclairage industriel standard. Ils fonctionnent dans des diverses conditions d'éclairage car leur fréquence est adaptée au laser. Seule une lumière avec la même fréquence que le laser peut avoir une incidence sur les mesures.

Comme la lumière naturelle inclut toutes les fréquences lumineuses, filtrez-la au maximum hors de la salle d'inspection.

Finition de la surface

Comme les palpeurs tactiles sont plus grands que l'écart dans la plupart des finitions de surface, ils agissent comme filtres moyens. Lorsque le palpeur tactile entre en contact avec la surface, il signale la moyenne des points les plus élevés sur la surface. Avec un capteur laser, la lumière se reflète sur la surface de la pièce. L'intensité du reflet dépend pour beaucoup de la rugosité de la surface, même si elle ne semble pas rugueuse au toucher ou à la vue.

Pouvoir de réflexion de la surface

En général, les surfaces de finition mate fonctionnent mieux que celles qui sont brillantes. Une surface brillante a tendance à causer des reflets directionnels. En fonction de l'angle de la lumière, vous obtenez trop ou trop peu de lumière. Vous pouvez même constater une « tache de lumière » dans la fenêtre d'affichage graphique. Cette *tache* correspond en fait à l'image de la source lumineuse. Le reflet de lumière peut ajouter des points à la ligne de scan, mais le reste des points n'est pas affecté. Vous pouvez compenser ces reflets en vaporisant de la poudre ou de la peinture en aérosol sur la pièce.

Couleur de la surface

Comme le laser est une lumière, la couleur de la surface peut avoir une incidence sur les mesures. De la même façon que le noir absorbe la chaleur du soleil, les surfaces noires absorbent la lumière laser, ce qui complique leur mesure. Les couleurs sombres ont tendance à poser plus de problèmes que les claires. Si votre pièce est trop sombre, vous pouvez la recouvrir de poudre pour simplifier l'échantillonnage.

Avec le temps et l'expérience, vous pourrez identifier les meilleurs réglages pour des pièces précises dans un environnement déterminé. Vous devez donc tester les fonctions de votre capteur pour améliorer les résultats des mesures.



AVERTISSEMENT : soyez prudent en manipulant des capteurs Laser pour éviter des lésions oculaires. Voir la documentation pour connaître les mesures de sécurité et les procédures à suivre.

Démarrage

Avant d'utiliser PC-DMIS avec votre dispositif laser, les étapes de base ci-dessous peuvent vous aider à déterminer si votre système est préparé.

Pour que PC-DMIS fonctionne avec votre capteur laser, procédez comme suit :

Si vous utilisez un laser Perceptron sur un bras Romer, voir la section « Utilisation d'une MMT Romer Portable » dans la documentation PC-DMIS Portable.

Étape 1 : Installer et lancer PC-DMIS

Avant d'utiliser votre dispositif laser, vérifiez que PC-DMIS a été correctement installé sur votre ordinateur.

Pour installer PC-DMIS pour votre dispositif laser :

1. Vérifiez que la machine exécutant le capteur laser est correctement installée et configurée selon les spécifications correspondantes. Reportez-vous à la documentation fournie avec le capteur laser pour connecter correctement le matériel.
2. Assurez-vous d'avoir une licence LMS ou un verrouillage de port prenant en charge l'option Laser. Le programme d'installation installera ainsi les composants Laser requis. Si vous ne possédez pas la licence LMS nécessaire ou un verrouillage de port correctement configuré, contactez votre distributeur PC-DMIS.
3. Installez PC-DMIS. Pour ce faire, voir les notes de publication dans le fichier Readme.pdf.
4. Démarrez PC-DMIS en mode en ligne en sélectionnant **Démarrer | Tous les programmes | <Version> | <Version> En ligne**, où <version> correspond à votre de PC-DMIS.
5. Ouvrez une routine de mesure existante ou créez-en une. Si vous créez une routine de mesure, la boîte de dialogue **Utilitaires de palpeur** s'ouvre et vous permet de définir votre capteur laser à l'étape suivante.



Le programme d'installation de PC-DMIS gère l'installation de pilotes et autres.

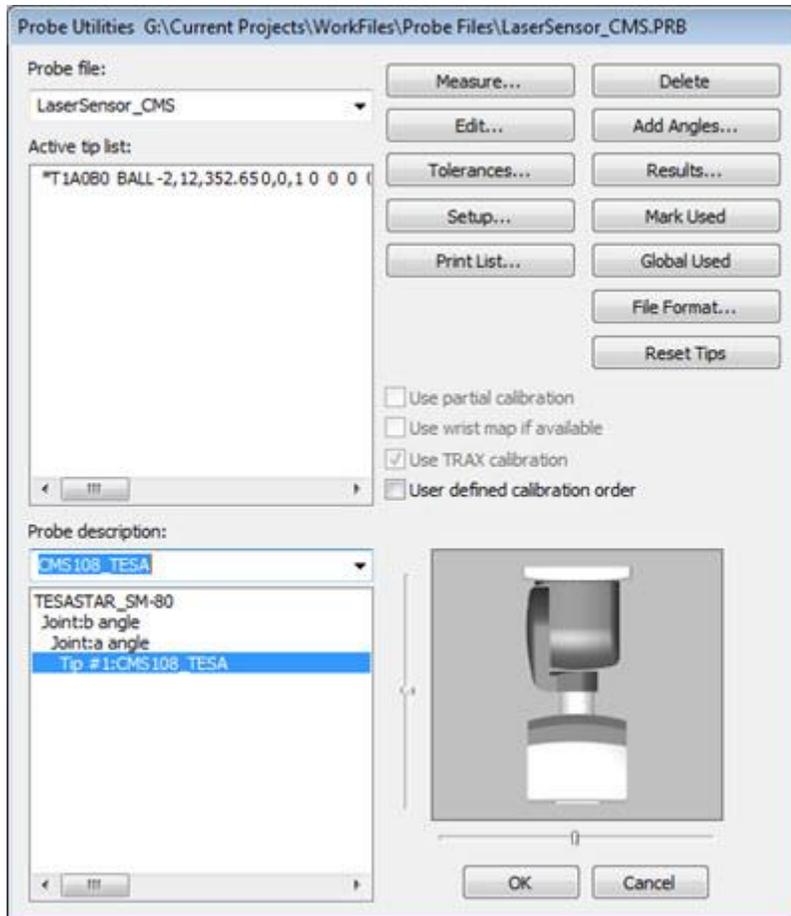
Définition des paramètres sans routine de mesure

Certains utilisateurs doivent changer des paramètres laser sans d'abord ouvrir une routine de mesure. Si tel est votre cas, vous pouvez accéder à l'onglet **Capteur laser** pour le capteur laser en cours dans la boîte de dialogue **Options de configuration** en appuyant sur la touche F5 ou en sélectionnant **Modifier | Préférences | Configuration**. L'onglet **Capteur laser** est présenté à l'étape 3.

Étape 2 : Définir le capteur laser

Si vous n'avez pas de capteur laser défini, utilisez la boîte de dialogue **Utilitaires de palpeur** pour en définir un. Cette opération crée un fichier de palpeur.

1. Sélectionnez **Insérer | Définition matérielle | Palpeur** pour ouvrir la boîte de dialogue **Utilitaires de palpeur**. (Elle s'affiche automatiquement chaque fois que vous créez une routine de mesure.)



Boîte de dialogue Utilitaires de palpeur

2. Dans la zone **Fichier de palpeur**, entrez un nom décrivant le mieux votre capteur laser.
3. Dans la liste de composants au bas, sélectionnez le texte **Aucun palpeur défini** pour le mettre en évidence.
4. Sélectionnez le palpeur approprié dans la liste **Description de palpeur**. La plupart des capteurs se connectent directement au positionneur de palpeur PH10M. Un capteur CMS 108 utilisé avec une machine CND se connecte à un positionneur de palpeur Tesastar. Vous pouvez monter le capteur CWS ou WLS sur un poignet avec un connecteur TKJ, ou OPTIV_FIXED sur des machines à capteurs multiples.
5. Si nécessaire, sélectionnez des composants supplémentaires de la même façon pour les « connexions vides » jusqu'à ce que votre définition de palpeur soit terminée. Un palpeur défini montre un contact dans la **liste de contacts actifs**.



Une fois le contact défini, le logiciel ne montre plus l'image du palpeur. De cette façon, l'image du palpeur n'obstrue pas la vue de la pièce pendant la mesure. Vous pouvez cependant afficher les composants en cliquant deux fois dessus pour ouvrir la boîte de dialogue **Modifier composant palpeur**. Cochez la case **Dessiner ce composant**.

6. Si vous utilisez un poignet PH10, Tesa ou des poignets de type continu avec une jointure C, vous devez vérifier que les angles de jointure sont correctement ajustés à des fins visuelles. Sinon, PC-DMIS ne peut pas mettre en relation les données du capteur et la position de la machine. Si votre palpeur ne tourne pas correctement autour de la jointure, vous pouvez indiquer manuellement une rotation extra. Pour ce faire, cliquez avec le bouton droit sur le composant et modifiez la valeur **Angle de rotation par défaut sur connexion** pour indiquer la rotation souhaitée.



Le fichier de palpeur ne définit pas l'orientation du capteur autour de la jointure ; il définit seulement le vecteur de palpeur.

Pour des informations supplémentaires sur la définition des palpeurs, voir la section « Définition du matériel » de la documentation PC-DMIS Core.

Étape 3 : définition des options de configuration pour le capteur laser



Si PC-DMIS est configuré pour le capteur laser HP-L- 20.8 au démarrage, le système recherche le palpeur monté. Si ne s'agit *pas* d'un capteur laser HP-L- 20.8 et si un changeur de palpeur est présent, le système suppose que le capteur se trouve dans ce changeur de palpeur et s'allume. De cette façon, le capteur est s'active et est prêt pour les mesures.

1. Si la boîte de dialogue **Utilitaires de palpeur** de l'étape antérieure est ouverte, fermez-la.
2. Sélectionnez **Modifier | Préférences | Configurer** ou appuyez sur **F5** pour ouvrir la boîte de dialogue **Options de configuration**.



Il n'existe pas d'onglet dans la boîte de dialogue **Options de configuration** pour le palpeur CWS.

3. Cliquez sur l'onglet **Capteur laser**. Le contenu de cet onglet change selon le type de capteur laser défini dans votre licence LMS ou votre verrouillage de port.
 - Capteurs Perceptron
 - Capteurs CMS
 - Utilisation de Zeiss Eagle Eye 2 avec le serveur Zeiss I++ DME
 - Comparaison des capteurs HP-L-5.8 et HP-L-10.6

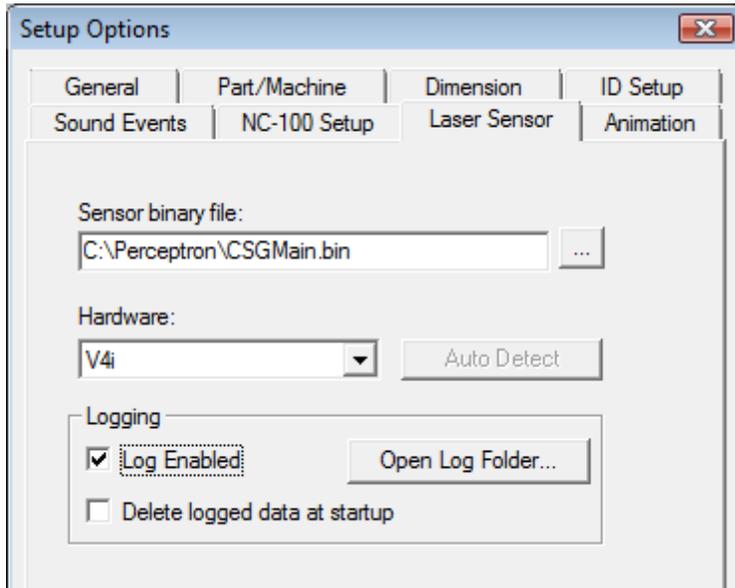
4. Suivez les options de configuration ci-dessous pour votre capteur laser.

Entrées de registre pour les capteurs laser

Un poignet PH10 peut être automatiquement basculé entre un palpeur tactile et un palpeur Perceptron. Ces entrées de registre contrôlent cette opération et l'alimentation sur une station de préparation du capteur laser :

- `PICSDifferentialSwitchBit`
- `WarmUpStationPowerBit`

Capteurs Perceptron



Boîte de dialogue Options de configuration - Exemple d'onglet Capteur laser pointant vers le fichier binaire pour les capteurs Perceptron

Fichier binaire capteur - Vous pouvez cliquer sur le bouton (...) pour accéder à l'emplacement du fichier binaire CSGMain.bin. Ce fichier binaire contient la configuration du capteur fournie avec votre palpeur. Le processus d'installation du toolkit et des pilotes pour votre palpeur installe également ce fichier binaire.

Liste **Matériel** - Vous pouvez indiquer le matériel ; PC-DMIS se souvient des options (Sommes de gris, projecteurs V5, calibrage de cible plate, etc.) à accepter même si vous exécutez PC-DMIS en mode hors ligne. Quand vous êtes hors-ligne, toutes les options pour le type de matériel sélectionné sont disponibles pour révision.

AutoDetect - Ce bouton permet de vérifier le matériel actuellement associé à votre machine. Il vérifie si le matériel spécifié dans la liste **Matériel** est correct.

Zone **Journalisation** - Cette zone permet de générer des fichiers journaux de texte contenant les résultats de communication entre PC-DMIS et le capteur laser lors de l'exécution de routines de mesure. Les informations envoyées aux fichiers journaux incluent des scannings, des valeurs nominales d'éléments calculés, etc. Ces fichiers sont ensuite utilisés par le support technique d'Hexagon pour résoudre des problèmes liés à votre capteur laser.

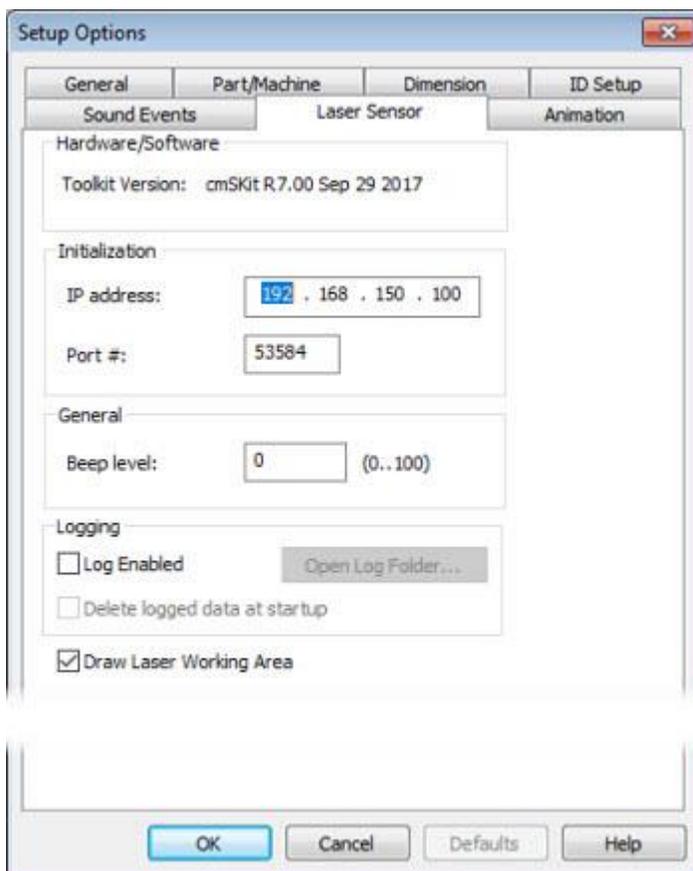
- **Journal activé** - Cette case à cocher active ou désactive les données envoyées aux fichiers journaux.
- **Ouvrir dossier journaux** - Ce bouton ouvre le dossier contenant vos fichiers journaux.



Pour PC-DMIS 2018 R2, le contenu du dossier se trouve dans
C:\ProgramData\Hexagon\PC-DMIS\2018 R2\NCSensorsLogs\

- **Supprimer les données journalisées au démarrage** - Cette case à cocher supprime les fichiers journaux consignés du dossier de journaux chaque fois que vous créez une routine de mesure.

Capteurs CMS



Boîte de dialogue Options de configuration - Exemple d'onglet Capteur laser pour des capteurs CMS

Zone Matériel/Logiciel

Cette zone montre la version du toolkit CMS.

Zone Initialisation

Vous pouvez utiliser les zones **Adresse IP** et **Port #** pour définir l'adresse IP et le numéro de port du contrôleur CMS.

Zone Général

Vous pouvez utiliser la zone **Niveau sonnerie** pour régler le volume des sons émis par le contrôleur CMS. Elle peut accepter n'importe quelle valeur comprise entre 0 et 100. La valeur 0 désactive complètement le volume.

Zone Journalisation

Zone **Journalisation** - Cette zone permet de générer des fichiers journaux de texte contenant les résultats de communication entre PC-DMIS et le capteur laser lors de l'exécution de routines de mesure. Les informations envoyées aux fichiers journaux incluent des scannings, des valeurs nominales d'éléments calculés, etc. Ces fichiers sont ensuite utilisés par le support technique d'Hexagon pour résoudre des problèmes liés à votre capteur laser.

- **Journal activé** - Cette case à cocher active ou désactive les données envoyées aux fichiers journaux.
- **Ouvrir dossier journaux** - Ce bouton ouvre le dossier contenant vos fichiers journaux.



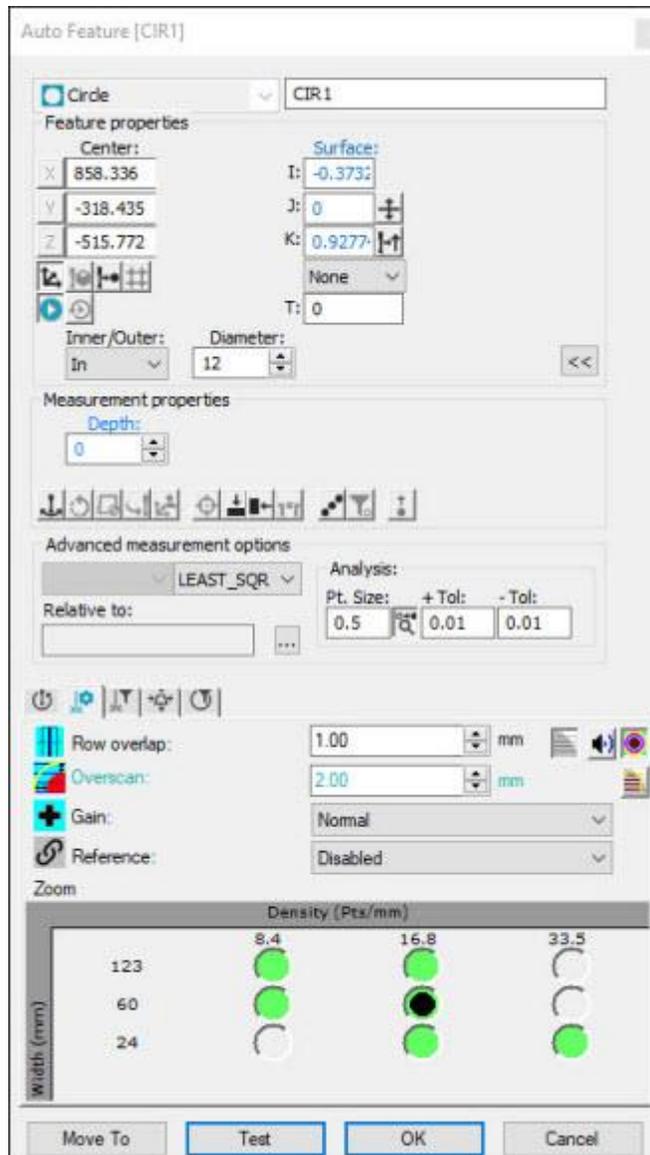
Pour PC-DMIS 2018 R2, le contenu du dossier se trouve dans
C:\ProgramData\Hexagon\PC-DMIS\2018 R2\NCSensorsLogs\

- **Supprimer les données journalisées au démarrage** - Cette case à cocher supprime les fichiers journaux consignés du dossier de journaux chaque fois que vous créez une routine de mesure.

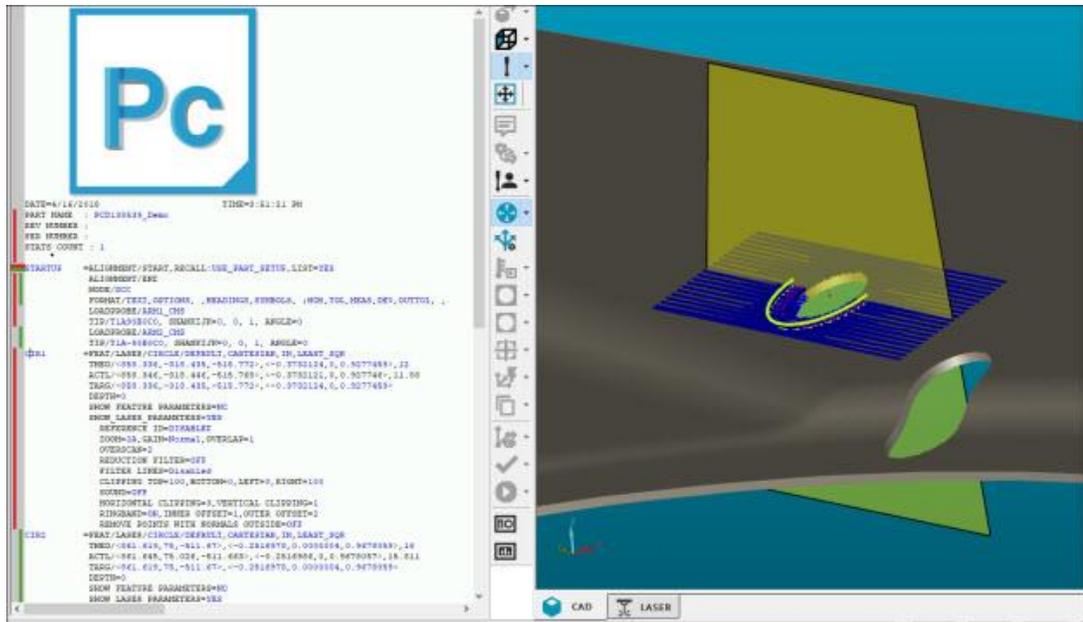
Case à cocher Tracer la zone de travail du laser

Si vous cochez la case **Tracer la zone de travail du laser**, les paramètres du palpeur CMS tracent le trapèze avec les bonnes dimensions. Cette fonctionnalité facilite la simulation en mode hors ligne. Elle est disponible pour les éléments automatiques laser et les scannings laser.

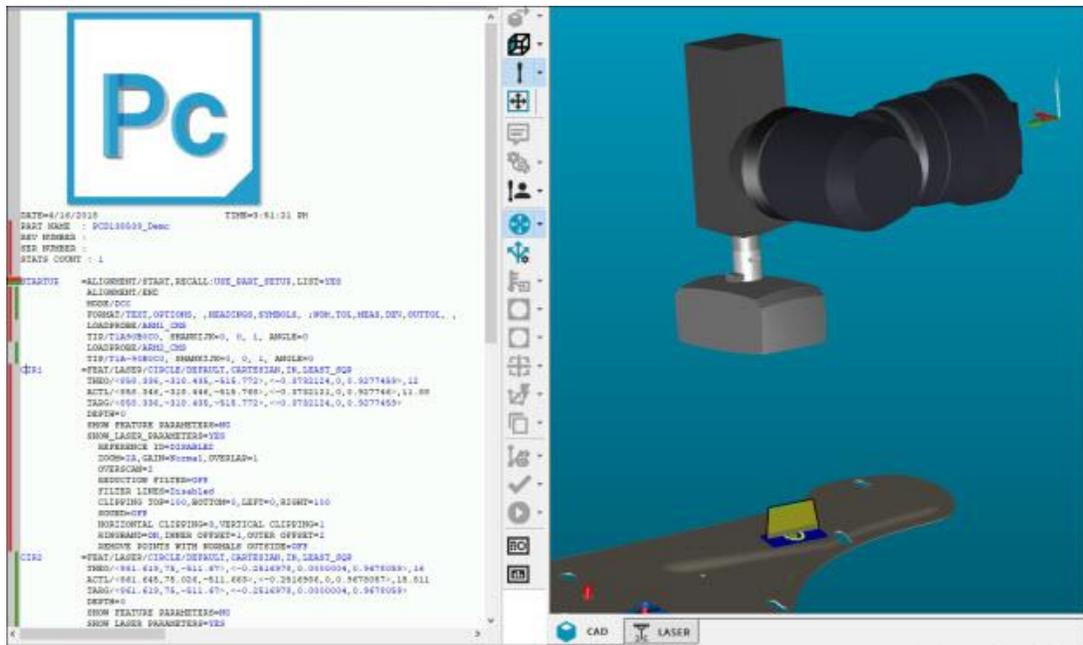
- Pour un élément automatique laser, le trapèze correspondant à la zone de travail du laser est montré au centre de l'élément. Le trapèze se déplace selon la simulation des bandes laser. Pour un exemple, voir les images ci-dessous :



Exemple de boîte de dialogue Élément automatique - Cercle

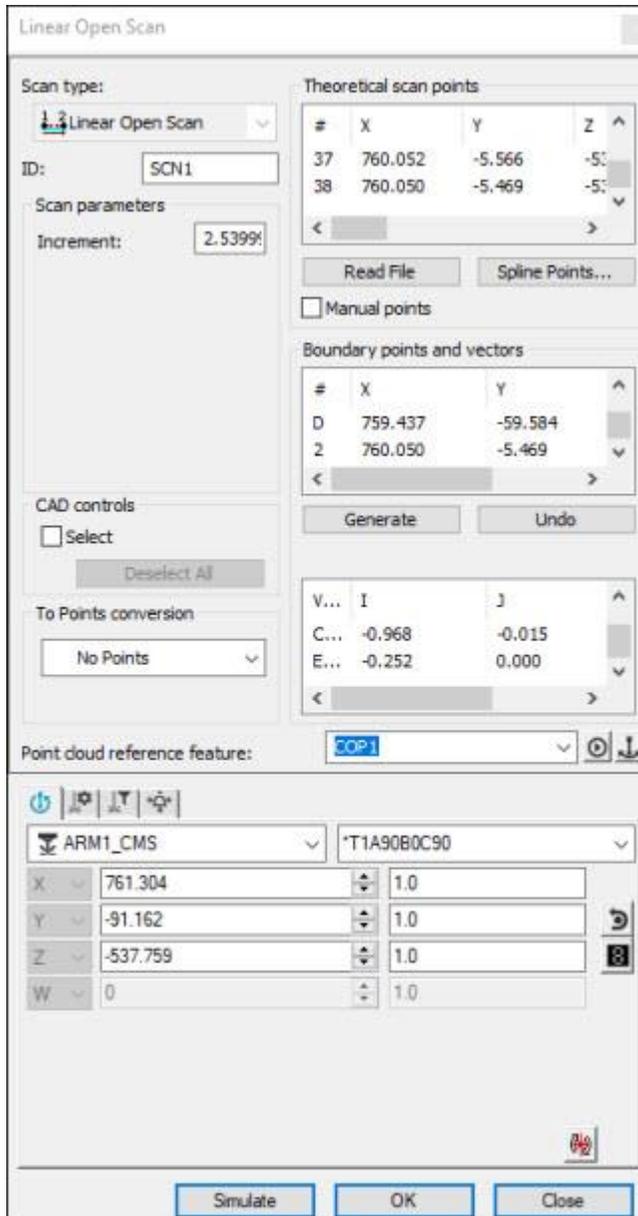


Exemple de cercle automatique

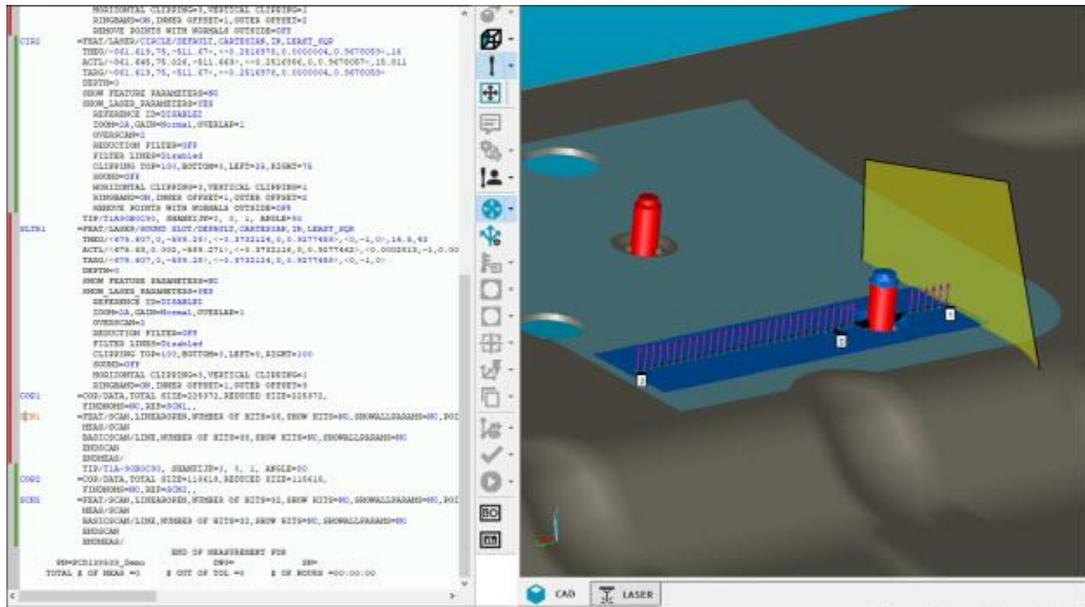


Exemple de cercle automatique

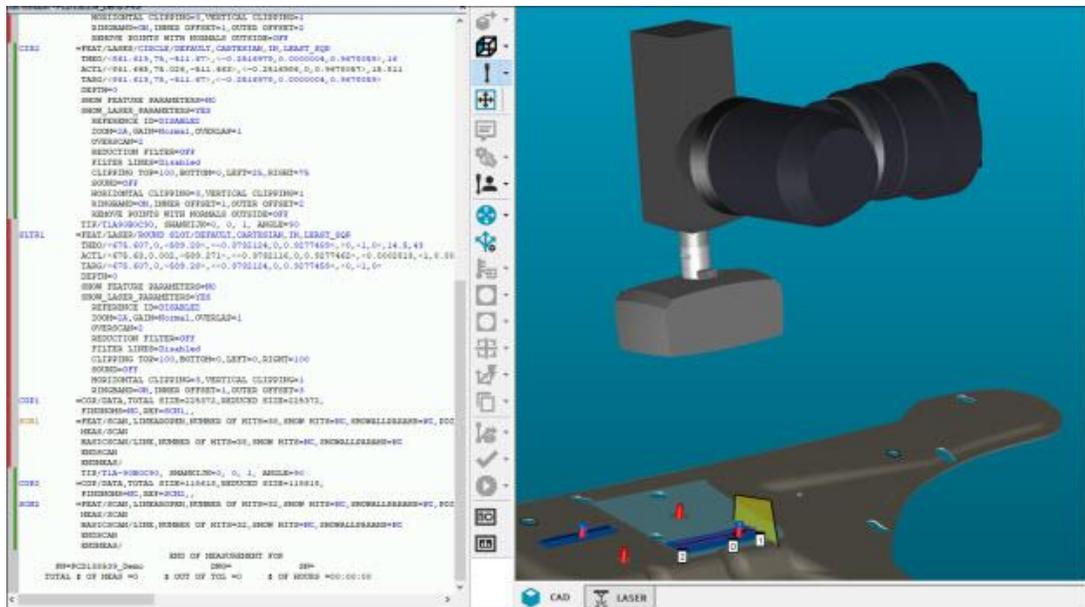
- Pour un scanning laser, le trapèze correspondant à la zone de travail du laser est montré comme point de départ. Le trapèze se déplace selon la simulation des bandes laser. Pour un exemple, voir les images ci-dessous :



Exemple de boîte de dialogue Scanning linéaire ouvert



Exemple de scanning linéaire ouvert



Exemple de scanning linéaire ouvert

Si vous changez les réglages de zoom (dans l'onglet **Propriétés de scan laser**) et les réglages de découpe en fonction du capteur (dans l'onglet **Propriétés de la région de coupe au laser**), PC-DMIS met à jour le trapèze.

Utilisation de Zeiss Eagle Eye 2 avec le serveur Zeiss I++ DME

Les étapes ci-dessous décrivent comment utiliser Zeiss Eagle Eye 2 avec le serveur Zeiss I++ DME.

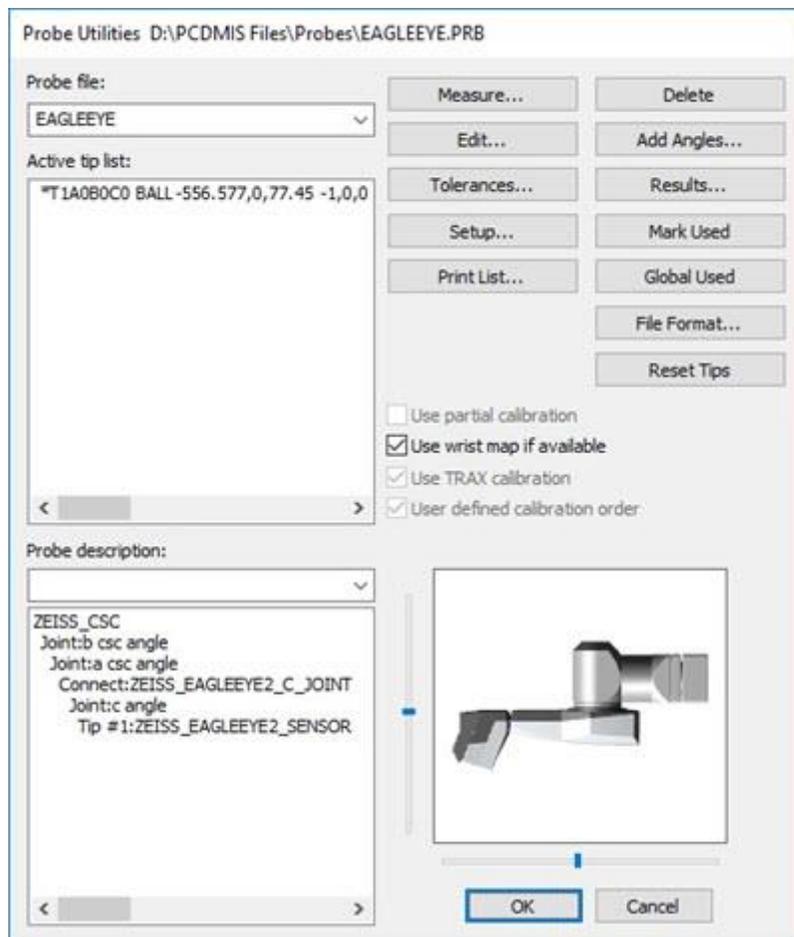
1. Configurez le client PC-DMIS I++. Pour des détails, voir « Interface client I++ DME » dans la documentation MIIM.



La qualification du capteur se fait dans le serveur I++ DME.

Vous pouvez accéder au fichier d'aide MIIM.chm dans le sous-dossier **en** où PC-DMIS est installé.

2. Utilisez l'entrée de registre `ZeissWrist` pour activer le poignet dans PC-DMIS. Pour des détails, voir « ZeissWrist » dans la section « Option » de la documentation de l'éditeur de réglages PC-DMIS.
3. Définissez l'assemblage du palpeur.



Boîte de dialogue Utilitaires de palpeur

4. Cochez la case **Utiliser matrice du poignet si disponible**.
5. Sélectionnez le contact dans la **liste de contacts actifs** et cliquez sur **Modifier** pour ouvrir la boîte de dialogue **Modifier les données de palpeur**.

Edit Probe Data

Tip ID:	<input type="text" value="T1A0B0C0"/>	<input type="button" value="OK"/>
DMIS label:	<input type="text"/>	<input type="button" value="Cancel"/>
X center:	<input type="text" value="-556.577"/>	
Y center:	<input type="text" value="0"/>	
Z center:	<input type="text" value="77.45"/>	
Shank I:	<input type="text" value="-1"/>	
Shank J:	<input type="text" value="0"/>	
Shank K:	<input type="text" value="0"/>	
Thickness:	<input type="text" value="0"/>	
Diameter:	<input type="text" value="0"/>	With Averaging Diameter: <input type="text" value="0"/>
PrbRdv:	<input type="text" value="0"/>	PrbRdv: <input type="text" value="0"/>
ScanRdv:	<input type="text" value="0"/>	ScanRdv: <input type="text" value="0"/>

Fastprobe Mode

X center:	<input type="text" value="-556.577"/>	
Y center:	<input type="text" value="0"/>	
Z center:	<input type="text" value="77.45"/>	
Diameter:	<input type="text" value="0"/>	With Averaging Diameter: <input type="text" value="0"/>
PrbRdv:	<input type="text" value="0"/>	PrbRdv: <input type="text" value="0"/>

Calibration date:

Calibration time:

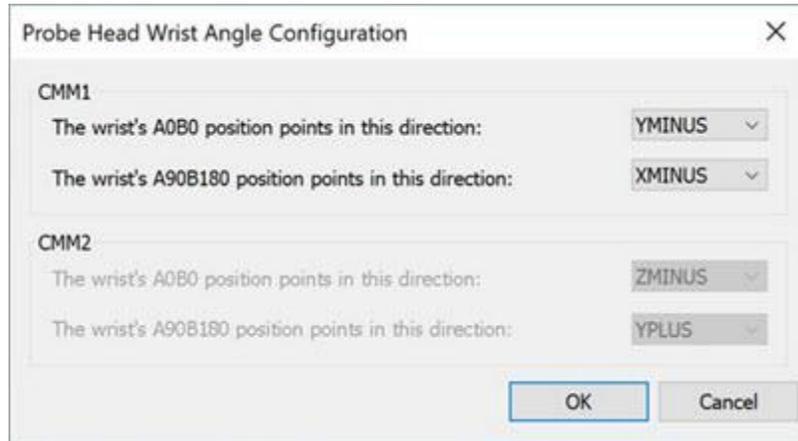
Gage Scan Filter:

Nickname:

Boîte de dialogue Modifier les données de palpeur

6. Entrez un nom dans la zone **Surnom** pour le contact A0B0C0 qui correspond au nom de palpeur donné dans le serveur I++ DME pour le palpeur EagleEye.
7. Configurez l'orientation du palpeur :
 - a. Ouvrez la boîte de dialogue **Options de configuration (Modifier | Préférences | Configuration)**.
 - b. Sélectionnez l'onglet **Pièce/MMT**.
 - c. Cliquez sur le bouton **Orientation du positionneur de palpeur** pour ouvrir la boîte de dialogue **Configuration d'angle de poignet du positionneur de palpeur**.
 - d. Dans la zone **CMM1**, définissez ces deux options :

- Sélectionnez l'option **YMINUS** parmi les points de position **A0B0 du poignet dans cette liste de direction**.
- Sélectionnez l'option **XMINUS** parmi les **points de position A90B180 du poignet dans cette liste de direction**.



Boîte de dialogue Configuration d'angle de poignet du positionneur de palpeur

Différences entre Zeiss Eagle Eye 2 et HP-L-10.6 (anciennement CMS)

- L'onglet **Capteur laser** dans la boîte de dialogue **Options de configuration** n'est pas utilisé.
- Les changements dans l'onglet de boîte à outils **Propriétés de scan laser** dans la boîte de dialogue **Élément automatique** sont :
 - Pour la mesure Eagle Eye 2, le logiciel masque les propriétés **Zoom** et **Gain** et ajoute les propriétés **Exposition** et **Distance entre bandes**.
 - **Distance entre bandes** est la distance séparant les bandes laser le long de la ligne de parcours. Vous devez en général utiliser une valeur comprise entre 0,3 et 0,5 inclus.
 - La valeur par défaut pour le réglage **Exposition** est 1,0. Les valeurs valides vont de 0,01 à 20 inclus.



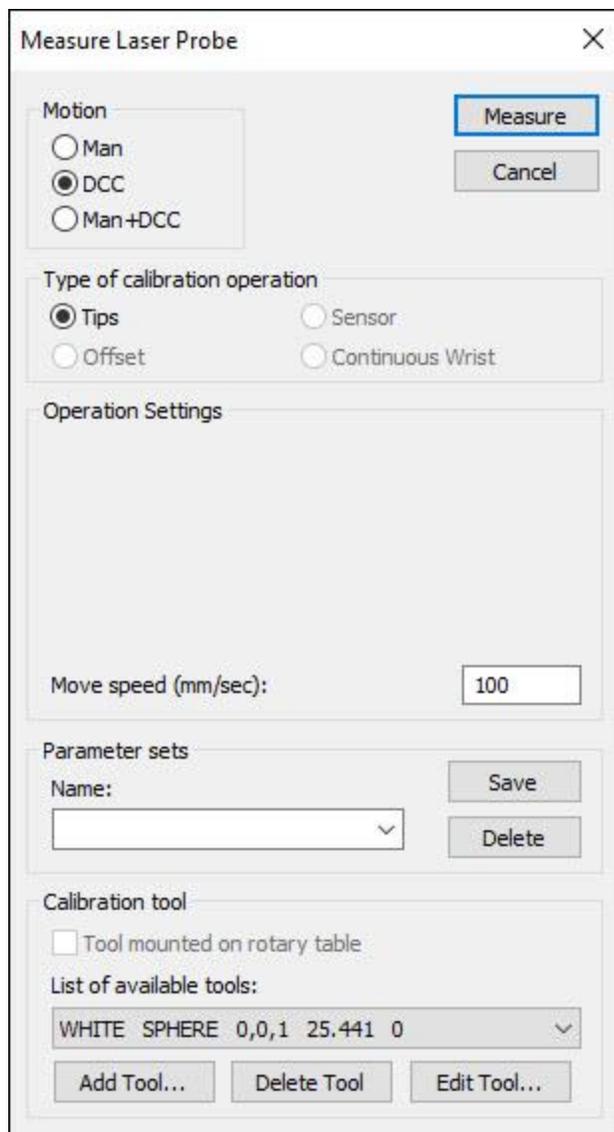
- Les changements dans l'onglet de boîte à outils **Propriétés de scan laser** dans la boîte de dialogue **Élément de scanning** sont :
 - Pour la mesure Eagle Eye 2, le logiciel masque les propriétés **Zoom** et **Gain** et ajoute les propriétés **Exposition** et **Distance entre bandes**. Les réglages de la boîte de dialogue **Élément de scanning** sont identiques à ceux décrits ci-dessus pour la boîte de dialogue **Élément automatique**.

Comparaison des capteurs HP-L-5.8 et HP-L-10.6

Cette rubrique décrit les similitudes et les différences entre le capteur HP-L-5.8 (MARS) pour MMT et le capteur HP-L-10.6 (CMS106) pour CND.

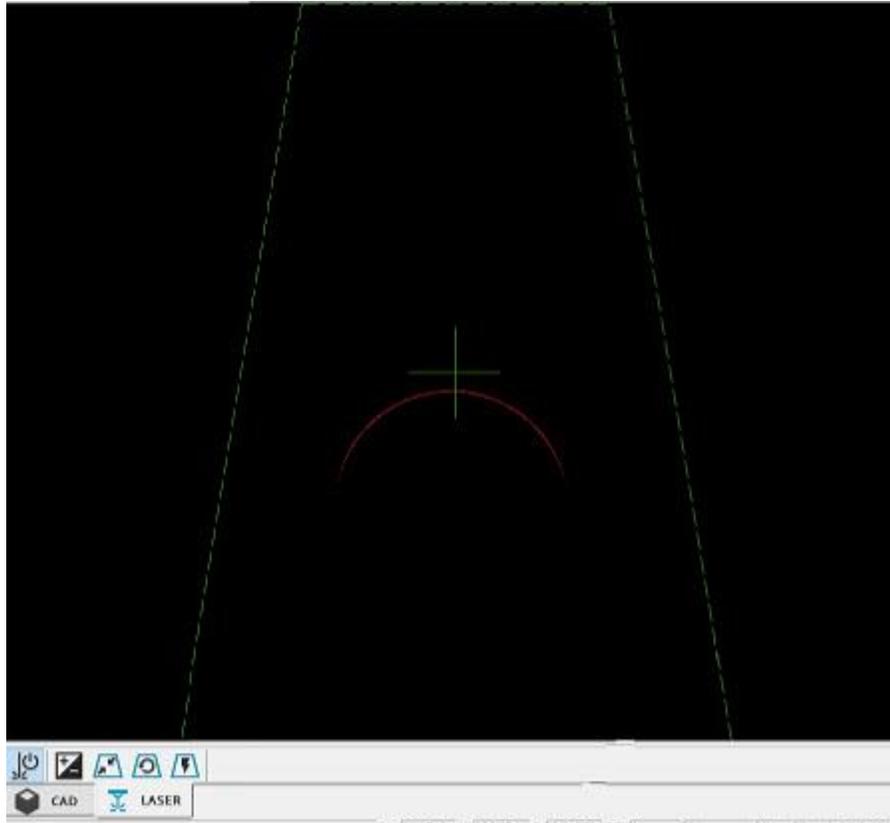
Similitudes

- Les valeurs dans la boîte de dialogue **Mesurer palpeur laser (Insérer | Définition matérielle | Palpeur | Mesurer)** sont identiques :



Boîte de dialogue Mesurer palpeur laser

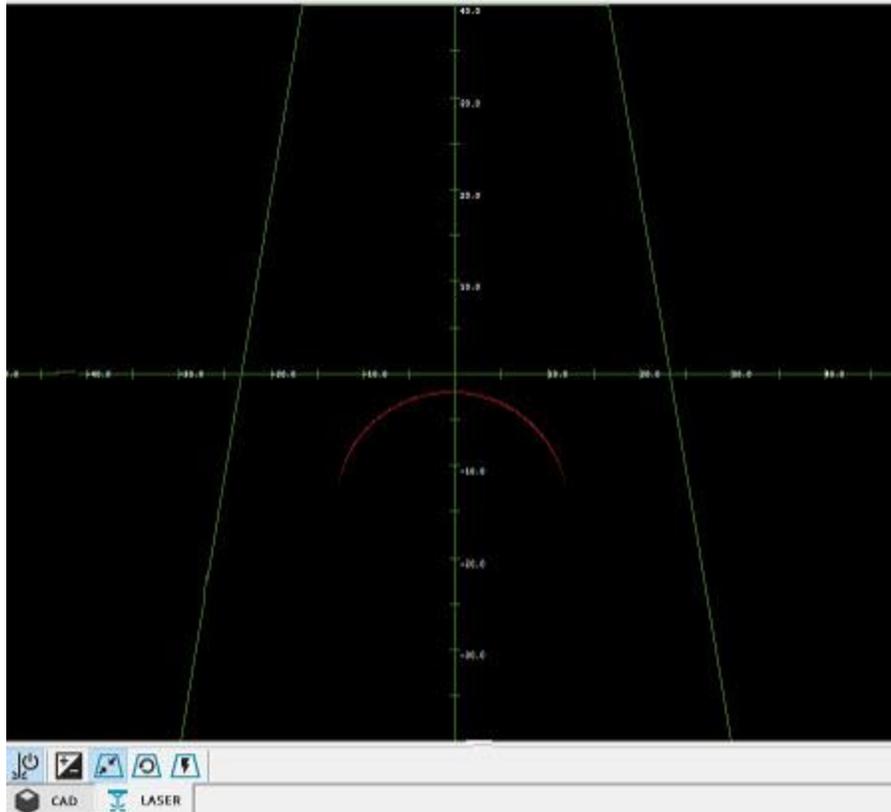
- Les valeurs X, Y et Z dans l'onglet **Positionner le palpeur** de la boîte à outils palpeur sont identiques.
- L'onglet **Laser** dans la vue Laser de la fenêtre d'affichage graphique est identique :



Fenêtre d'affichage graphique - Onglet Laser

Différences

- La forme du capteur est différente.
- Les composants associés dans probe.dat sont différents.
- La distance de travail et le champ de vision du capteur (à savoir la géométrie du capteur) sont différents :



Fenêtre d'affichage graphique - Onglet Laser

- Pour HP-L-5.8, le bouton **Basculer gain auto** apparaît dans la vue Laser de la fenêtre d'affichage graphique. Quand le capteur HP-L-5.8 est dans la plage sur une pièce, vous pouvez cliquer sur le bouton pour apprendre le meilleur réglage de gain et mettre à jour la boîte à outils palpeur en conséquence. Vous pouvez aussi utiliser cette fonctionnalité quand vous configurez des éléments automatiques laser et des propriétés de scanning laser. Pour plus d'informations sur la configuration de ces propriétés, voir « Création d'éléments automatiques à l'aide d'un capteur laser » et « Scanning de votre pièce à l'aide d'un capteur laser ».
- La valeur par défaut pour l'option **Incrément 2** (la distance d'incrément entre les lignes de scanning à dans la zone **Paramètres de scan** pour un Scanning de raccord avancé est de 45 mm pour la capteur HP-L-5.8 (le capteur HP-L-10.6 a une autre valeur).
- Les différences dans l'onglet **Propriétés de scan laser** de la boîte à outils palpeur dans la boîte de dialogue **Élément automatique** sont les suivantes :
 - Le capteur HP-L-5.8 n'a qu'un seul état de zoom de scanning, avec des dimensions fixes de champ de vision. (Il n'y a pas de boutons d'option verts

dans l'onglet **Propriétés de scan laser**, contrairement à ceux existant pour les capteurs HP-L-10.6 et HP-L-20.8.)

- Pour le capteur HP-L-5.8, cinq modes de sensibilité (**1, 2, 3, 4 et 5**) figurent dans la liste **Gain** de l'onglet **Propriétés de scan laser**. Quand vous sélectionnez un mode, l'image dans la vue Laser est mise à jour en temps réel. Vous pouvez aussi cliquer sur l'icône **Filtre qualité** à côté de la liste **Gain** pour activer ou désactiver le mode Filtre qualité selon vos besoins.

Étape 4 : Calibrer le capteur laser

Le processus décrit dans cette étape peut varier en fonction des « options de mesure du palpeur laser » et du type d'interface installé. Voir la rubrique « Options de mesure du capteur laser » pour plus d'informations sur les options de calibrage.

Calibrage de capteurs Perceptron



Lors du calibrage, PC-DMIS remplace temporairement les valeurs en cours d'exposition et de somme de gris par celles par défaut abordées dans la rubrique « Réglages d'exposition et de somme de gris lors du calibrage ». Une fois le calibrage terminé, le logiciel restaure vos valeurs d'origine.

Les étapes suivantes permettent le calibrage de votre capteur laser pour la première fois :

1. Sélectionnez **Insérer | Définition matérielle | Palpeur** pour ouvrir la boîte de dialogue **Utilitaires de palpeur**.
2. Dans la **liste de contacts actifs**, sélectionnez le contact défini à l'étape 2.
3. Cliquez sur **Mesurer** pour ouvrir la boîte de dialogue **Mesurer palpeur laser** (pour des informations sur cette boîte de dialogue, voir « Options de mesure du palpeur laser »).
4. Dans **Type d'opération de calibrage**, sélectionnez l'une des options. Pour les capteurs Perceptron, sélectionnez **Décalage**.
5. Définissez d'autres options de calibrage selon les besoins : **Déplacement**, **Vitesse de déplacement**, **Ensembles de paramètres** et **Outil de calibrage**.



Si vous utilisez une MMT à plusieurs capteurs avec un palpeur tactile et un palpeur laser, assurez-vous qu'un palpeur tactile calibré recherche d'abord l'emplacement de la sphère pour l'outil de calibrage laser. Les données de mesure du capteur laser sont ainsi mises en corrélation avec le calibrage du palpeur tactile.

6. Cliquez sur **Mesurer** pour entamer la procédure de calibrage. Suivez les instructions à l'écran. Les premiers invites sont identiques à ceux de la procédure de configuration pour des palpeurs tactiles.



Si vous utilisez les options de déplacement **MAN** ou **MAN + CND** ou si vous répondez **Oui** au message « La sphère s'est-elle déplacée », vous devez diviser manuellement la sphère de qualification en deux parties. Pour plus d'informations, voir « Division en deux parties égales de la sphère de calibrage ». Une fois un calibrage de décalage réalisé, le logiciel ne vous demande plus de diviser manuellement la sphère, sauf si vous répondez **Oui** au message "La sphère s'est-elle déplacée".



Certains angles de contact de capteur peuvent faire tomber le rayon laser sur une partie de la tige de l'outil de calibrage. Dans certains cas, l'écart type pour le calibrage du capteur de ces contacts dépasse la quantité attendue. PC-DMIS affiche alors un message demandant si vous voulez répéter le calibrage de ces contacts. Si vous cliquez sur **Oui**, le système prend les décalages et l'orientation déterminés par la première mesure au lieu d'employer les valeurs théoriques. La coupe autour de la cible est dans ce cas plus précise pendant ce nouveau calibrage.

7. Au terme de l'exécution, PC-DMIS repasse en mode apprentissage et ouvre la boîte de dialogue **Utilitaires de palpeur**.
8. Au terme du calibrage du capteur, PC-DMIS ouvre la boîte de dialogue **Utilitaires de palpeur**.
9. Au besoin, cliquez sur **Ajouter angles** pour définir tous les autres angles de contact à calibrer.

10. Sélectionnez les contacts à calibrer dans la **liste de contacts actifs**. Le calibrage de contact initial ne trouve que des informations de décalage pour la configuration du capteur.
11. Cliquez sur le bouton **Mesurer** pour ouvrir la boîte de dialogue **Mesurer palpeur laser**. Si vous ne sélectionnez pas d'angles, le logiciel vous demande si tous les contacts doivent être calibrés.
12. Dans la boîte de dialogue **Mesurer palpeur laser**, sélectionnez l'option **Contacts**.
13. Pour **Outil de calibrage**, sélectionnez le même outil qu'avant.
14. Cliquez sur **Mesurer** pour entamer le calibrage du contact. Au terme du calibrage, PC-DMIS ouvre la boîte de dialogue **Utilitaires de palpeur**.



PC-DMIS stocke les décalages de chaque axe des capteurs Perceptron dans le registre sous `HotSpotErrorEstimateX`, `HotSpotErrorEstimateY`, et `HotSpotErrorEstimateZ`. Pour plus de détails, voir « `HotSpotErrorEstimateXYZ` », dans la documentation de l'Éditeur de réglages de PC-DMIS.

Une fois le calibrage **Décalages** ou **Capteur** exécuté, en fonction du type de palpeur, seules les étapes 8 à 15 doivent être exécutées sur tout nouveau fichier de palpeur qui utilise le même capteur et la même MMT.

Calibrage de capteurs laser CMS portables

Les étapes suivantes indiquent la procédure à suivre pour calibrer un capteur laser CMS portable CMS à l'aide d'un artéfact planaire :

1. Dans la boîte de dialogue **Utilitaires de palpeur**, cliquez sur **Mesurer** pour ouvrir la boîte de dialogue **Mesurer palpeur laser**. Pour des informations sur cette boîte de dialogue, voir « Options de mesure du palpeur laser ».
2. Sélectionnez le mode de capteur approprié. La valeur par défaut est **Zoom2A**.
3. Placez l'artéfact planaire dans un emplacement adéquat pour le bras à mesurer.
4. Cliquez sur **Mesurer** pour entamer la procédure de calibrage. Suivez les instructions à l'écran.
5. La procédure de calibrage requiert de prendre 17 bandes laser sur l'artéfact planaire dans diverses positions et orientations par rapport à cet artéfact. Pour visualiser à quel endroit prendre une bande, le système trace une ligne cible jaune dans l'onglet **Laser** de la fenêtre d'affichage graphique.

Calibrage de capteurs laser CMS CND

Le processus de calibrage décrit dans cette étape peut varier en fonction des options du capteur laser et du type d'interface installé. Pour des informations détaillées sur les options de calibrage, voir la rubrique « Options de mesure du palper laser ».

Les étapes suivantes permettent le calibrage de votre capteur laser pour la première fois :

1. Sélectionnez **Insérer | Définition matérielle | Palpeur** pour ouvrir la boîte de dialogue **Utilitaires de palpeur**.
2. Dans la **liste de contacts actifs**, sélectionnez le contact défini à l'étape 2.
3. Cliquez sur **Mesurer** pour ouvrir la boîte de dialogue **Mesurer palpeur laser** (pour des informations sur cette boîte de dialogue, voir « Options de mesure du palpeur laser »).
4. Sélectionnez le mode de capteur approprié. La valeur par défaut est **Zoom2A**.
5. Définissez d'autres options de calibrage selon les besoins : **Déplacement**, **Vitesse de déplacement**, **Ensembles de paramètres** et **Outil de calibrage**.



Si vous utilisez une MMT à plusieurs capteurs avec un palpeur tactile et un palpeur laser, assurez-vous qu'un palpeur tactile calibré recherche d'abord l'emplacement de la sphère pour l'outil de calibrage laser. Les données de mesure du capteur laser sont ainsi mises en corrélation avec le calibrage du palpeur tactile.

6. Cliquez sur **Mesurer** pour entamer la procédure de calibrage. Suivez les instructions à l'écran. Les premiers invites sont identiques à ceux de la procédure de configuration pour des palpeurs tactiles.



Si vous utilisez les options de déplacement **MAN** ou **MAN + CND** ou si vous répondez **Oui** au message « La sphère s'est-elle déplacée », vous devez diviser manuellement la sphère de qualification en deux parties. Pour plus d'informations, voir « Division en deux parties égales de la sphère de calibrage ». Une fois un calibrage de décalage réalisé, le logiciel ne vous demande plus de diviser manuellement la sphère, sauf si vous répondez **Oui** au message "La sphère s'est-elle déplacée".

7. Au terme de l'exécution, PC-DMIS repasse en mode apprentissage et ouvre la boîte de dialogue **Utilitaires de palpeur**.
8. Au besoin, cliquez sur **Ajouter angles** pour définir tous les autres angles de contact à calibrer.
9. Sélectionnez les contacts à calibrer dans la **liste de contacts actifs**. Le calibrage de contact initial ne trouve que des informations de décalage pour la configuration du capteur.
10. Cliquez sur le bouton **Mesurer** pour ouvrir la boîte de dialogue **Mesurer palpeur laser**. Si vous ne sélectionnez pas d'angles, le logiciel vous demande si tous les contacts doivent être calibrés.
11. Dans la boîte de dialogue **Mesurer palpeur laser**, sélectionnez le mode de capteur approprié. La valeur par défaut est **Zoom2A**.
12. Sélectionnez l'option **Contacts**.
13. Pour **Outil de calibrage**, sélectionnez le même outil qu'avant.
14. Cliquez sur **Mesurer** pour entamer le calibrage du contact. Au terme du calibrage, PC-DMIS ouvre la boîte de dialogue **Utilitaires de palpeur**.



Certains angles de contact de capteur peuvent faire tomber le rayon laser sur une partie de la tige de l'outil de calibrage. Dans certains cas, l'écart type pour le calibrage du capteur de ces contacts dépasse la quantité attendue. PC-DMIS affiche alors un message demandant si vous voulez répéter le calibrage de ces contacts. Si vous cliquez sur **Oui**, le système prend les décalages et l'orientation déterminés par la première mesure au lieu d'employer les valeurs théoriques. La coupe autour de la cible est dans ce cas plus précise pendant ce nouveau calibrage.

Calibrage d'un capteur CWS/WLS

Vous pouvez calibrer le décalage de contact CWS sur une sphère. Les outils de sphère avec une surface moins réfléchissante fonctionnent mieux que ceux dont la surface est très réfléchissante. Le calibrage est pris en charge sur des machines à capteurs multiples de montage fixe et sur des poignets d'indexation avec un connecteur TKJ.

Le calibrage s'exécute avec la compensation de température actuelle.

La plage de mesure de la plupart des positionneurs de palpeur CWS est réduite. Dans ce cas, le point manuel (pris quand l'outil est déplacé ou quand vous utilisez le mouvement Manuel+CND) doit être très près du pôle de la sphère ou du point le plus proche pour que le calibrage aboutisse.

Pendant le calibrage, la machine se déplace automatiquement au centre de la plage de mesure CWS ou à la position de plage de mesure nécessaire pour chaque point.

Un calibrage de contact d'angle avec plusieurs poignets n'est pas pris en charge dans une seule opération de calibrage. Vous devez calibrer chaque contact séparément.

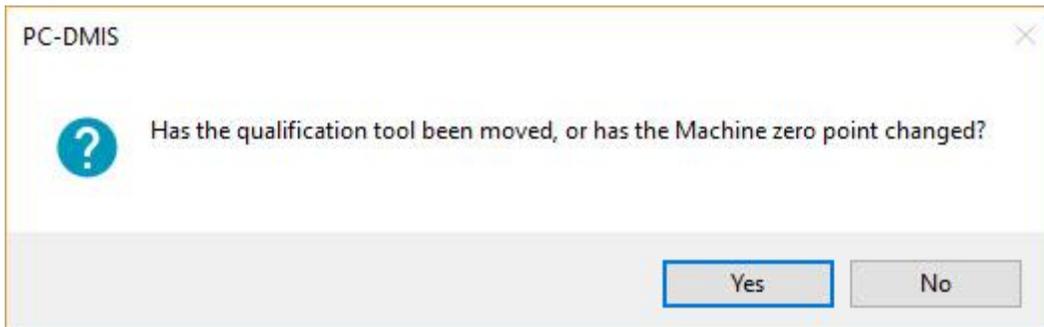
Lorsque vous calibrez un contact d'angle de poignet pour la première fois quand l'outil n'a pas bougé, sélectionnez Man+CND. Pour toutes les mesures suivantes de ce contact, vous pouvez sélectionner CND.



Aucun mouvement de sécurité automatique ne se produit avant ou après la séquence de mesure de calibrage. Vérifiez la sécurité pour toute rotation de poignet requise afin de positionner le poignet pour le contact indiqué avant le début du calibrage. Vérifiez la sécurité du palpeur pour le déplacement à la position de début de la mesure.

Les étapes suivantes permettent le calibrage de votre capteur laser pour la première fois :

1. Sélectionnez l'option de menu **Insérer | Définition matérielle | Palpeur**.
2. Dans la boîte de dialogue **Utilitaires de palpeur**, définissez le palpeur CWS et le contact.
3. Sélectionnez **Mesurer** pour ouvrir la boîte de dialogue **Calibrer décalage palpeur** (pour des détails, voir « Mesurer le palpeur laser CWS/WLS »).
4. Configurez les réglages et sélectionnez **Calibrer**.
5. Indiquez si l'outil de qualification s'est déplacé.



Si vous sélectionnez **Oui**, PC-DMIS ouvre la boîte de dialogue **Exécution** et vous demande de prendre un point manuel. Le point doit être en haut ou le point le plus proche de la sphère par rapport au palpeur et au vecteur de palpeur. Si vous sélectionnez **Non**, PC-DMIS ouvre la boîte de dialogue **Exécution** et commence la mesure CND.

6. Au terme de la mesure de calibrage, cliquez sur **Résultats** dans la boîte de dialogue **Utilitaires de palpeur** pour obtenir des résultats détaillés.

Mappage de capteurs laser CMS CND à poignet infini

Une configuration matérielle d'un capteur laser CMS et d'un poignet indexable à l'infini, comme CW43L, permet de qualifier des orientations infinies de contact, qui sont

définies par les angles A, B et C du poignet via la mappe de poignet laser (LWM). Vous pouvez définir les orientations des contacts selon les angles de poignet A, B et C via une matrice de poignet laser. Vous pouvez créer cette matrice si vous qualifiez une grille d'orientations couvrant la plage des angles A, B et C.

Une fois la matrice créée pour un capteur, vous pouvez ajouter de nouveaux contacts au capteur et s'ils se trouvent dans la plage d'angles spécifiée, ils sont automatiquement qualifiés et prêts pour la mesure.



Vous devez recréer la matrice de poignet laser chaque fois qu'un composant du poignet change (par exemple, quand l'attache C change). Reportez-vous aux informations fournies avec votre matériel et par votre distributeur afin de déterminer la périodicité de calcul de la matrice requise pour votre poignet, sachant qu'elle peut changer en fonction de la construction de l'appareil et des recommandations du constructeur.

Les étapes suivantes permettent le mappage de capteurs laser CMS CND à poignet infini :

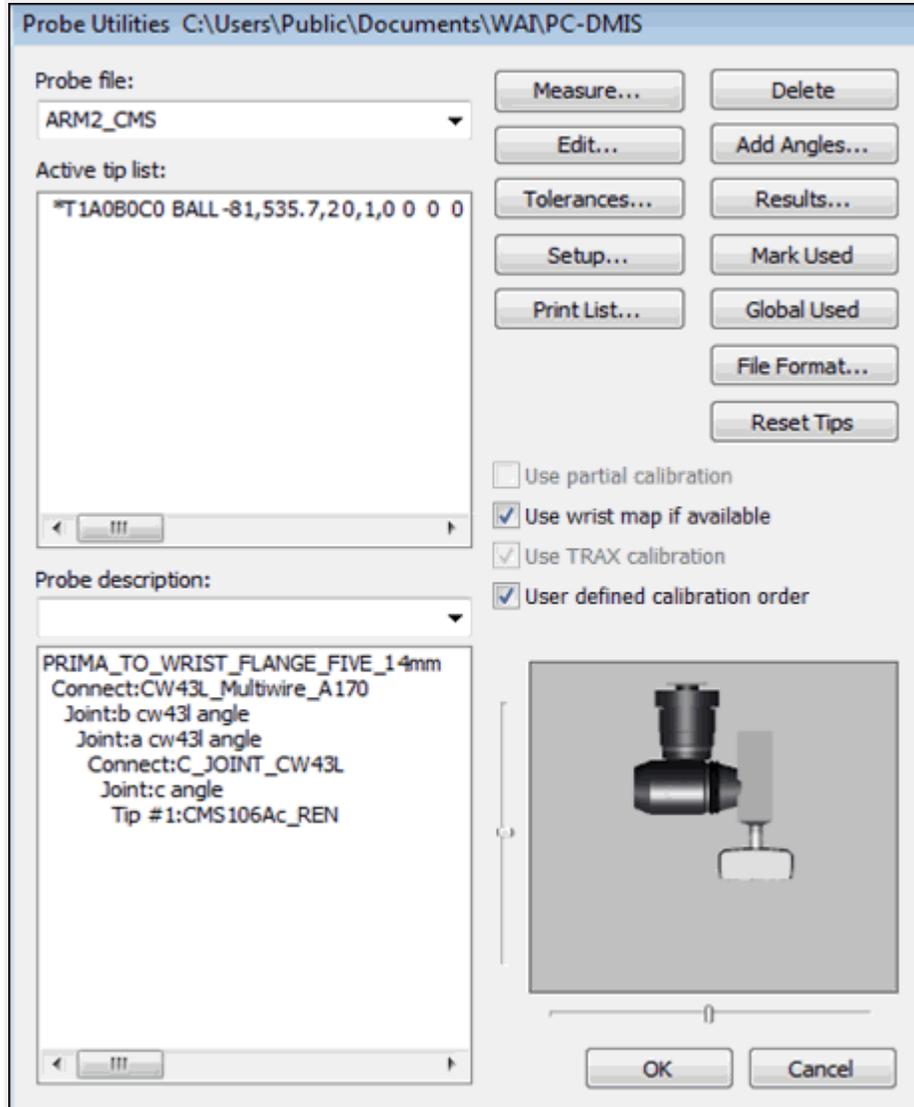
1. Définir le capteur :

a. Dans la boîte de dialogue **Utilitaires de palpeur**, créez un capteur comme indiqué ci-dessous :

- Poignet indexable à l'infini, comme CW43L
- JointureC
- Capteur laser CMS

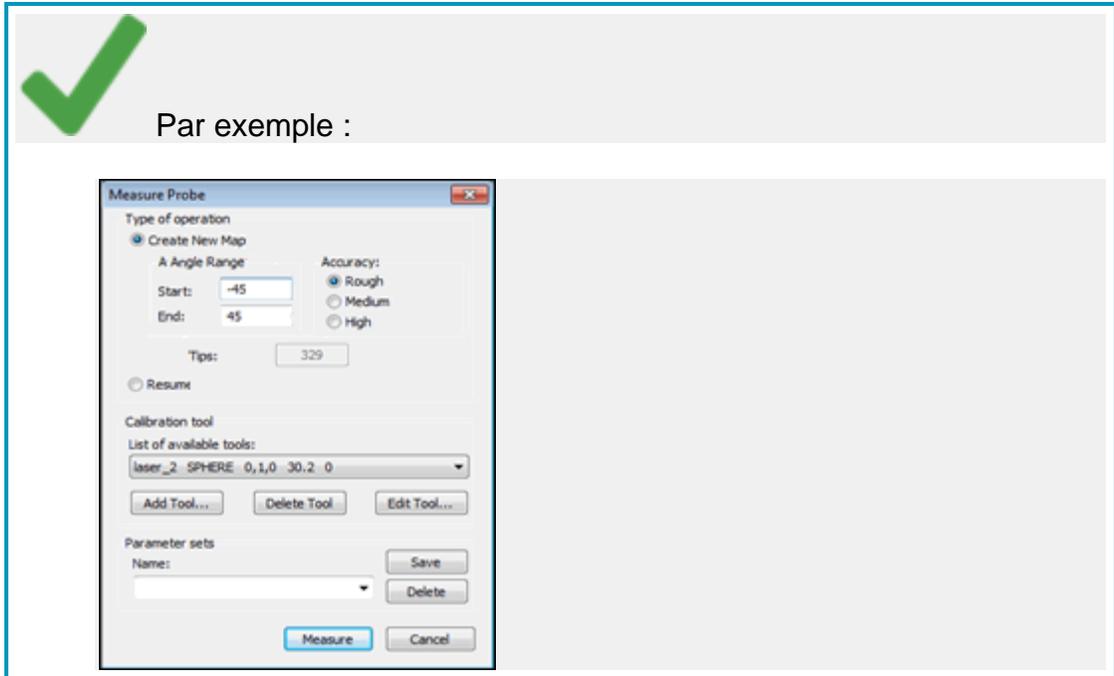


Par exemple :



Exemple de boîte de dialogue Utilitaires de palpeur avec un capteur laser CMS et un pognet indexable

- b. Cochez la case **Utiliser matrice du poignet si disponible**.
- c. Cliquez sur **Mesurer** pour ouvrir la boîte de dialogue **Mesurer palpeur**.



2. Créer la matrice :

- a. Dans la boîte de dialogue **Mesurer palpeur**, sélectionnez l'option **Créer matrice**.
- b. Pour **Plage d'angles A**, entrez les valeurs **Début** et **Fin** souhaitées. Ces valeurs définissent la plage d'angles formant un cône virtuel. La matrice qualifie les orientations de contacts tenant dans ce cône virtuel.



Les angles B et C sont toujours mappés dans la plage physique complète (en général de -180 à +180 degrés).

- c. Pour **Netteté**, sélectionnez l'option voulue :
 - **Rapide** - Angles d'étape : A ~40, B ~40, C ~40
 - **Moyenne** - Angles d'étape : A ~30, B ~30, C ~20
 - **Élevée** - Angles d'étape : A ~20, B ~20, C ~10

La zone **Contacts** montre le nombre total de contacts mesurés pour créer la matrice.

d. Cliquez sur **Mesurer**.

- PC-DMIS mesure cinq orientations de capteur autour de l'outil de sphère.
- PC-DMIS mesure tous les contacts dans la grille de mappage.

Mise à jour d'une matrice existante

Une fois la matrice créée, vous pouvez récupérer la qualification correcte pour tous les contacts chaque fois qu'un paramètre géométrique ou thermique du système capteur-poignet est modifié. Par exemple, quand le capteur subit une collision physique ou en cas de changement de température de la pièce.

Pour récupérer la qualification correcte :

1. Dans la boîte de dialogue **Mesurer palpeur**, sélectionnez **Mettre à jour matrice**.
2. Cliquez sur **Mesurer**. PC-DMIS commence à remesurer les cinq mêmes orientations du capteur autour de l'outil de sphère comme pendant le processus de création d'une matrice.

Reprise de la création d'une matrice

Si le processus de création d'une matrice est interrompu (par exemple, la machine a été éteinte, vous avez été interrompu ou des erreurs de calibrage se sont produites), une option **Reprendre** apparaît dans la boîte de dialogue **Mesurer palpeur**. Vous pouvez utiliser cette option pour poursuivre la création de la matrice.

Pour reprendre le processus de création d'une matrice :

1. Sélectionnez l'option **Reprendre** dans la boîte de dialogue **Mesurer palpeur**. PC-DMIS calcule automatiquement les contacts qui manquent dans la matrice en cours et crée la liste des contacts à mesurer.



Vous ne pouvez pas utiliser l'option **Reprendre** tant que la matrice n'est pas obtenue.

2. Cliquez sur **Mesurer**. PC-DMIS commence à mesurer les contacts nécessaires pour terminer la matrice.

Définition des ensembles de paramètres pour la création de matrice

Vous pouvez définir un ensemble de paramètres pour créer une matrice. Vous pouvez aussi utiliser la commande [AUTOCALIBRATE](#) dans une routine de mesure pour mettre à jour une matrice.

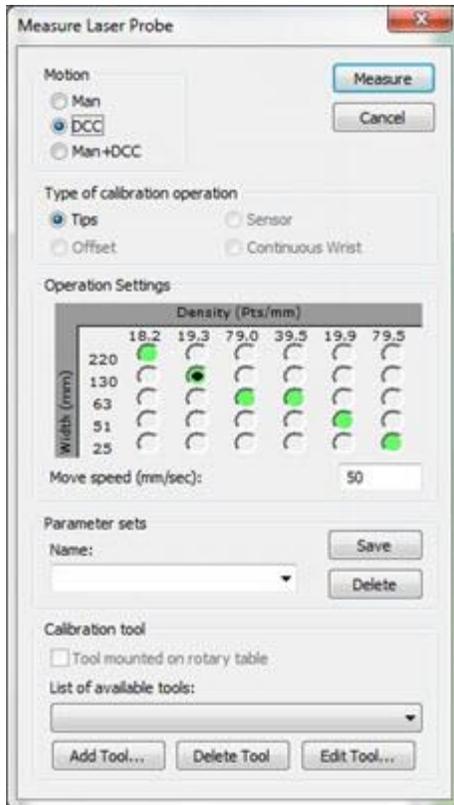
Pour définir un ensemble de paramètres :

1. Sélectionnez et entrez les valeurs souhaitées dans la boîte de dialogue **Mesurer palpeur**.
2. Dans la zone **Nom**, entrez un nom pour l'ensemble de paramètres.
3. Cliquez sur **Enregistrer**.
4. Pour fermer la boîte de dialogue, cliquez sur **Annuler**.

Pour plus d'informations sur les ensembles de paramètres et l'utilisation de la commande [AUTOCALIBRATE](#), voir « Exemple de bras doubles avec calibrage de poignets » dans la documentation PC-DMIS Core.

Mesurer les options du palpeur laser

Les options dans la boîte de dialogue **Mesurer le palpeur laser** déterminent la marche à suivre du logiciel pour utiliser le calibrage du palpeur laser. Pour ouvrir cette boîte de dialogue, dans la boîte de dialogue **Utilitaires de palpeur (Insérer | Définition matérielle | Palpeur)**, cliquez sur **Mesurer**.



Boîte de dialogue Mesurer palpeur laser

Changer les options suivantes selon les besoins ou tel que demandé dans « Étape 4 : Calibrer le capteur laser ».

Mouvement

- **Man** - Cette option requiert le positionnement manuel du bras à plusieurs endroits pour diviser l'outil de calibrage en parties égales. Ces emplacements changent selon le fabricant du capteur. Cette option est la seule option de mouvement disponible pour les machines à bras.
- **CND** - Ce mode est utilisé lorsque le capteur laser dispose de décalages précis fournis par le fabricant ou si vous avez déjà exécuté le programme de « décalag« » de calibrage. La machine passe par une série de positions comme suggéré par le fabricant du capteur. Vous ne devez pas positionner le capteur manuellement pour chaque contact calibré.
- **Man+CND** - Ce mode s'apparente au mode CND, sauf que vous devez placer le capteur sur la sphère afin de commencer la séquence de calibrage pour chaque contact à calibrer. Le logiciel vous demande de placer la sphère au début du processus de calibrage.

Types d'opérations de calibrage



Les options dans cette section sont disponibles en fonction du capteur laser. **Contacts** fonctionne pour tous les palpeurs, **Décalage** concerne uniquement les capteurs Perceptron.

- **Contacts** - Cette option sert à effectuer un calibrage standard pour tous les contacts marqués pour votre capteur laser.
- **Décalage** - Cette option sert à estimer le décalage du capteur laser pour les types de capteur laser Perceptron. Vous devez uniquement décaler les calibrages pour positionner correctement la machine et calibrer les contacts. Si vous ignorez cette étape, le palpeur peut rater la sphère lors du calibrage de contact.



Lors du calibrage de capteurs Perceptron pour la première fois :

1. Avec l'option **Décalage**, calibrez un seul contact.
2. Avec l'option **Contacts**, calibrez le premier angle de contact et tous les autres angles de contact.

Pour en savoir plus, voir « Étape 4 : Calibrer le capteur laser ».

Réglages opération

Les éléments apparaissant dans cette zone varient en fonction du type de capteur laser.

- **États capteur** - Comme décrit dans la rubrique « États de zoom de scanning (pour capteur CMS) », ces options apparaissent uniquement pour des capteurs CMS. Vous pouvez utiliser ces options pour sélectionner un état de capteur prédéfini. Chaque état inclut une combinaison de fréquence de capteur, de densité de données et de largeur de champ de vision (zone d'affichage).
- **Vitesse de déplacement [%]** - Détermine le pourcentage de la vitesse maximum de la machine que le logiciel utilise lors du processus de calibrage.

Ensembles de paramètres

Les ensembles de paramètres vous permettent de créer, d'enregistrer et d'utiliser des ensembles enregistrés pour votre capteur laser. Ces informations sont enregistrées dans le fichier de palpeur et incluent les réglages de votre capteur laser.

Pour créer vos propres séries de paramètres identifiés :

1. Modifiez les paramètres de votre choix dans la boîte de dialogue **Mesurer palpeur laser**.
2. Dans la zone **Séries de paramètres**, tapez un nom pour la nouvelle série de paramètres dans la case **Nom** et cliquez sur **Enregistrer**. Pour supprimer un ensemble de paramètres enregistré, sélectionnez-le et cliquez sur **Supprimer**.

Outil de calibrage

Sélectionnez l'outil de calibrage approprié. S'il s'agit de votre premier calibrage, vous devez cliquer sur **Ajouter outil** pour d'abord définir l'outil de calibrage. Pour des informations spécifiques sur la définition d'un outil de qualification, voir le chapitre « Définition du matériel » de la documentation PC-DMIS Core.



Veillez à utiliser l'outil de qualification sphérique fourni avec votre capteur laser. Les caractéristiques de surface de cet outil sont pensées pour des résultats optimaux de scanning. L'utilisation d'un outil d'un autre fabricant peut donner des résultats inexacts.

Mesurer le palpeur laser CWS/WLS

Les options dans la boîte de dialogue **Calibrer décalage palpeur** déterminent la marche à suivre du logiciel pour le calibrage. Pour ouvrir cette boîte de dialogue, définissez votre palpeur dans la boîte de dialogue **Utilitaires de palpeur (Insérer | Définition matérielle | Palpeur)** et cliquez sur **Mesurer**.

Conditions requises avant le calibrage

Pour lancer le processus de calibrage, vous devez définir un outil de qualification. L'unique type d'outil pris en charge est une sphère. Dans **Liste d'outils disponibles**, sélectionnez un outil qualification défini.

- Cliquez sur **Ajouter outil** pour définir un nouvel outil de qualification à ajouter à la liste d'outils disponibles.

- Cliquez sur **Modifier outil** pour changer la configuration de l'outil de qualification actuellement défini.
- Cliquez sur **Supprimer outil** pour supprimer l'outil de qualification actuellement défini.

Cliquez sur le bouton **Mesurer** pour ouvrir la boîte de dialogue **Calibrer décalage palpeur**.

Calibrate Probe Offset

Move Speed: 5

Filter Intensity: 10

Frequency: 320

Max Angle: 25

Rows: 4

Hits: 40

Motion

Man+DCC

DCC

Calibrate

Vector

Lamp

Auto Intensity

Intensity: 30

Calibration tool

Tool mounted on rotary table

List of available tools:

20mmsphere SPHERE 0,0,1 20 0

Add Tool... Delete Tool Edit Tool...

Calibrate Close

Les réglages dans cette boîte de dialogue sont :

Vitesse déplacement : définit le pourcentage de la vitesse maximum de la machine que le logiciel utilise lors du processus de calibrage.

Intensité filtre : définit l'intensité du filtre CWS. Pour des détails, voir « Paramètres CWS » dans la documentation PC-DMIS Vision.

Fréquence : définit la fréquence CWS. Pour des détails, voir « Paramètres CWS » dans la documentation PC-DMIS Vision.

Angle max : définit l'angle maximum éloigné du pôle de la sphère ou du point d'angle zéro pour le modèle de points. Le meilleur angle dépend du palpeur CWS

employé. Les positionneurs de palpeur ont des angles de mesure maximum différents.

Lignes : nombre de lignes dans le modèle de points de mesure.

Palpages : nombre de palpings dans le modèle de points de mesure.

Intensité auto lampe : définit à automatique l'intensité de la lampe. Pour des détails, voir « Paramètres CWS » dans la documentation PC-DMIS Vision.

Intensité lampe : définit l'intensité de la lampe quand elle n'est pas en automatique. Pour des détails, voir « Paramètres CWS » dans la documentation PC-DMIS Vision.

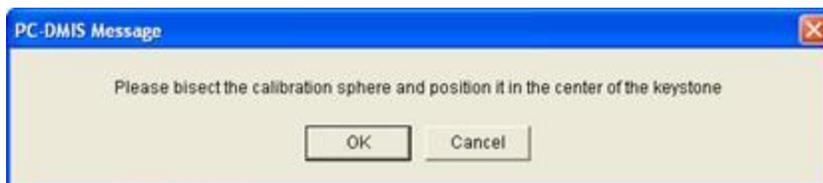
Mouvement Man+CND : requiert un point manuel au début du calibrage. PC-DMIS exécute tous les points suivants dans le mode CND.

Mouvement CND : mesure automatiquement la sphère en mode CND. Assurez-vous de positionner le palpeur avec la sécurité appropriée pour la rotation du poignet et le déplacement vers les points de mesure de la sphère.

Calibrer vecteur : active les mesures de calibrage du vecteur. Le logiciel mesure la sphère deux fois de plus après le calibrage de décalage du contact afin de calculer le vecteur du palpeur CWS.

Division manuelle en deux parties égales de la sphère de calibrage

Quand vous utilisez l'option de déplacement MAN (Manuel) ou MAN + DCC, vous devez diviser manuellement en deux parties égales la sphère de qualification. C'est aussi nécessaire si vous l'avez déplacée ou si vous ne connaissez pas son emplacement. La procédure de calibrage vous signale quand vous devez déplacer la machine.

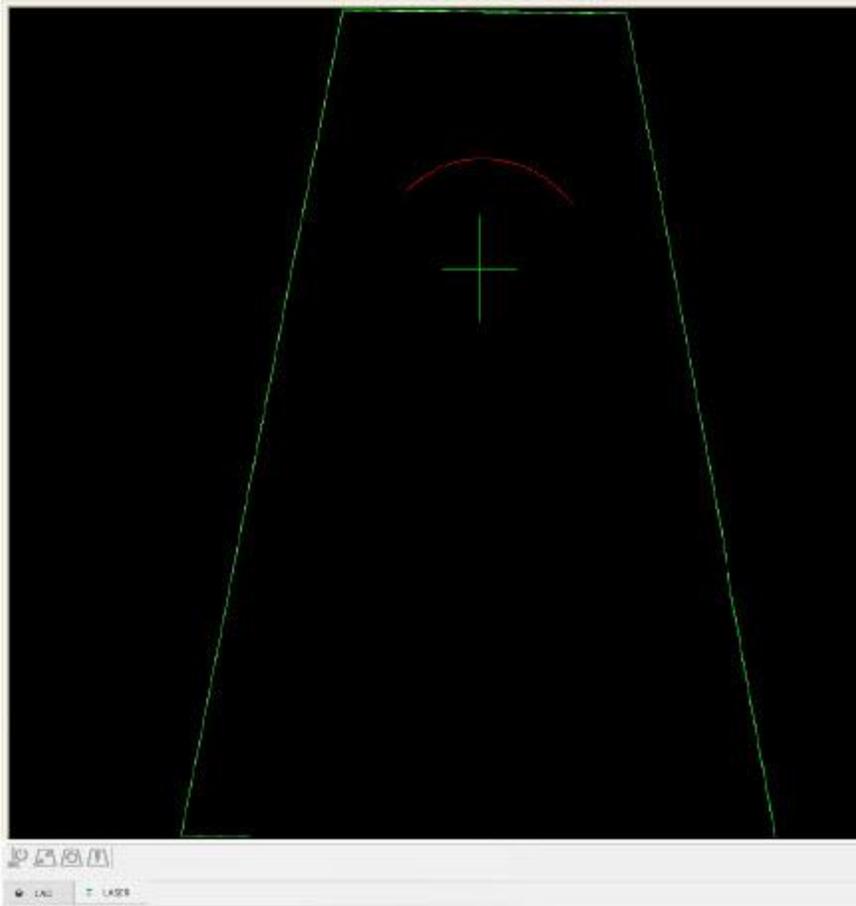


Message PC-DMIS

Pour diviser manuellement la sphère :

1. Laissez le message PC-DMIS ouvert.
2. Passez à l'onglet **Laser** de la fenêtre d'affichage graphique principale.

3. Cliquez sur le bouton **Démarrer/Arrêter**. Le laser s'allume. Un arc rouge lumineux apparaît dans la zone graphique de l'onglet **Laser**, ainsi qu'une réticule verte. L'arc rouge signale à quel endroit le laser touche la sphère de calibrage.
4. Centrez la réticule dans la région circulaire formée par l'arc en déplaçant la machine avec la manette. L'arc rouge se déplace alors également. Si vous imaginez qu'il indique l'arête d'un cercle, le point central de ce cercle imaginaire doit être visuellement aligné avec le centre de la réticule.



Alignement de l'arc

5. Une fois l'arc aligné, cliquez à nouveau sur le bouton **On/Off**. Le laser s'éteint.
6. Cliquez sur **OK** dans le message PC-DMIS pour accepter le changement d'alignement effectué. PC-DMIS reste en mode exécution et le capteur laser passe par une série de positions définies et servant à calibrer le contact.
7. À chaque position, le rayon laser touche la sphère dans une bande et le capteur laser collecte les données de cette bande. Les données collectées et le position correspondante de la machine déterminent l'orientation de montage du capteur sur la machine.

8. Au terme de l'exécution, PC-DMIS repasse en mode apprentissage et ouvre la boîte de dialogue **Utilitaires de palpeur**.

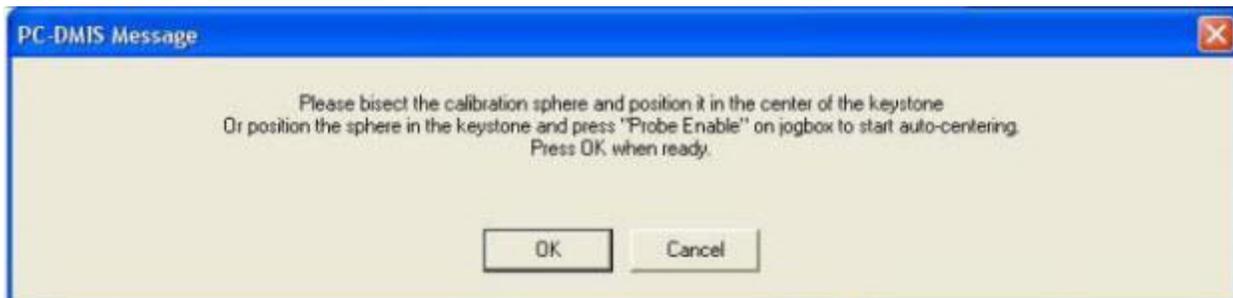
Centrage automatique CMS de la sphère outil

Le capteur laser CMS permet un centrage automatique (division) de la sphère d'outil de calibrage lors du calibrage si vous répondez **Oui** à la question « La sphère s'est déplacée ? ». Dans la fenêtre d'affichage graphique, cliquez sur l'onglet **Laser**. Vous pouvez diriger le capteur laser vers le centre de la sphère.

Deux possibilités s'offrent à vous à ce stade :

- Diviser manuellement la sphère en l'amenant au centre de la clé de voûte et cliquer sur **OK** pour lancer le calibrage laser.
- Affichez une partie de la sphère de calibrage dans l'affichage Laser et appuyez sur le bouton **Probe Enable** pour centrer automatiquement la sphère. Une fois terminé, vous appuyez sur le bouton **OK** pour terminer le calibrage laser.

La boîte de dialogue de message PC-DMIS s'ouvre dès que PC-DMIS détecte que la sphère de calibrage a été déplacée.



Suivez les instructions comme décrit dans la zone de message.

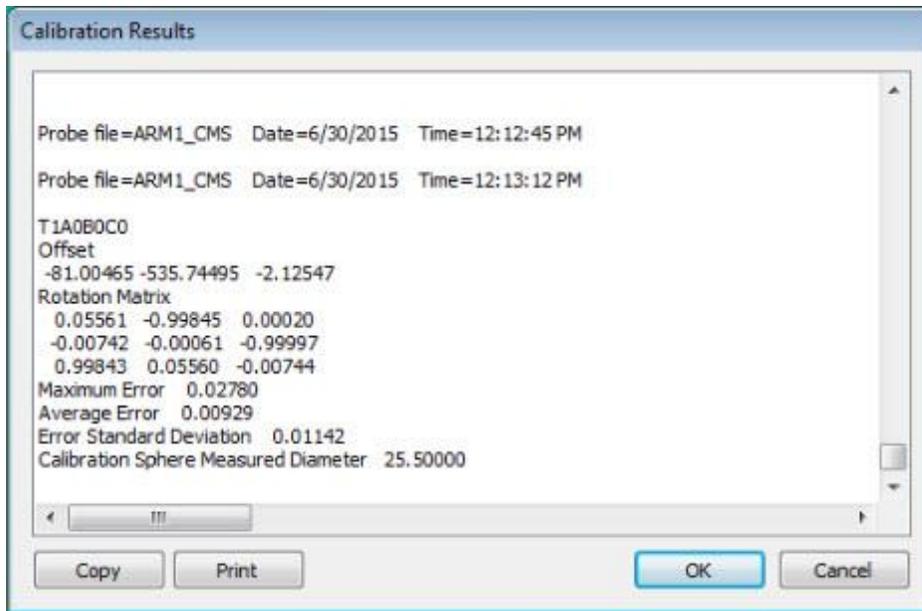
Appuyez sur le bouton **OK** une fois terminé.



Pour simplifier, lors de la procédure de centrage automatique, la bande d'alignement du capteur laser apparaît en jaune.

Étape 5 : Vérifier les résultats du calibrage

Dans la boîte de dialogue **Utilitaires de palpeur**, cliquez sur le bouton **Résultats** pour ouvrir la boîte de dialogue **Résultats de calibrage**.



Résultats de calibrage

PC-DMIS enregistre plusieurs résultats du calibrage dans cette boîte de dialogue. Observez les valeurs de déviation maximum, moyenne et standard.

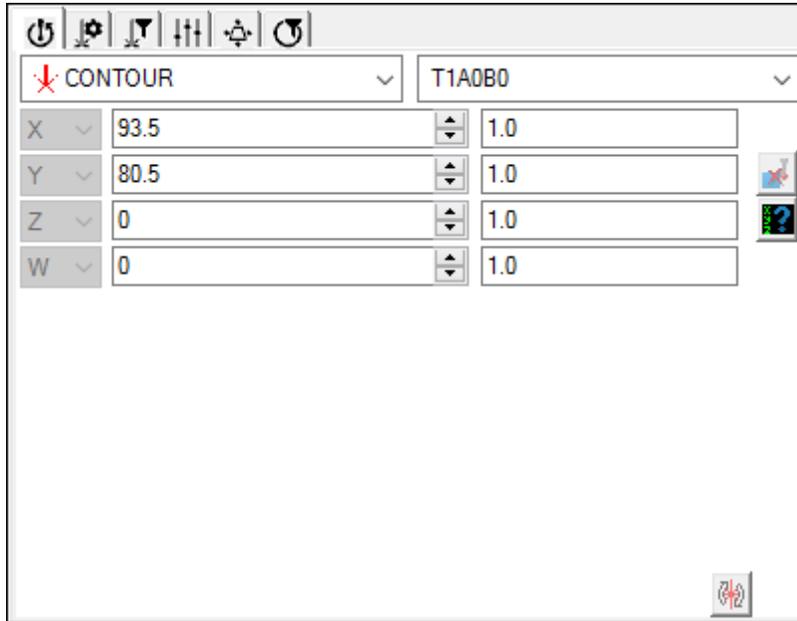
Le maximum doit être compris entre 20 et 100 microns. La déviation moyenne et celle standard doivent tourner autour de 20 microns.

Si les valeurs semblent correctes, cliquez sur **OK** pour fermer la boîte de dialogue **Résultats de calibrage**. Ces options s'offrent à vous :

- Pour coller le rapport dans une autre application (comme Microsoft Word, Bloc-notes ou autre), cliquez sur **Copier**, ouvrez l'application souhaitée et appuyez sur Ctrl+V.
- Pour envoyer le rapport à une imprimante, cliquez sur **Imprimer**.

Le processus de configuration et de calibrage est terminé pour votre capteur laser. Vous pouvez désormais utiliser toutes les fonctionnalités laser.

Utilisation de la boîte à outils palpeur dans PC-DMIS Laser



Boîte à outils palpeur avec les onglets concernant le capteur laser

L'option de menu **Afficher | Boîte à outils palpeur** ouvre la boîte à outils palpeur. La boîte à outils palpeur contient plusieurs paramètres de capteur laser servant à obtenir les points de données requis par une routine de mesure.



Votre licence LMS ou votre verrouillage de port doivent inclure l'option Laser et vous devez utiliser un capteur laser pris en charge afin d'accéder aux onglets concernant PC-DMIS Laser dans la boîte à outils palpeur.

La boîte à outils palpeur contient les paramètres laser dans ces onglets :

Pour les configurations Portable

-  Propriétés du scanning laser *^+!
-  Propriétés du filtrage laser *+!
-  Propriétés du pointeur de pixels laser *
-  Extraction d'éléments ^!

Pour les configurations MMT

-  Positionner le palpeur
-  Propriétés du scanning laser
-  Propriétés du filtrage laser
-  Propriétés du pointeur CG de pixels laser
-  Propriétés de la région de coupe au laser
-  Extraction d'éléments
-  Création multiple d'éléments automatiques Laser
-  Paramètre CWS



La liste ci-dessus montre tous les onglets possibles dans la boîte à outils palpeur. Les onglets disponibles dépendent du capteur installé sur votre système. Si les fonctions d'un onglet ne s'appliquent pas à votre capteur, cet onglet n'est pas disponible.

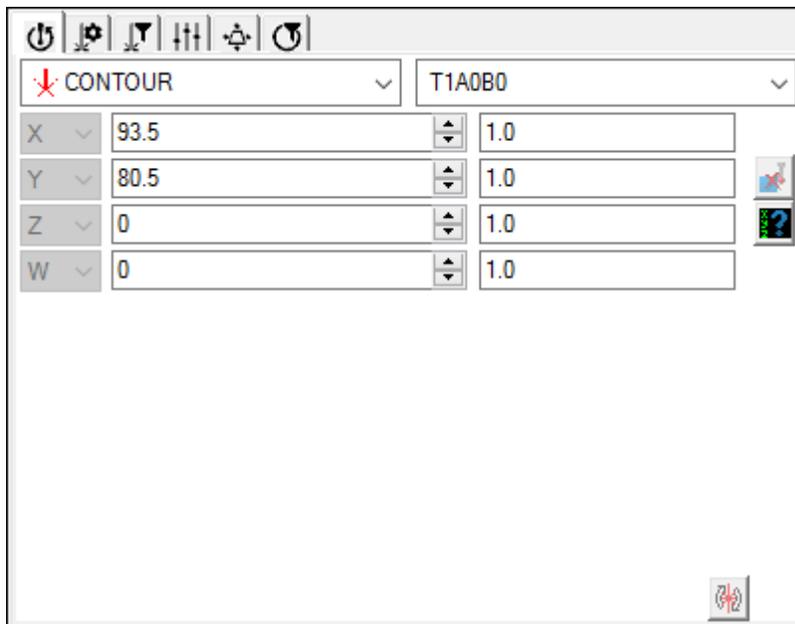
* Pour les palpeurs Perceptron, ces onglets sont visibles si vous fermez la boîte de dialogue **Éléments automatique**.

^ Pour les palpeurs Perceptron, ces onglets sont visibles si vous ouvrez la boîte de dialogue **Éléments automatique**.

+ Pour les palpeurs CMS, ces onglets sont visibles si vous fermez la boîte de dialogue **Éléments automatique**.

! Pour les palpeurs CMS, ces onglets sont visibles si vous ouvrez la boîte de dialogue **Éléments automatique**.

Boîte à outils palpeur laser : onglet Positionner le palpeur



Boîte à outils palpeur — onglet Positionner le palpeur

L'onglet **Positionner le palpeur** de la **boîte à outils palpeur** (**Afficher | Autres fenêtres | Boîte à outils palpeur**) vous permet de sélectionner le fichier de palpeur et

le contact en vue de définir l'emplacement actuel du palpeur dans les coordonnées de l'alignement actif. Vous pouvez double-cliquer sur les valeurs X, Y et Z pour les modifier.



Avertissement : Quand vous modifiez l'emplacement actuel du palpeur, la machine se déplace vers la nouvelle coordonnée sans préavis. Pour éviter toute blessure, éloignez-vous du laser et de la machine. Pour ne pas endommager le matériel, lancez la machine à une vitesse moins rapide.

Si aucune information ne figure dans les listes **Palpeurs** et **Contacts de palpeur** de la **boîte à outils palpeur**, vous devez d'abord définir un palpeur. Pour des informations sur la définition d'un palpeur, voir le chapitre « Définition du matériel » de la documentation PC-DMIS Core.



Même si cet onglet est valable pour tous les types de palpeur (contact, laser et optique), ce document couvre uniquement les éléments liés à PC-DMIS Laser. Pour en savoir plus sur la boîte à outils concernant les palpeurs en général, voir « Utilisation de la boîte à outils palpeur » au chapitre « Utilisation d'autres fenêtres, éditeurs et outils » de la documentation PC-DMIS Core.

Positionnement de votre capteur laser

L'onglet **Positionner le palpeur** de la **boîte à outils palpeur** (**Afficher | Autres fenêtres | Boîte à outils palpeur**) permet de positionner votre capteur laser. Il contient des ensembles de valeurs dans deux colonnes.

Colonne de gauche : Valeurs X, Y, Z. Elles indiquent la position actuelle du capteur laser. Cliquez sur les flèches vers le haut et vers le bas pour modifier la

valeur dans la zone **Position palpeur XYZ**  pour un axe. Le capteur laser se déplace en temps réel de la valeur d'incrément vers la droite.

Colonne de droite : Valeurs d'incrément. Elles indiquent de combien augmenter ou réduire la valeur dans la zone Position palpeur XYZ pour chaque axe quand vous cliquez sur les flèches vers le haut et vers le bas dans la colonne gauche.

Vous pouvez aussi saisir les valeur XYZ dans la colonne gauche et appuyer sur Entrée pour déplacer votre capteur laser vers une position prédéfinie.

Contrôles pour l'onglet Positionner le palpeur

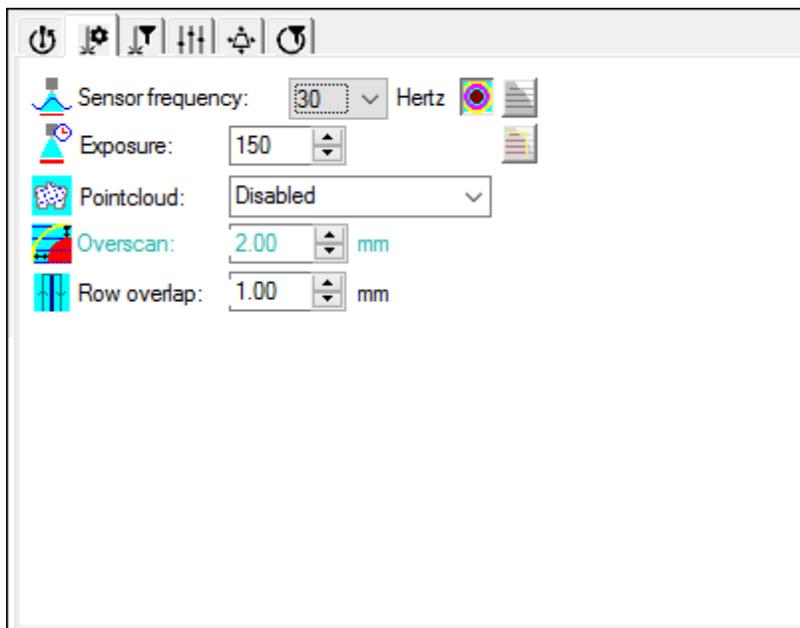
Ils décrivent les boutons à bascule dans l'onglet **Positionner le palpeur** de la **boîte à outils palpeur** (**Afficher** | **Autres fenêtres** | **Boîte à outils palpeur**) :

 **Bascule Résultats de palpement** - Ce bouton à bascule montre ou masque la fenêtre de résultats de palpement. Vous pouvez facilement redimensionner ou repositionner cette fenêtre. La plupart des informations sur la fenêtre de résultats de palpement sont identiques pour tous les types de palpeur. Pour des détails, voir « Utilisation de la fenêtre Résultats de palpement » au chapitre « Utilisation d'autres fenêtres, éditeurs et outils » de la documentation PC-DMIS Core.

 **Bascule laser Marche / Arrêt** - Ce bouton à bascule active et désactive le laser. Il est uniquement disponible pour des palpeurs laser.

 **Initialiser palpeur** - Ce bouton démarre ou initialise le laser. Vous ne pouvez rien faire avec le laser tant qu'il n'est pas initialisé. L'opération prend environ 15 secondes. (Ce bouton apparaît dans cet onglet pour les configurations CND.)

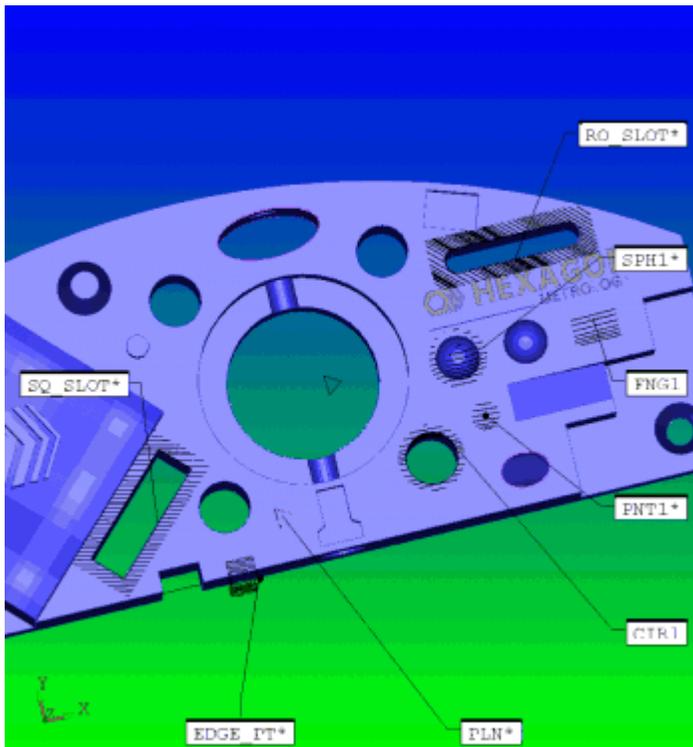
Boîte à outils palpeur laser : onglet Propriétés de scan laser



Boîte à outils palpeur - onglet Propriétés scanning laser

L'onglet **Propriétés de scan laser** montre comment les données du scan sont récupérées et si les lignes de scan et les visualisations d'éléments apparaissent dans la fenêtre d'affichage graphique.

 **Afficher/Masquer bandes** - Ce bouton bascule l'affichage des bandes laser sur le modèle de pièce. Cliquez sur ce bouton pour que les bandes de scanning laser s'affichent en temps réel. PC-DMIS limite l'affichage des bandes dans la fenêtre d'affichage graphique à la distance des valeurs nominales de l'élément plus la valeur **Surbalayer**. La valeur **Surbalayer** détermine la quantité de bande découpée et visible par l'utilisateur. Le graphique ci-dessous illustre l'affichage de ces bandes.

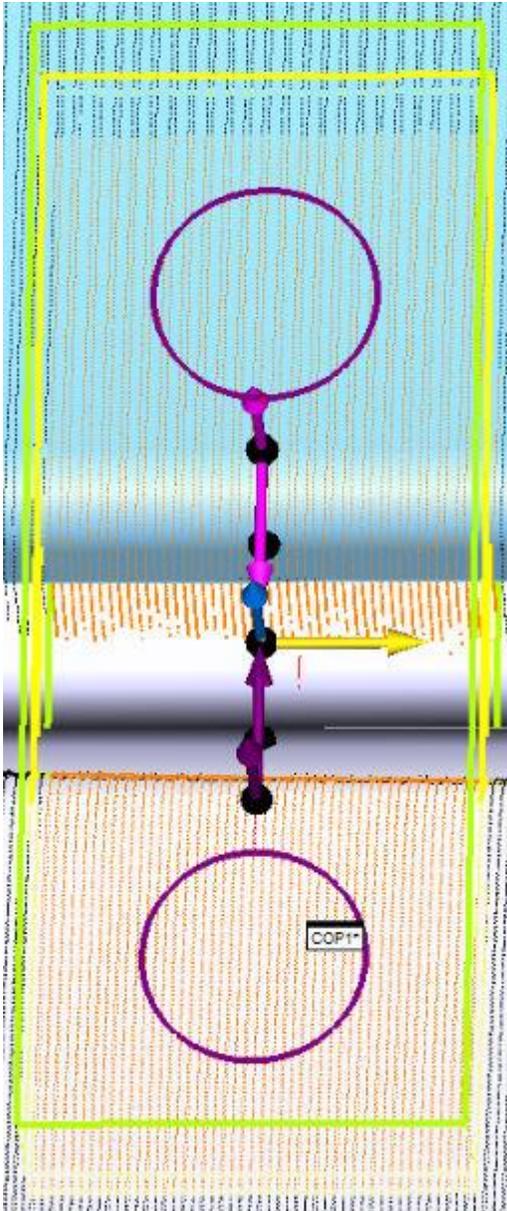


Scanning d'éléments montrant les bandes

 **Son ON/OFF** - Ce bouton active ou désactive le son. Voir « Utilisation d'événements sonores ».

 **Outils visualisation ON/OFF** - Ce bouton bascule l'affichage des outils de visualisation en couleur. Pour plus d'informations, voir « Présentation des outils de visualisation ».

 **Afficher/masquer points isolés** - Ce bouton bascule l'affichage des points qui seront transmis au moteur de l'extracteur d'éléments en fonction des réglages en cours.

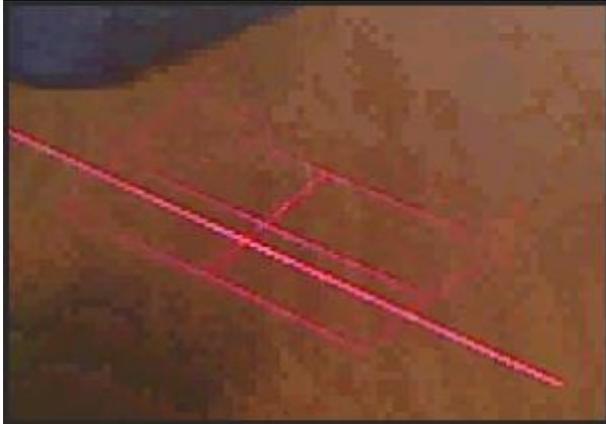


Affichage de points isolés dans un exemple d'élément Niveau et écart

 **Initialiser palpeur** - Ce bouton démarre ou initialise le laser. Vous ne pouvez rien faire avec le laser tant qu'il n'est pas initialisé. L'opération prend environ 15 secondes. (Ce bouton apparaît dans cet onglet pour les configurations portables.)

 **Projecteur** : ce bouton est uniquement disponible pour les palpeurs Perceptron V5 sur des bras manuels. Cliquez sur ce bouton pour allumer une *grille projetée de lumière rouge* qui brille sur la pièce. Ceci équivaut à des réticules sur une cible. Quand vous déplacez le palpeur pour l'approcher ou l'éloigner de la pièce, la ligne de scanning laser bouge par cette cible. Pour des résultats optimaux, la ligne de scanning de votre laser doit être alignée avec le

centre de cette cible. Le but est principalement le même que l'indicateur de ligne de scanning qui permet de laisser le palpeur à la hauteur optimale lors de la mesure de la pièce. Comme ceci fonctionne uniquement dans des applications manuelles, cette icône est désactivée si vous utilisez la boîte à outils palpeur dans la boîte de dialogue **Élément automatique**.

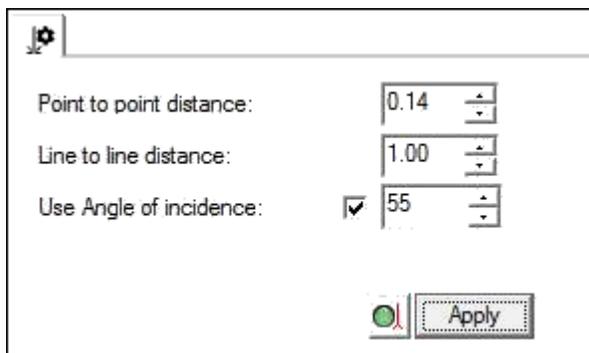


Cette image réelle du projecteur montre la projection rectangulaire sous forme de grille de la lumière. La ligne horizontale plus claire correspond à la ligne de scanning du laser.

 **Zoom auto M/A** - Ce bouton active/désactive la fonctionnalité de zoom automatique. Chaque fois que vous lancez le scanning, le zoom automatique fait de façon dynamique le panoramique, le zoom, la rotation et le redimensionnement de la vue contenant les données laser dans la fenêtre d'affichage graphique afin de montrer les données entrantes.

Propriétés scanning laser pour un scanning Leica T

Pour un palpeur portable Leica T-Scan, l'onglet **Propriétés scanning laser** contient les options suivantes :



Boîte à outils palpeur - onglet Propriétés scanning laser pour un palpeur Leica T-Scan

Distance entre points - Cette option indique la distance séparant deux points consécutifs dans une ligne de scanning. Les valeurs autorisées sont comprises entre 0,035 mm et 10 mm quand vous utilisez les flèches vers le haut et vers le bas.

Distance entre droites - Cette option indique la distance séparant deux droites de scanning consécutives. Les valeurs autorisées sont comprises entre 0 mm et 50 mm quand vous utilisez les flèches vers le haut et vers le bas.

Utilisez l'angle d'incidence - Cette option indique l'angle maximum autorisé qui est pris pour le scanning. Cette valeur permet d'éviter des conditions incorrectes lors du scanning (réflexions de surface, géométrie, etc.). Cet angle est celui entre un rayon et le vecteur normal de surface. Les valeurs autorisées sont comprises entre 0 et 80 degrés quand vous utilisez les flèches vers le haut et vers le bas.

- Si vous cochez la case à gauche, PC-DMIS envoie la valeur d'angle dans la zone.
- Si vous décochez cette case en revanche, PC-DMIS envoie un angle de 90 degrés à l'interface de distribution. La valeur de 90 degrés revient à décocher la case.

Initialiser scanner -  Démarre le logiciel T-Collect et initialise le scanner avec les valeurs définies dans cet onglet.

Appliquer - Ce bouton applique les valeurs définies dans cet onglet sans arrêter le scanner.



Vous pouvez remplacer les limites par les flèches haut et bas ou centrer une valeur directement dans une des boîtes. Cependant, votre machine rejette les valeurs non valides et les transforme en nombre valide.

Autres propriétés

Fréquenc capteur

Ce paramètre contrôle la fréquence du capteur interne du palpeur. La valeur affichée est en pulsations par seconde. Pour des capteurs avec une fréquence variable, plus celle-ci est élevée et plus vous obtenez de données. Dites-vous bien qu'une grande quantité de données n'est pas toujours souhaitable. Avec des scanneurs à fréquence variable, vous devez prendre une fréquence moyenne dans la plage prise en charge. Il s'agit d'un bon compromis entre vitesse et précision.

Chev. lign.

Si l'élément ou le scan de raccord est plus large que la ligne de scanning, le palpeur effectuera plusieurs passages. Dans ce cas, ce paramètre contrôle à quel point chaque passage chevauchera le précédent. La valeur par défaut est 1,0 mm.

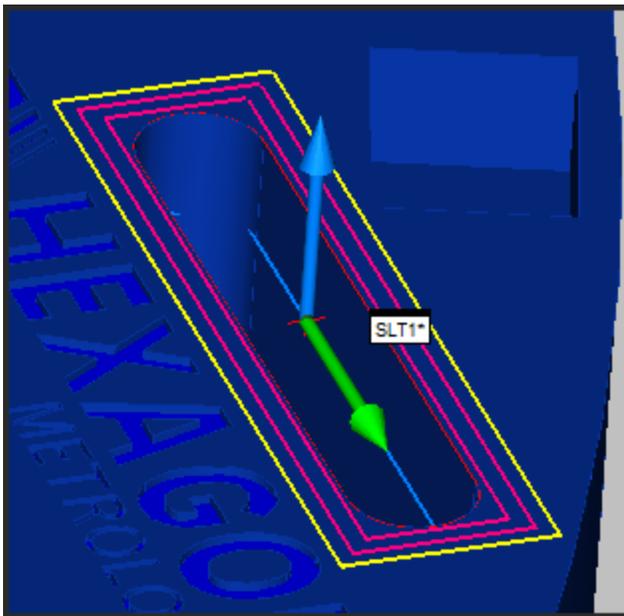
Surbalayer

Pour les systèmes CND, ce paramètre contrôle à quelle distance au-delà des dimensions nominales de l'élément le palpeur scanner le long des axes majeur et mineur de cet élément. La valeur par défaut est de 2,0 mm. Si vous mesurez des éléments dont l'emplacement peut varier de façon importante des valeurs théoriques, vous devez augmenter cette valeur afin que PC-DMIS mesure l'élément dans son intégralité.

Dans les versions 2010 et ultérieures, la valeur **Surbalayer** n'effectue plus aucun type de coupe des données. La coupe est maintenant gérée par la nouvelle zone **Coupe basée sur l'élément** dans l'onglet **Extraction d'élément**. Voir la rubrique « Paramètres de coupe selon l'élément ».

Pour un cylindre ou un cône laser CND, la valeur **Surbalayer** doit être négative.

Pour un arbre laser (voir le cylindre laser pour des informations sur les arbres), la valeur **Surbalayer** doit être un nombre positif.



Exemple d'élément de logement montrant le surbalayage en jaune

Exposition

Ce paramètre contrôle l'exposition du capteur. La valeur par défaut 150 fonctionne pour la plupart des pièces mais pour les pièces qui absorbent beaucoup de lumière (comme une surface noire anodisée), vous devez éventuellement augmenter la valeur. Si vous utilisez un capteur prenant en charge le type de pointeur de pixels de somme grise, PC-DMIS définit la valeur Exposition à une valeur spécifique au matériel, quand vous choisissez un type de matériel dans la liste **Matériel** dans l'onglet **Propriétés du pointeur CG de pixels laser** de la boîte à outils palpeur.

Le tableau suivant montre les valeurs minimum et maximum d'exposition pour les palpeurs Perceptron pris en charge :

	Palpeurs laser Perceptron		
Exposition normalisée	V4i (Portable)	V4ix (DCC)	V5
Valeur minimum :	32	1	1
Valeur maximum :	627	627	1716
Valeur par défaut :	150	150	

Si vous prenez une valeur incorrecte, vous risquez d'obtenir des mesures moins précises.



Pour les capteurs Perceptron, vous pouvez cliquer sur le bouton **Basculer exposition auto** dans l'onglet **Laser** afin de calculer la meilleure valeur d'exposition. Par ailleurs, si vous définissez l'entrée de registre `AutoExposeWithLiveView` à TRUE, PC-DMIS définit automatiquement la valeur d'exposition dans la boîte à outils palpeur à la meilleure valeur chaque fois que vous ouvrez la vue Laser.

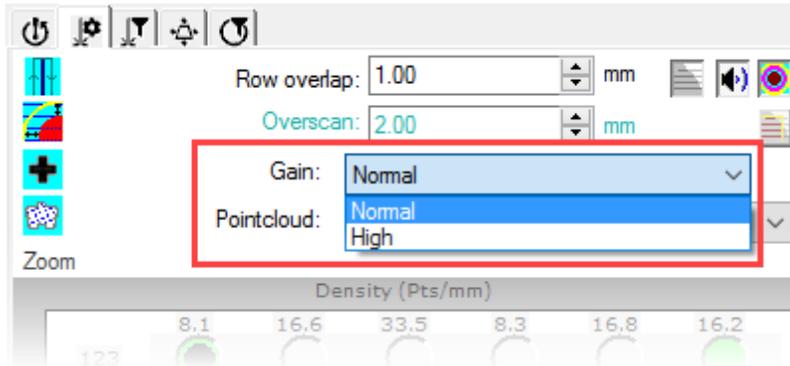
Nuage pts

Ce paramètre définit la commande COP à partir de laquelle l'élément automatique est extrait. Si l'option « désactivé » est sélectionnée, PC-DMIS stocke les données du scan à l'interne. Vous pouvez supprimer des données internes via le sous-menu **Opération | Éléments auto Laser**. Voir « Effacement des données de scanning d'élément automatique ».



L'option « désactivé » ne s'utilise qu'avec les scans laser CND.

Gain (pour les capteurs CMS)



Liste Gain

Les capteurs CMS fournissent une liste supplémentaire appelée **Gain** dans l'onglet **Propriétés de scan laser** de la boîte à outils de palpeur.

- CMS106 et CMS108 prennent en charge les modes **NORMALE** et **ÉLEVÉE**.
- HP-L-20,8 prend en charge les modes **NORMALE**, **ÉLEVÉE** et **TRÈS ÉLEVÉE**.
- HP-L-5.8 prend en charge **1, 2, 3, 4** et **5**.

Cette liste vous permet de choisir parmi ces modes de sensibilité :

Modes de sensibilité

Sensibilité **NORMALE** - C'est le mode de capteur par défaut que vous devez utiliser sur la plupart des pièces. Dans ce mode, la zone à bascule **FILTRE QUALITÉ** en mode commande dans la fenêtre de modification est automatiquement défini à **ON** ; elle montre les zones associées dans la fenêtre de modification. Ce mode masque aussi l'icône **Filtre qualité**.

Sensibilité **HAUTE** - Le mode de sensibilité **HAUTE** devient disponible si vous exécutez PC-DMIS en ligne. Vous ne devez utiliser le mode de sensibilité **HAUTE** que si vous numérisez une pièce dotée d'un matériel défectueux où la sensibilité **NORMALE** ne fournit que des données de qualité médiocre. Par exemple, une pièce absorbant trop de lumière en raison de surfaces brillantes sombres ou noires peut exiger ce type de mode. Notez toutefois que numériser une pièce normale en sensibilité **HAUTE** peut donner du bruit dans les résultats.

Sensibilité **TRÈS ÉLEVÉE - TRÈS ÉLEVÉE** est similaire à **HAUTE**. Elle permet le scanning de matériaux encore plus encombrants que ceux auxquels s'applique l'option **HAUTE**. Si vous n'obtenez pas de bons résultats avec **HAUTE**, vous pouvez essayer l'option **TRÈS ÉLEVÉE**. Comme avec l'option **HAUTE** toutefois, si vous scannez une pièce normale en mode **TRÈS ÉLEVÉE**, elle peut renvoyer des données encore plus bruyantes.

En mode **ÉLEVÉE** et **TRÈS ÉLEVÉE**, une icône **Filtre qualité** apparaît à côté de la liste **Gain** :

Filtre qualité  - Si vous activez ce mode, PC-DMIS filtre les points de faible qualité, dont les reflets doubles, les données de faible qualité sur les arêtes, ainsi que les observations aberrantes. Dans ce cas, la zone à bascule **FILTRE QUALITÉ** en mode commande dans la fenêtre de modification est automatiquement définie à ON ; elle montre les zones associées dans la fenêtre de modification.

Sensibilités **1, 2, 3, 4, and 5** - Ces sensibilités sont disponibles pour le capteur HP-L-5.8.

États de zoom de scanning (pour les capteurs CMS)

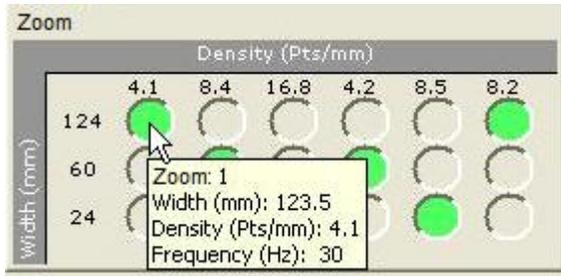
Les capteurs fournissent une zone supplémentaire **Zoom** ajoutée au bas de l'onglet **Propriétés de scan laser** de la **boîte à outils palpeur**. Cette zone commande au capteur de travailler dans des états de zoom prédéfinis, chacun d'eux combinant une fréquence de capteur, une densité de données et une largeur de zone d'affichage.

Zoom		Density (Pts/In.)			
		101.6	211.7	423.4	105.9
Width (In.)	5	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	2	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>
	1	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>

Exemple de zone Zoom

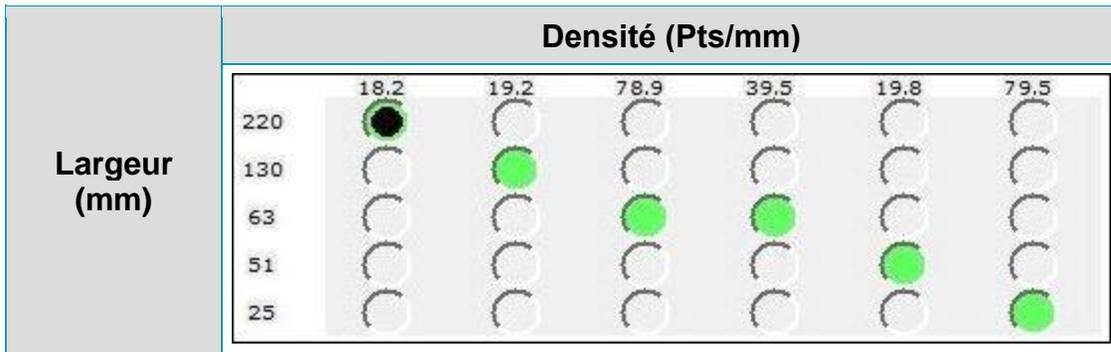
Cette zone affiche des boutons d'option de disposition sous forme de tableau avec des colonnes et des rangées. En haut, les « colonnes » affichent la densité des données. Sur le côté, les « rangées » affichent la largeur de la zone d'affichage. Vous pouvez seulement sélectionner des combinaisons correctes (les boutons d'options sur fond vert). Les combinaisons incorrectes sont indiquées en grisé.

Si vous placez le pointeur sur un bouton d'option valide, les informations sur le mode de scanning sélectionné apparaissent dans une infobulle jaune.

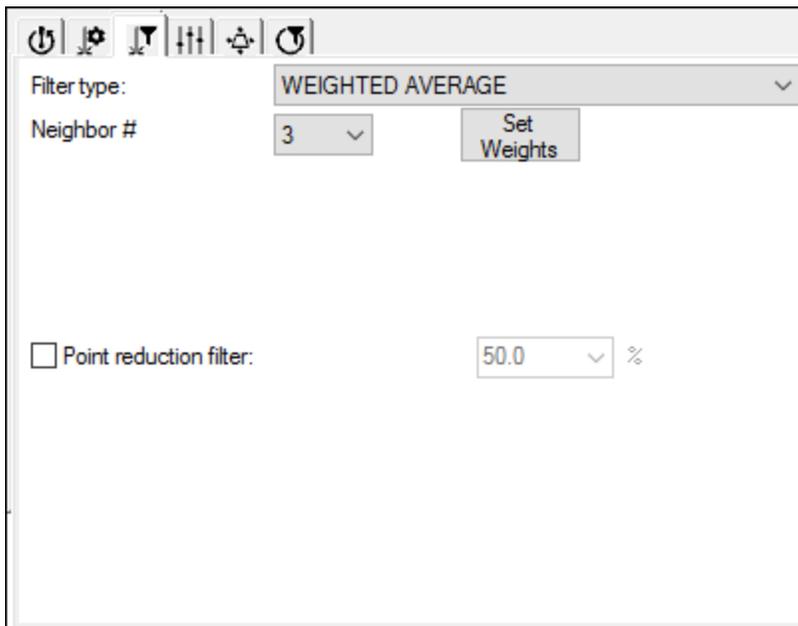


Exemple d'infobulle sous la souris

États de zoom de scanning disponibles pour HP-L-20.8



Boîte à outils palpeur Laser : onglet Propriétés de filtrage



Boîte à outils palpeur - onglet Propriétés de filtrage laser

L'onglet **Filtrage** est utile pour filtrer les données au fur et à mesure qu'elles sont collectées.



Les méthodes de scannérisation avec un dispositif portable à l'aide d'un laser Perceptron changent d'une machine CND à l'autre. Si vous ouvrez la boîte de dialogue **Élément automatique** et utilisez un dispositif portable avec un laser Perceptron, l'onglet **Propriétés du pointeur CG de pixels laser** est masqué.

Les options de filtrage suivantes sont disponibles dans la liste :

Type de filtre : uniquement disponible pour les capteurs Perceptron

- **Aucun** - Aucun filtrage n'a lieu si vous sélectionnez **Aucun**. Il s'agit du réglage par défaut.
- Droite longue
- Médian
- Moyenne pondérée

Type de filtre : uniquement disponible pour les capteurs CMS

- Bande

Type de densité : uniquement disponible pour les capteurs Perceptron

- **Aucun** - Aucun filtrage de densité n'a lieu si vous sélectionnez **Aucun**. Il s'agit du réglage par défaut.
- Gestion densité intelligente (IDM) (Contour V5 uniquement)



Dans PC-DMIS 2010 MR3 et ultérieur, le type de filtre **Point** pour CMS et le **taux d'échantillonnage des colonnes** pour Perceptron ont été combinés pour donner la case à cocher **Filtre de réduction de point** visible pour tous les types de filtres, quel que soit le capteur laser employé.

Type de filtre : aucun

Filter type: NONE

Density type: NONE

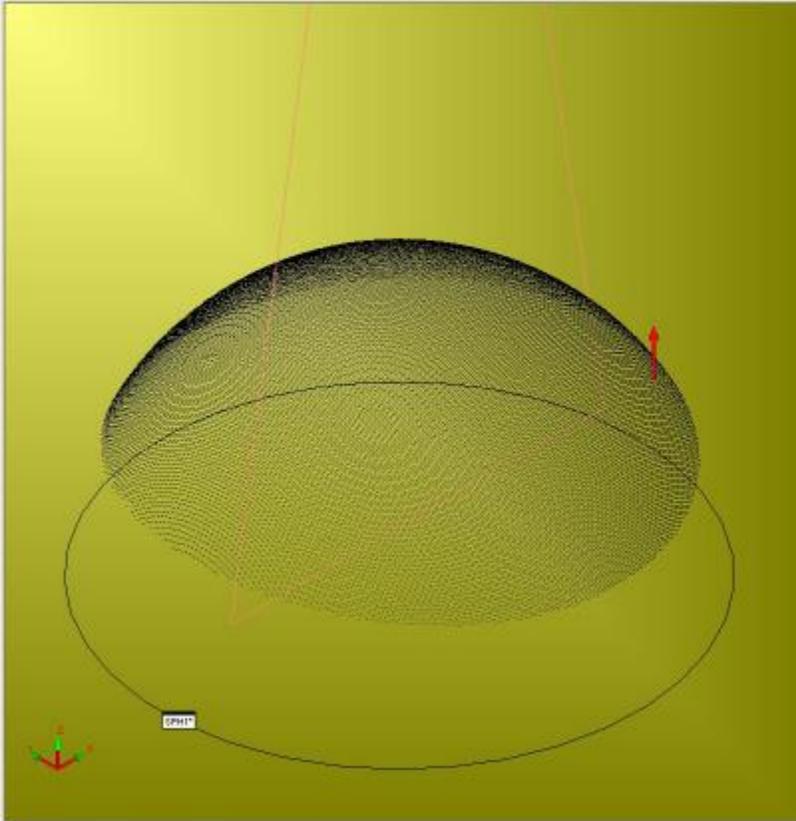
Point reduction filter: 75.0 %

Type de filtre Aucun

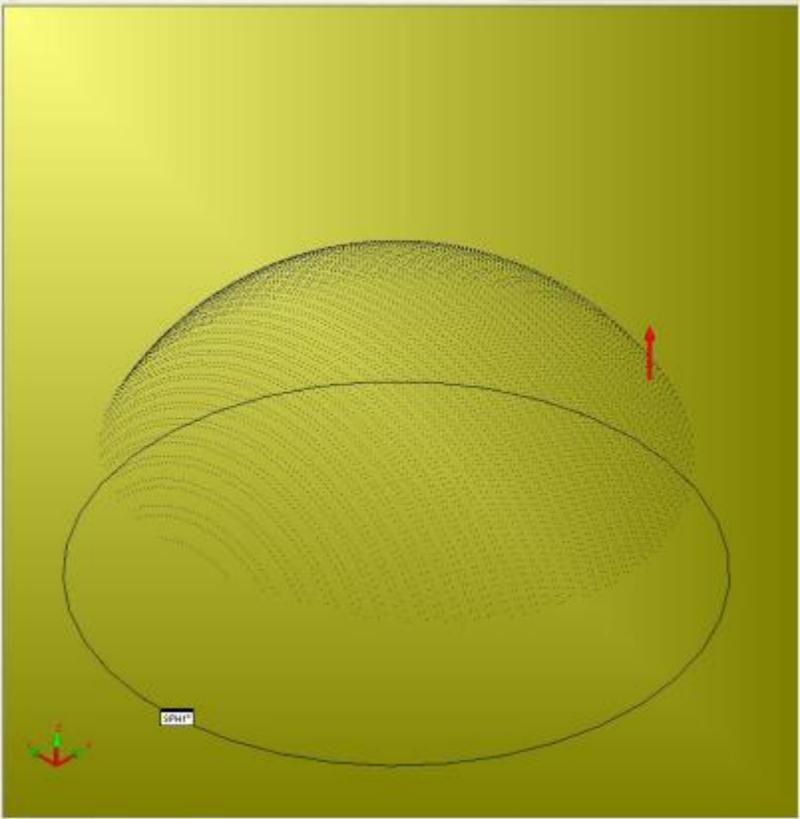
Aucun filtre initial n'est appliqué. Vous pouvez toutefois filtrer par réduction de point.

Filtre de réduction de point : cette case à cocher détermine si PC-DMIS filtre des points le long de la ligne de scanning. Si elle est cochée, vous pouvez sélectionner le pourcentage souhaité de points totaux à filtrer. Si elle est décochée, l'ensemble de données est obtenu sans filtre.

Exemple de filtrage de point désactivé



Exemple de filtrage de point de 50 %



Type de filtre : droite longue



Ce type est uniquement disponible pour les capteurs Perceptron.

Filter type: LONG LINE

Above: 5000 Right: 5000

Below: 5000

Density type: NONE

Point reduction filter: 75.0 %

Type de filtre droite longue

En général, ce filtre est uniquement utilisé pour mesurer des sphères et quelques cylindres.

Le filtre **Droite longue** recherche la ligne ou bande continue la plus longue de données dans l'image et rejette le reste des données. Ce filtre est aussi forcément utilisé pendant le calibrage. La bande laser peut être divisée en raison de la géométrie de la pièce mesurée. Ce filtre recherche la ligne ininterrompue la plus longue. Il est souvent utilisé avec des mesures de sphère. Une section de la bande est considérée continue en fonction des paramètres suivants :

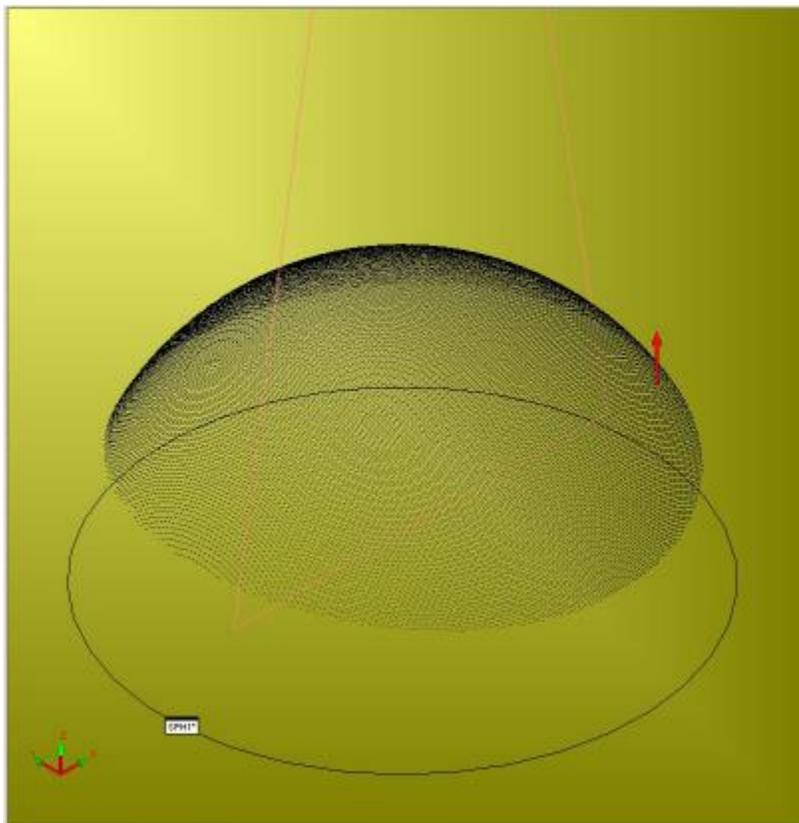
Dessus : cette valeur détermine le nombre de pixels dans l'image duquel le pixel suivant est autorisé à monter, tout en étant toujours considéré comme partie d'une ligne continue. La valeur indique le nombre de millipixels au-dessus du pixel en cours que le filtre utilisera.

Dessous : cette valeur détermine le nombre de pixels dans l'image duquel le pixel suivant est autorisé à descendre, tout en étant toujours considéré comme partie d'une ligne continue. La valeur indique le nombre de millipixels en dessous du pixel en cours que le filtre utilisera.

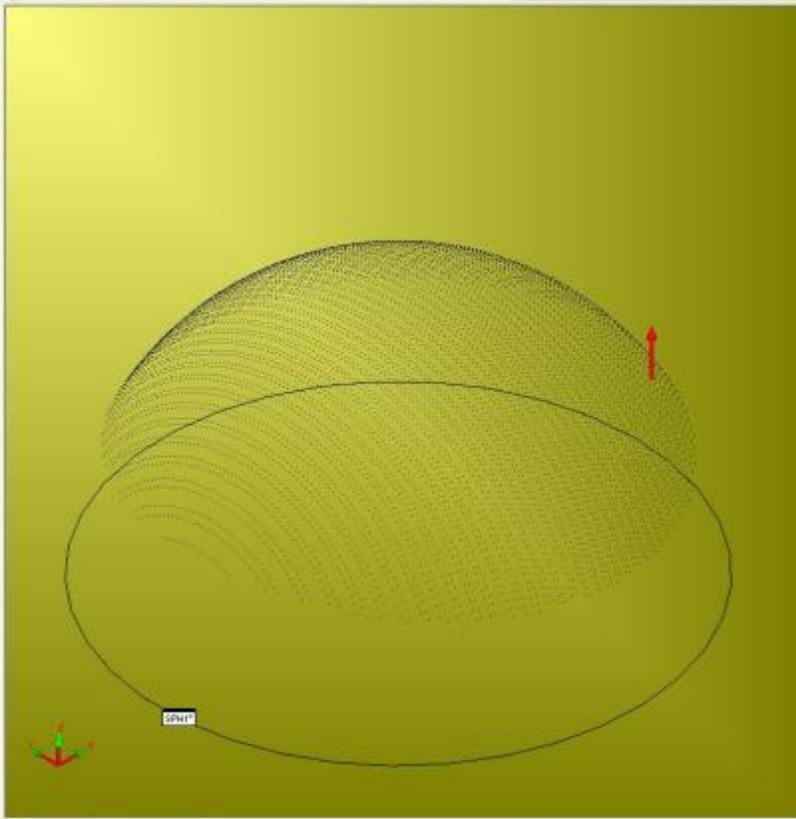
Droite : cette valeur détermine le nombre de millipixels manquants à droite de celui en cours, tout en étant toujours considéré comme partie d'une ligne continue.

Filtre de réduction de point : cette case à cocher détermine si PC-DMIS filtre des points le long de la ligne de scanning. Si elle est cochée, vous pouvez sélectionner le pourcentage souhaité de points totaux à filtrer. Si elle est décochée, l'ensemble de données est obtenu sans filtre.

Exemple de filtrage de point désactivé



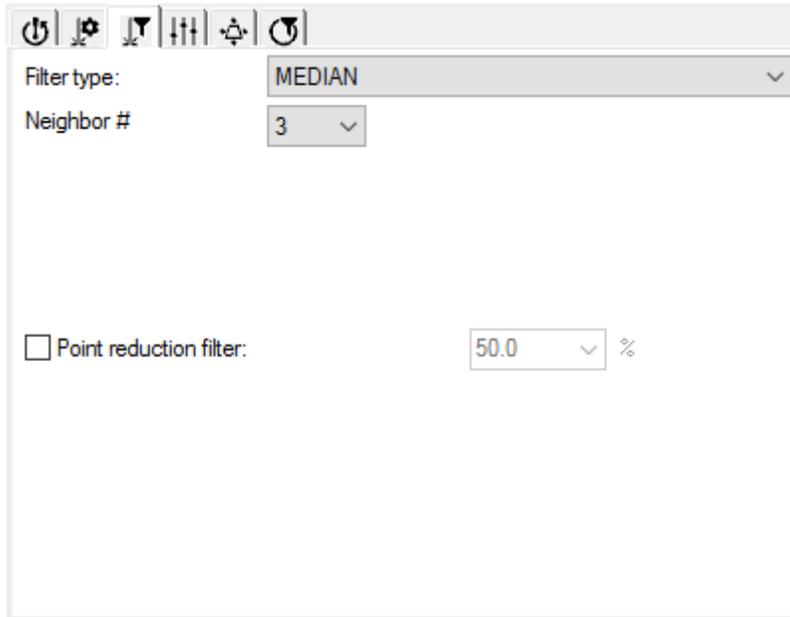
Exemple de filtrage de point de 50 %



Type de filtre : médian



Ce type est uniquement disponible pour les capteurs Perceptron.



Type de filtre median

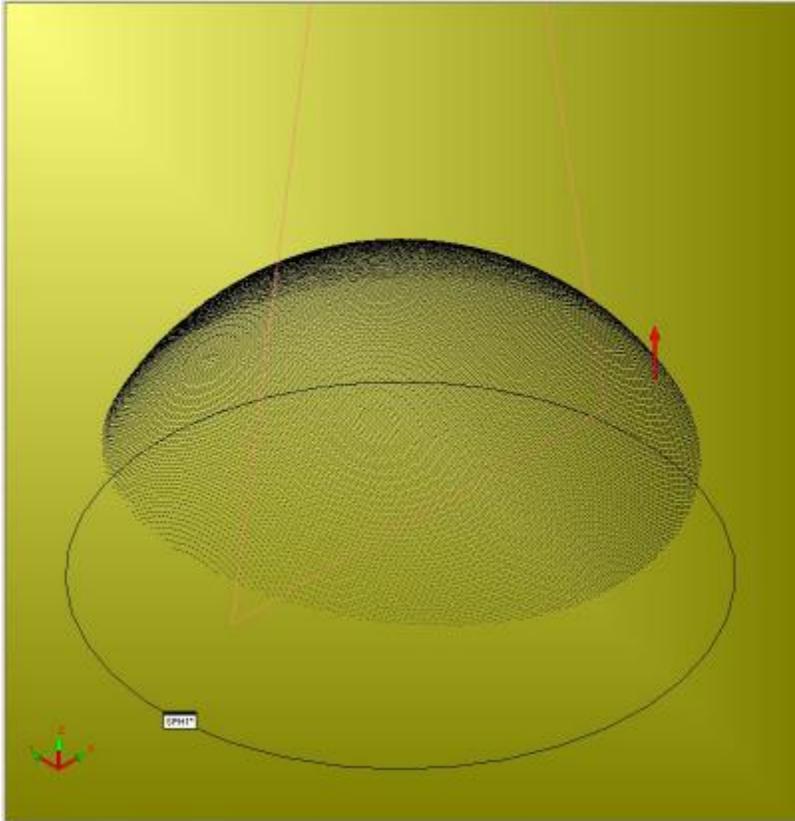
Le filtre **Médian** lisse les données de la bande laser en calculant un nouvel emplacement pour chaque pixel. Pour chaque pixel dans la bande, le filtre médian prend les pixels les plus proches, calcule la valeur moyenne et s'en sert pour le nouvel emplacement du pixel.

Voisin # : cette valeur détermine le nombre total de pixels voisins pris en compte au moment de calculer un nouvel emplacement pour un pixel dans une bande.

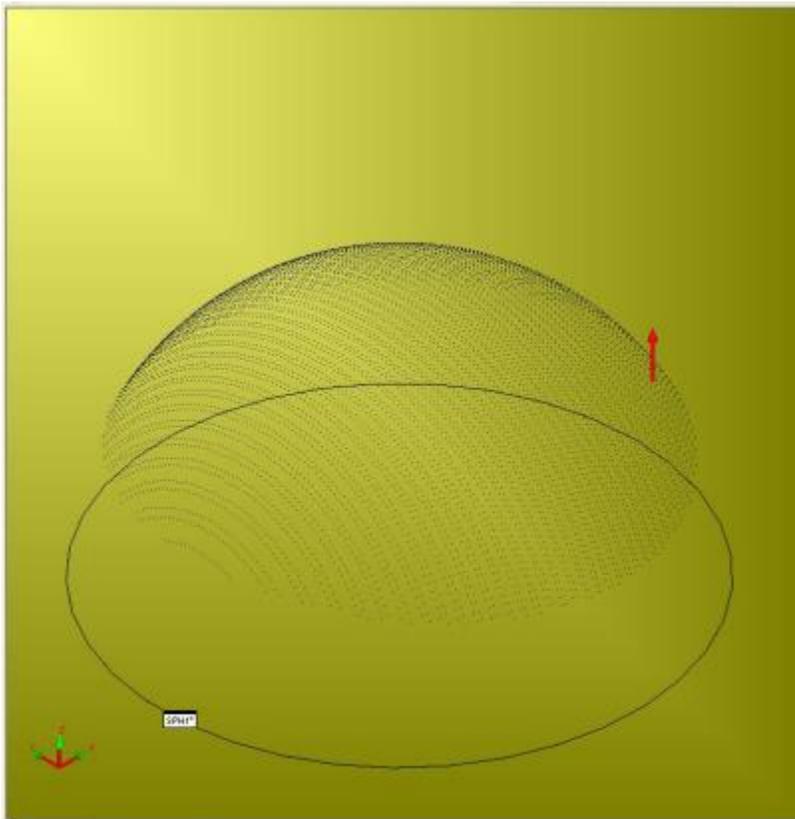
Par exemple, si le nombre de voisins est 9, pour chaque pixel de la bande le filtre prend quatre points de données à gauche et quatre autres à droite (soit un total de 9 pixels en comptant celui en cours). Il calcule ensuite la valeur moyenne et s'en sert pour l'emplacement du pixel en cours.

Filtre de réduction de point : cette case à cocher détermine si PC-DMIS filtre des points le long de la ligne de scanning. Si elle est cochée, vous pouvez sélectionner le pourcentage souhaité de points totaux à filtrer. Si elle est décochée, l'ensemble de données est obtenu sans filtre.

Exemple de filtrage de point désactivé



Exemple de filtrage de point de 50 %



Type de filtre : moyenne pondérée



Ce type est uniquement disponible pour les capteurs Perceptron.

Filter type: WEIGHTED AVERAGE

Neighbor #: 3 Set Weights
9, 10, 9

Density type: NONE

Point reduction filter: 75.0 %

Type de filtre moyenne pondérée

Le filtre **Moyenne pondérée** lisse les données de la bande laser en calculant un nouvel emplacement pour chaque pixel. Pour chaque pixel dans la bande, ce filtre emploie une moyenne pondérée des pixels voisins afin de calculer un nouvel emplacement. Il s'agit du filtre par défaut.

Voisin # : cette valeur détermine le nombre total de pixels voisins pris en compte au moment de calculer un nouvel emplacement pour un pixel dans une bande.

Définir poids : ce bouton définit l'importance relative du voisin d'un pixel donné.

Filter Weights

Center

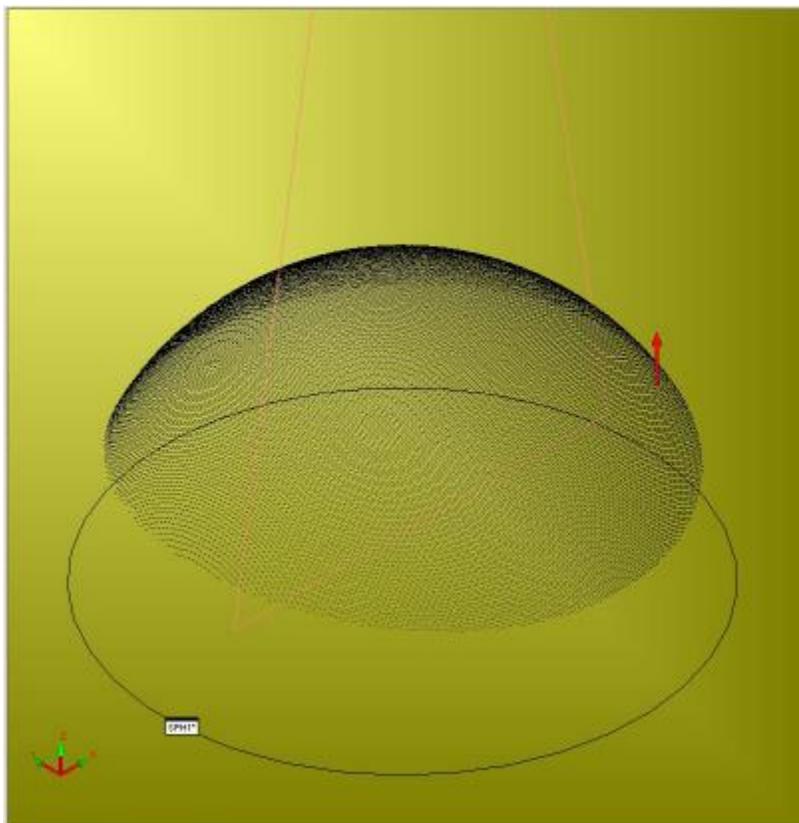
5 7 8 9 10 9 8 7 5

Cancel OK

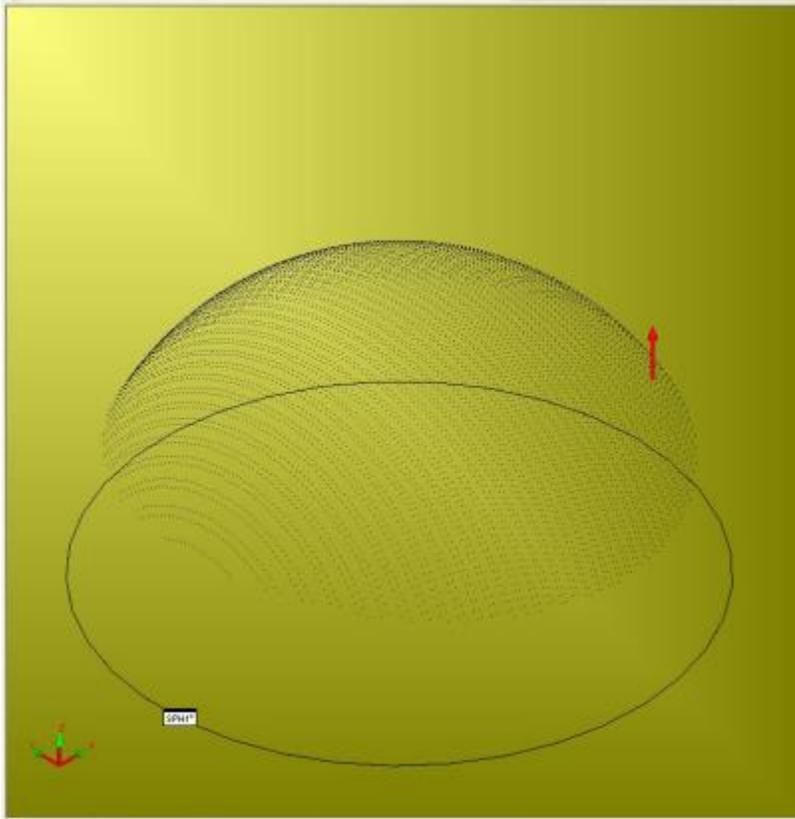
Utilisez les flèches haut et bas pour chaque emplacement de pixel. Cliquez sur **OK** pour enregistrer vos modifications, ou sur **Annuler** pour fermer sans enregistrer.

Filtre de réduction de point : cette case à cocher détermine si PC-DMIS filtre des points le long de la ligne de scanning. Si elle est cochée, vous pouvez sélectionner le pourcentage souhaité de points totaux à filtrer. Si elle est décochée, l'ensemble de données est obtenu sans filtre.

Exemple de filtrage de point désactivé



Exemple de filtrage de point de 50 %



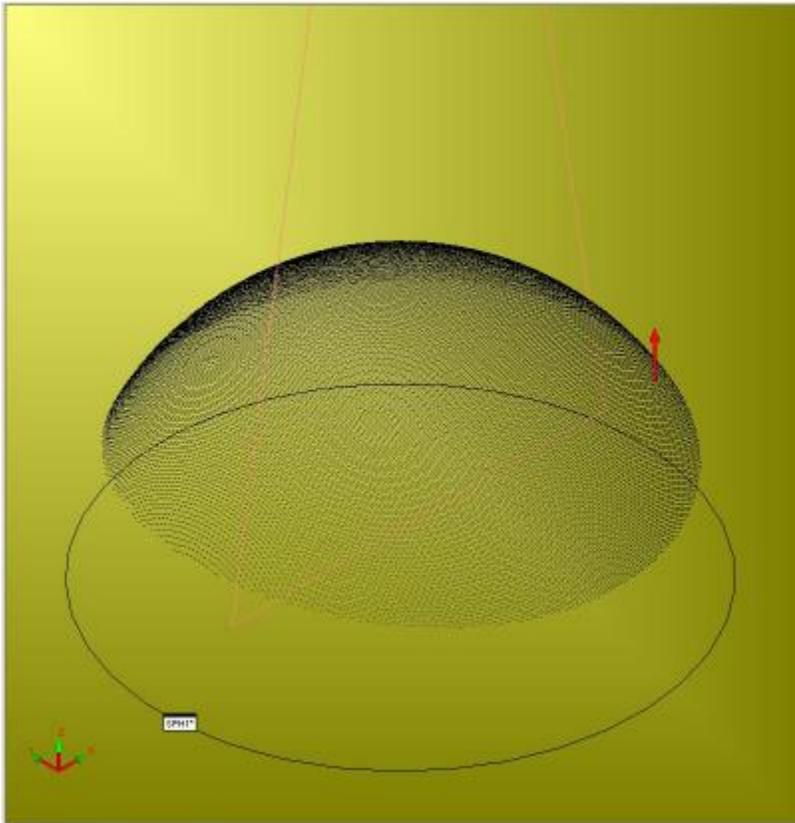
Type de filtre : bande



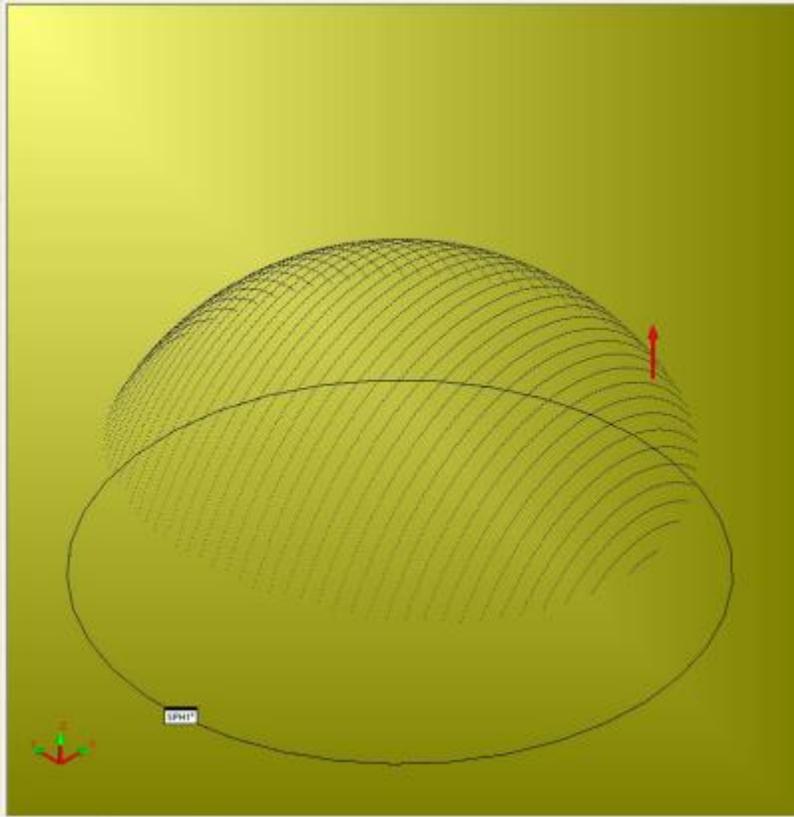
Ce type est uniquement disponible pour les capteurs CMS.

La liste **Filtre rayure** vous permet de filtrer les lignes de scanning le long de la direction de scanning. Vous pouvez sélectionner un nombre entre 1 et 10 (1 correspond au filtrage minimum et 10 au filtrage maximum). Si l'option est désactivée, l'ensemble des données est récupéré sans filtrage.

Exemple de filtrage de bande désactivé



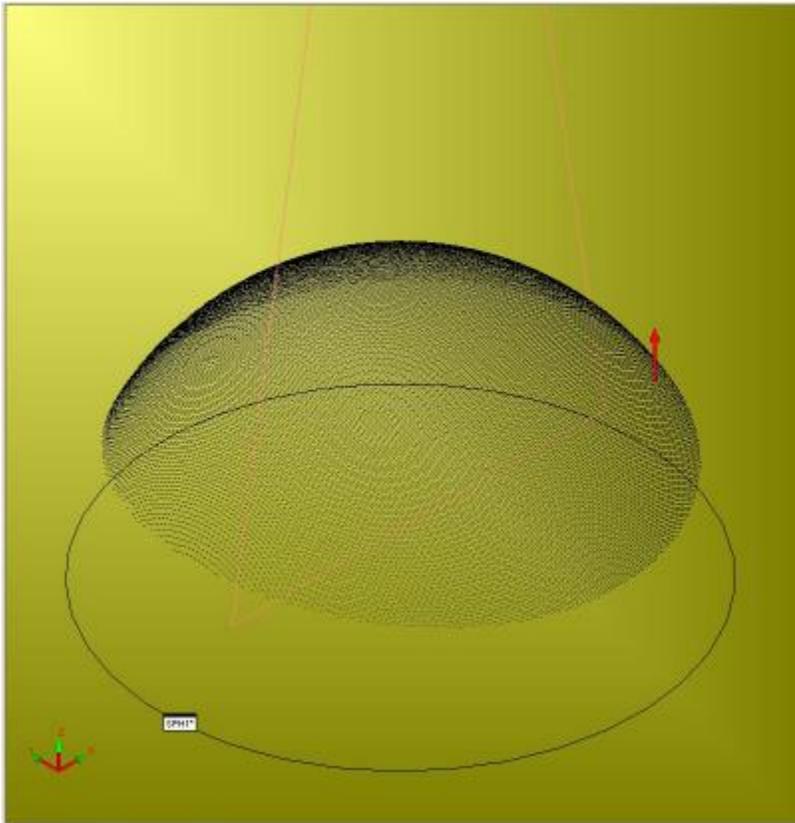
Exemple de filtrage de bande de 5



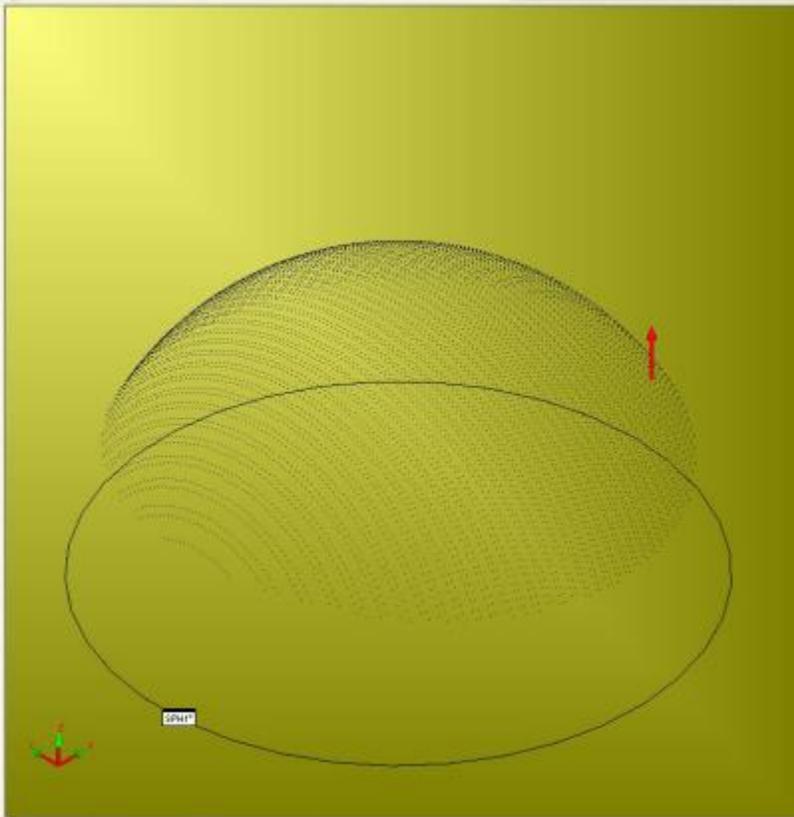
Si vous utilisez un capteur CMS avec le toolkit Perceptron comme extracteur d'éléments, l'élément automatique de logement carré dans les version 2010 MR2 et ultérieures accepte uniquement des filtres de bande de numéros impairs (1,3,5,7,9).

Filtre de réduction de point : cette case à cocher détermine si PC-DMIS filtre des points le long de la ligne de scanning. Si elle est cochée, vous pouvez sélectionner le pourcentage souhaité de points totaux à filtrer. Si elle est décochée, l'ensemble de données est obtenu sans filtre.

Exemple de filtrage de point désactivé



Exemple de filtrage de point de 50 %



Type de densité : gestion intelligente de la densité



Ce type est uniquement disponible pour le capteur Perceptron Contour V5.

Filter type:	NONE				
Density type:	INTELLIGENT DENSITY MANAGEMENT				
Flatness tolerance:	70				
Maximum span:	1000				
<input type="checkbox"/> Point reduction filter:	50.0 %				

Gestion intelligente de la densité avec type de filtre - Aucun

La gestion intelligente de la densité (IDM, Intelligent Density Management) est *uniquement* disponible pour les capteurs laser Perceptron V5. Avec l'IDM, vous pouvez uniquement scanner à des vitesses élevées. Vous pouvez utiliser des éléments scannés avec l'IDM pour l'extraction d'éléments automatiques car les points d'arrêt sont détectés avec cette fonction.

Les options **Type filtre** et **Type densité** peuvent être utilisées en même temps. Par exemple, vous pouvez avoir un filtre Droite longue avec la densité IDM. Toutefois, si vous voulez uniquement appliquer la densité IDM, l'option **Type de filtre** doit avoir la valeur **Aucun**.

Les deux réglages IDM fonctionnent ensemble pour déterminer les points à réduire (supprimer) en fonction de la position des points voisins. Quand des points de données sont considérés être sur le même plan, seuls quelques-uns sont nécessaires. L'IDM conserve des points s'ils sont en dehors de la **tolérance de planéité** ou si la distance d'**étendue maximum** a été atteinte.

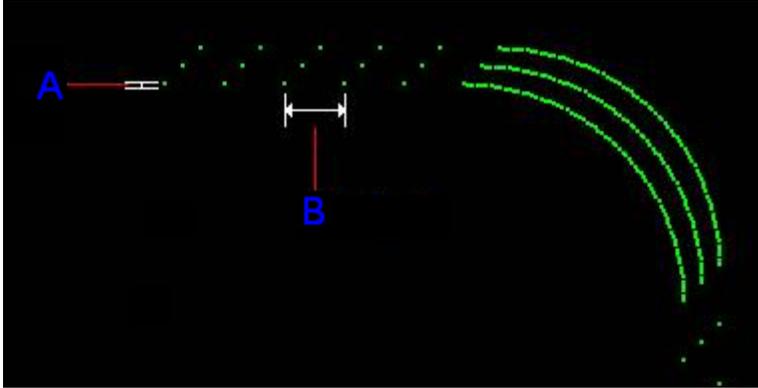


L'image ci-dessous montre que l'IDM conserve moins de points le long des droites que le long des courbes.

IDM utilise les réglages suivants :

Tol planéité (A) : fournit une distance de tolérance en microns. Si les points voisins dépassent cette distance, l'IDM considère qu'ils ne se trouvent pas sur le même plan. Les points qui s'écartent de cette plage sont inclus dans le sous-ensemble de points. Cette valeur doit être comprise entre 1 et 60.

Largeur max (B) : indique la distance maximum (en microns) à laquelle les points inclus peuvent se trouver les uns des autres. Une fois la **largeur maximum** atteinte pour des points dans la **tolérance de planéité**, un nouveau point est inclus dans le sous-ensemble de points. Cette valeur doit être comprise entre 150 et 2 500.



Exemple d'IDM - Tol planéité (A) et Étendue max (B)

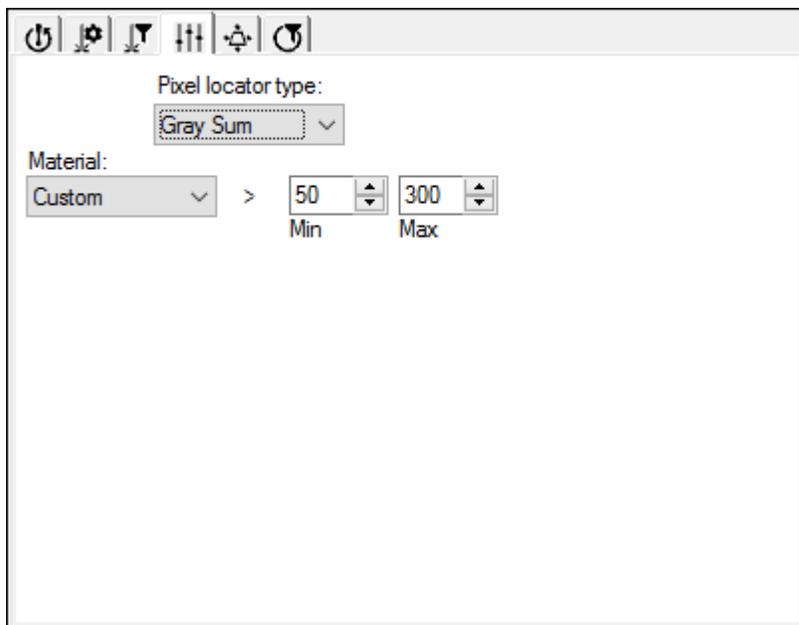
Exemples de réglages IDM

Tol planéité	Largeur max	Résultat
15	1000	Fournit des données pour l'espacement de point nominal d'1 mm. Ceci vous permet de réduire énormément les données sans sacrifier les détails en surface. Il s'agit de la « compression optimale de données », car elle offre un bon équilibre entre la charge de l'unité centrale, l'utilisation de la mémoire et la charge de la carte graphique.
150	2500	Il s'agit du réglage IDM de réduction des données maximum. Il sollicite beaucoup l'unité centrale, mais l'utilisation de la mémoire et la charge de la carte graphique sont réduites.
1	60	Émule les performances du palpeur V4 avec un palpeur V5. Ce réglage est simple sur l'unité centrale, mais il demande plus de mémoire et sollicite davantage la carte graphique.
1	120	Désactive l'IDM.

Boîte à outils palpeur Laser : onglet Propriétés du pointeur CG de pixels laser



Seuls des utilisateurs avancés dans des situations spécifiques doivent accéder à l'onglet **Propriétés du pointeur CG de pixels laser**.



Boîte à outils palpeur - onglet Propriétés du pointeur de pixels laser



Les méthodes de scannérisation avec un dispositif portable à l'aide d'un laser Perceptron changent d'une machine CND à l'autre. Si vous ouvrez la boîte de dialogue **Élément automatique** et utilisez un dispositif portable avec un laser Perceptron, l'onglet **Propriétés du pointeur CG de pixels laser** est masqué.

L'onglet **Propriétés du pointeur CG de pixels laser** apparaît uniquement si vous possédez un capteur laser Perceptron. Cet onglet utilise plusieurs algorithmes mathématiques pour changer l'exactitude avec laquelle le logiciel détermine les pixels formant la bande.

Les algorithmes fonctionnent sur une image comprenant des lignes et des colonnes de pixels. La bande laser dans cette image illumine une bande de pixels. Le pointeur de pixels calcule alors l'emplacement du pixel dans l'image.

Dans les algorithmes suivants de pointeur de pixels, PC-DMIS calcule un point de surface en fonction de l'éclairage d'une colonne de pixels dans l'image :

Somme grise : si vous sélectionnez ce type de pointeur, PC-DMIS limite la collection de données aux parties de la droite comprises entre les valeurs **Min** et **Max** indiquées. Ces limites minimum et maximum sont exprimées comme pourcentage de la densité moyenne pour chaque ligne laser. Elles permettent d'améliorer la qualité des données pour des situations de géométrie de pièce spécifiques. Voir « Réglages d'éléments et de matériel ».

Matériau : cette liste déroulante vous permet de sélectionner un type de matériau prédéfini (**Personnaliser, Tôle, Blanc, Bleu, Noir** ou **Aluminium**) avec les valeurs Min/Max correspondantes. Quand vous sélectionnez un type de matériau, le logiciel charge les valeurs Min/Max enregistrées lui correspondant. Avec l'option par défaut **Personnalisé**, vous pouvez définir un ensemble générique de valeurs Min/Max. Si vous modifiez les valeurs Min/Max, le **type de matériau** passe automatiquement à **Personnalisé**.

Min : si une pièce de l'intensité du rayon laser *est en dessous de* cette valeur, le logiciel ne s'en sert pas. Lorsque les *arêtes* sont importantes, vous pouvez réduire cette valeur pour que davantage de données d'arête soient conservées quand le laser passe autour de ces arêtes. Pour une *pièce brillante* avec des coins internes créant des reflets et du bruit dans les données, cette valeur peut être augmentée afin d'éliminer le « bruit » généré.

Max : si une pièce de l'intensité du rayon laser *est au-dessus de* cette valeur, le logiciel ne s'en sert pas. Lorsqu'une pièce a plusieurs contours difficiles à suivre, le laser est très reflété. Ceci entraîne des surexpositions localisées. La réduction de cette valeur peut éviter que les zones surexposées renvoient des données incorrectes.



Le logiciel sélectionne toujours la somme de gris pour les dispositifs portables utilisant le capteur laser Perceptron V5.

Seuil fixe : si vous sélectionnez ce type de pointeur, PC-DMIS ignore toutes les données en dessous du seuil et calcule l'emplacement réel comme centre de gravité des autres pixels dans la colonne.

Dégradé : si vous sélectionnez ce type de pointeur, PC-DMIS calcule l'emplacement réel. Il recherche dans une colonne de pixels à quel endroit la direction change. Pour chaque changement de direction, PC-DMIS crée un pixel.

Réglages d'exposition et de somme de gris par élément et matériel

En fonction du type d'élément et du type de matériel de la pièce, la valeur Exposition figurant dans l'onglet **Propriétés du scan laser** et les valeurs Somme gris **Min** et **Max** figurant dans l'onglet **Propriétés du pointeur CG de pixels laser** doivent être ajustées en fonction du tableau suivant :

Paramètres d'exposition et de somme de gris				
Basé sur élément				
Élément	Matériau	Exposition	Somme de gris min	Somme de gris max
Sphère	Sphère de calibrage de tungstène	120	10	300
	Céramique	80	10	300
Écart/À niveau	Tôle	150	30	300
	Blanc	100	30	300
	Bleu	120	30	300
	Noir	450	10	300
Cercle	Tôle	100	50	300
	Blanc	100	50	300
	Bleu	120	50	300
	Noir	450	30	300
	Aluminium	80	50	300
Logement	Tôle	100	50	300
	Blanc	100	50	300
	Bleu	120	50	300
	Noir	450	30	300
	Aluminium	80	50	300
Point d'arête	Tôle	100	50	300

	Blanc	100	50	300
	Bleu	120	50	300
	Noir	450	30	300
	Aluminium	80	50	300
Plan	Tôle	100	30	300
	Blanc	100	30	300
	Bleu	120	30	300
	Noir	450	10	300
	Aluminium	80	30	300
Point de surface	Tôle	100	30	300
	Blanc	100	30	300
	Bleu	120	30	300
	Noir	450	10	300
	Aluminium	80	30	300

Paramètres d'exposition et de somme de gris

Réglages d'exposition et de somme de gris lors du calibrage

Avant le lancement du calibrage, PC-DMIS définit les valeurs d'exposition et de somme de gris comme suit :

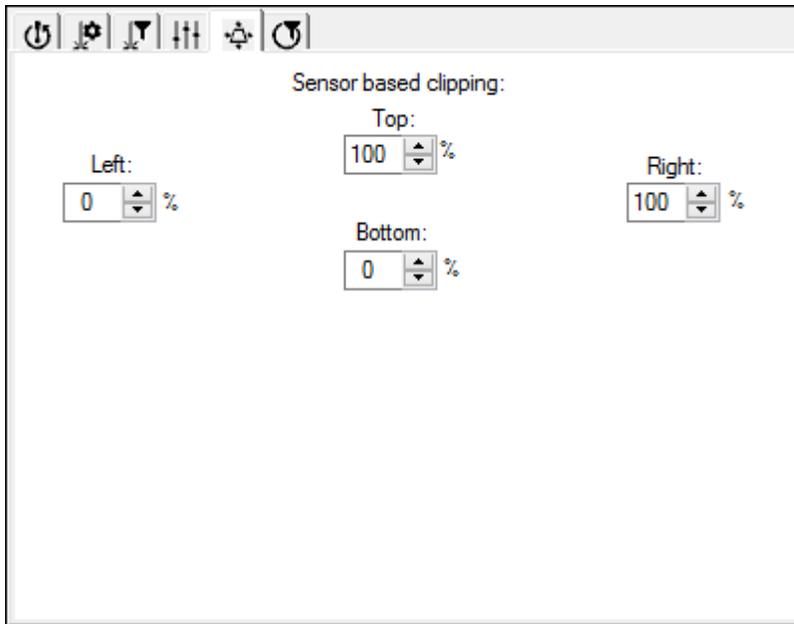
- **Exposition** : 300
- **Somme de gris min** : 10
- **Somme de gris max** : 300

Certains réglages fonctionnent mieux pour les scénarios de calibrage. PC-DMIS restaure vos valeurs d'origine d'exposition et de somme de gris (antérieures au calibrage) au terme du calibrage. Alors que des valeurs de somme de gris de 10, 300 sont souvent appropriées pour le calibrage, des valeurs de 30, 300 sont normalement utilisées pour le scanning.

Par ailleurs, la valeur d'exposition de 300 ne suffit souvent pas dans des conditions d'éclairage faible (comme un V4i avec une lampe au sodium). Si PC-DMIS ne peut pas accepter des arcs pendant le processus de calibrage, vous devez éventuellement

augmenter la valeur d'exposition par défaut à 400 ou plus. Dans ces cas, modifiez l'entrée de registre `PerceptronDefaultCalibrationExposure` figurant dans la section **NC Sensor Settings** de l'éditeur de réglages PC-DMIS. Pour des détails, voir la documentation « Éditeur de réglages PC-DMIS ».

Boîte à outils palpeur Laser : onglet Propriétés de la région de coupe au laser



Onglet Propriétés de la région de coupe au laser

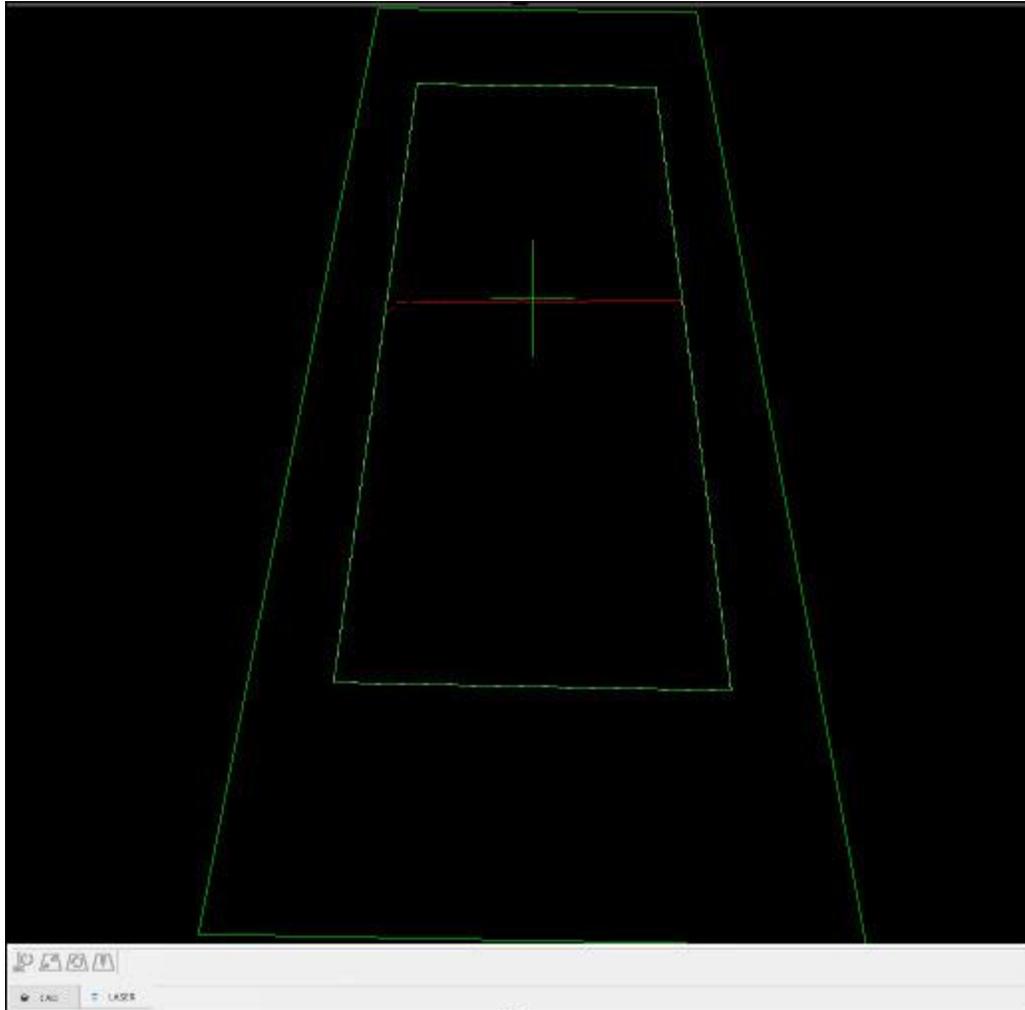
L'onglet **Propriétés de la région de coupe au laser** vous permet de définir des paramètres pour ignorer les données hors d'une région déterminée, dans la zone d'affichage du capteur. Vous ne conservez ainsi que des données pertinentes.

Clé de voûte : grande forme trapézoïdale verte dans la vue Laser (voir ci-dessous) et représentant la zone d'affichage maximum du capteur. La région de coupe se trouve dans la zone d'affichage.

Région Coupe basée sur le palpeur : petite forme trapézoïdale dans la zone d'affichage du capteur.

Les zones **Haut**, **Gauche**, **Droite** et **Bas** peuvent être renseignées avec des valeurs comprises entre 0 et 100 % pour contrôler la région de coupe. Vous pouvez ainsi ignorer les données superflues.

Lorsque les valeurs **Bas** et **Gauche** sont de 0 % et les valeurs **Haut** et **Droite** de 100 %, le capteur conserve toutes les données collectées car la région de coupe est identique à la zone d'affichage maximum.



Exemple de découpe de données avec Haut 85, Bas 85, Gauche 15 et Droite 15

Vous pouvez utiliser la région de coupe lors de la mesure d'un alésage par exemple. Pour que les données d'un alésage voisin ne créent pas d'interférences avec le calcul de l'élément, vous pouvez contrôler la zone découpée et ignorer les données inutiles.

Boîte à outils palpeur laser : onglet Extraction d'éléments

Feature Based Clipping

Horizontal (mm): 1.999

Vertical (mm): 1.999

Ring Band

Inner offset (mm): 0.5

Outer offset (mm): 2

Filters

Remove points with normals outside:

Max incidence angle: 1

Onglet Extraction d'élément

Vous pouvez utiliser l'onglet **Extraction d'élément** pour indiquer les paramètres Anneau et Coupe en fonction de l'élément, ainsi que supprimer les déviations sur les éléments pris en charge.

 L'onglet **Extraction d'élément** est uniquement disponible quand vous utilisez un capteur laser.

Selon le type d'élément, les paramètres d'extraction d'élément suivants sont disponibles :

- Paramètres de coupe selon l'élément : disponible pour tous les éléments automatiques.
- Paramètres d'anneau : seulement disponible pour les éléments automatiques cercle, cône, cylindre, logement oblong et logement carré.
- Filtres :
 - Paramètre Supprimer déviations : disponible uniquement pour les éléments automatiques point de surface, plan, cône, cylindre, sphère et niveau et écart.

- Paramètre Supprimer points avec valeurs perpendiculaires extérieures : disponible uniquement pour les éléments automatiques point de surface, plan, cercle, logement oblong, logement carré, polygone, cylindre, cône et sphère.

Voir aussi « Extraction d'éléments automatiques de nuages de points ».

Paramètres de coupe selon l'élément

Feature Based Clipping

Horizontal: 7.635 mm

Vertical: 3.635 mm

Zone Coupe selon l'élément pour les éléments automatiques autres que des plans

PC-DMIS peut couper des données laser dans le sens horizontal et vertical en entrant une distance dans la zone **Horizontal** et, le cas échéant, dans la zone **Vertical**. Cette distance coupe toutes les données laser en dehors de la distance définie et exclue celles lors de l'extraction de l'élément.

Pour un plan automatique, vous pouvez aussi couper des données dans une limite de décalage autour de tous les éléments CAO sur une surface. Cette opération est également appelée ségrégation CAO. Voir « Décalage CAO » ci-dessous.

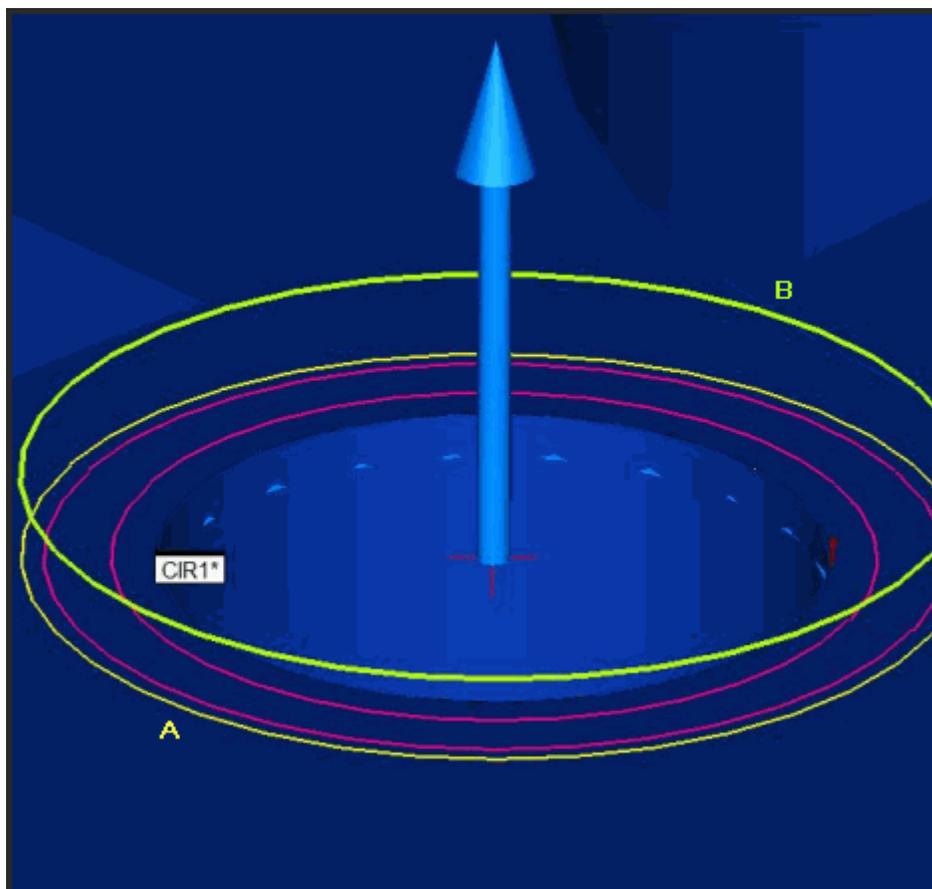
Pour le cône automatique, la valeur pour l'option **Horizontal** définit quelle augmentation de largeur par rapport au diamètre théorique doit être appliquée à la limite circulaire dans laquelle les points d'éléments se trouvent. La valeur pour l'option **Vertical** définit quelle augmentation de longueur par rapport à la longueur théorique doit être appliquée à la limite cylindrique dans laquelle les points d'éléments se trouvent.

Coupe horizontale et verticale

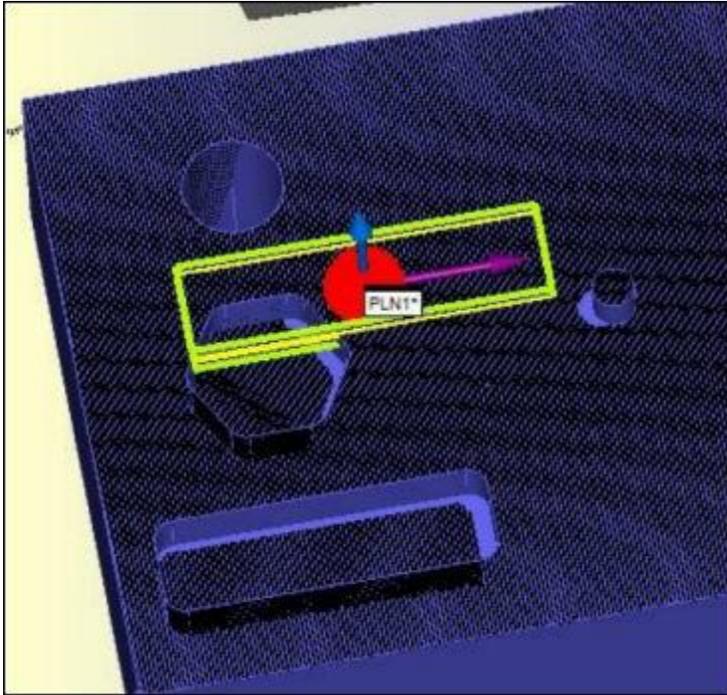
Tous les éléments automatiques prennent en charge la coupe horizontale. Ces éléments prennent en charge la coupe verticale :

- Cercle
- Cône
- Cylindre
- Polygone
- Point d'arête
- Logement oblong
- Logement carré
- Point de surface
- Plan

Les distances de coupe définies dans les anneaux de coupe selon les éléments apparaissent sous forme d'anneaux de couleur. La coupe horizontale est représentée par un anneau jaune, celle verticale par un anneau vert clair.



Exemple de cercle automatique avec coupe horizontale (A) et anneau de coupe verticale (B)



Exemple de plan automatique avec la découpe horizontale et verticale activée

Décalage CAO

Feature Based Clipping

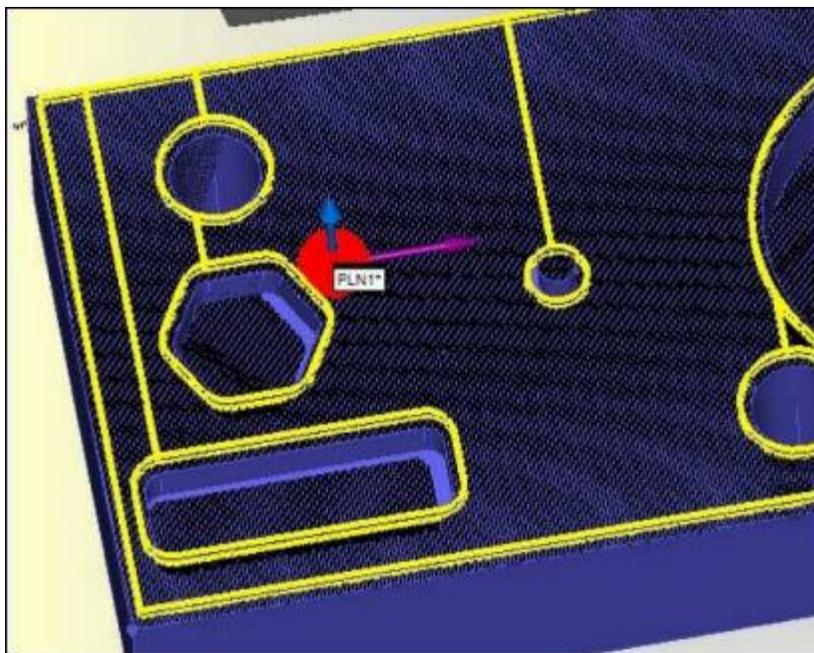
Horizontal (mm):	3
Vertical (mm):	1
<input checked="" type="checkbox"/> CAD offset:	3

Zone de coupe selon l'élément pour un plan automatique



La case à cocher **CAO** et la zone **Décalage** apparaissent uniquement quand vous utilisez un plan automatique.

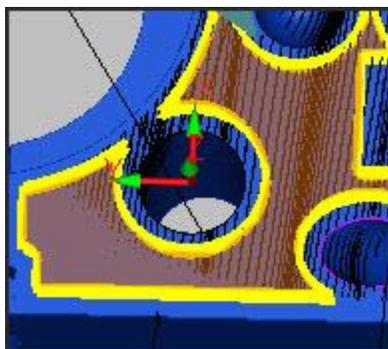
Quand vous cochez cette case, PC-DMIS crée une limite de décalage jaune autour de chaque élément dans le modèle CAO sur la surface. La limite de décalage est calculée par la valeur **Décalage**. Elle est tracée à la distance spécifiée par rapport aux éléments et aux arêtes sur la surface.



Exemple de plan automatique avec la découpe en fonction de la CAO activée

PC-DMIS découpe les données laser à l'intérieur d'une limite de décalage pour tous les éléments dans le modèle CAO sur une surface. Les données en dehors de la limite de décalage servent à résoudre le plan.

Prenez par exemple l'image ci-dessous montrant la partie d'une pièce. La superposition orange translucide, ajoutée à l'image à titre de clarification, indique les données que PC-DMIS utilise pour créer le plan automatique :



Paramètres d'anneaux



Extraction d'éléments - Anneau

La zone **Anneau** sert à calculer le plan de projection et le vecteur perpendiculaire de l'élément. Les données de l'élément sont projetées dans le plan de l'anneau. Les contrôles **Anneau** suivants sont utilisés pour l'extraction d'éléments pour des cercles et des logements oblongs et carrés :

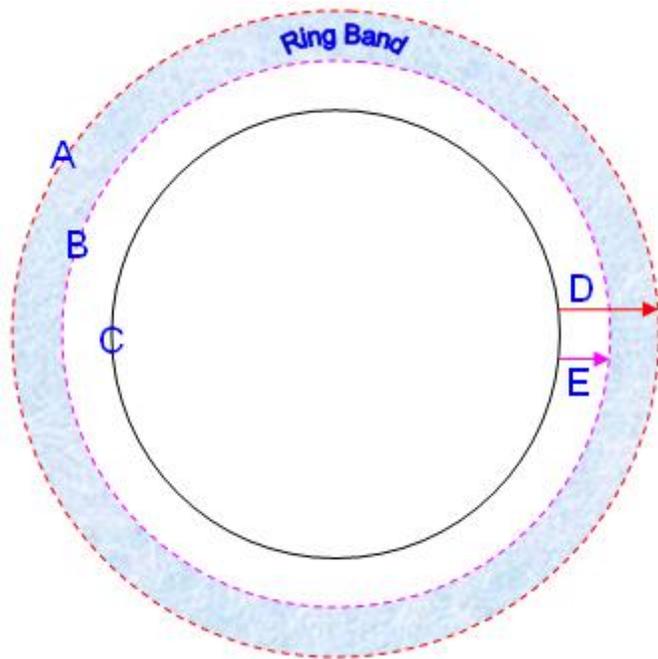
Activer - Quand cette option est sélectionnée, les options **Anneau** sont activées.

Les valeurs par défaut suivantes sont utilisées quand les options Cercle auto, Logement oblong auto et Logement carré auto sont désactivées :

- **décalage interne** = 0,4 x la valeur de diamètre théorique
- **Décalage externe** = valeur de **décalage interne** + 3 mm

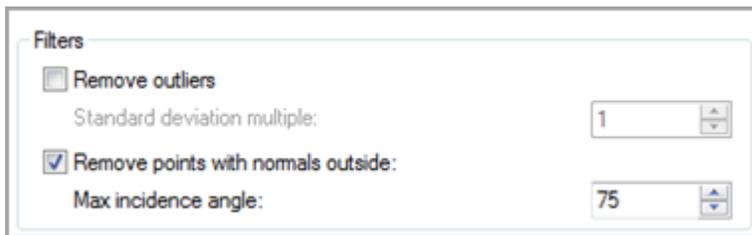
Décalage intérieur - Fournit le décalage à partir du rayon ou de la forme d'élément théorique pour l'arête *intérieure* de l'anneau. Cette valeur est exprimée en unités de routine de mesure et doit être supérieure ou égale à zéro (une valeur de zéro signifie qu'une arête intérieure d'anneau coïncide avec la valeur nominale d'élément). Voir l'image ci-dessous.

Décalage extérieur - Fournit le décalage à partir du rayon ou de la forme d'élément théorique pour l'arête *extérieure* de l'anneau. Cette valeur est exprimée en unités de routine de mesure et doit être supérieure à la valeur **Décalage intérieur**. Voir image ci-dessous.



- (A) Arête extérieure de l'anneau
- (B) Arête intérieure de l'anneau
- (C) Valeur théorique de l'élément
- (D) Décalage externe
- (E) Décalage interne

Filtres

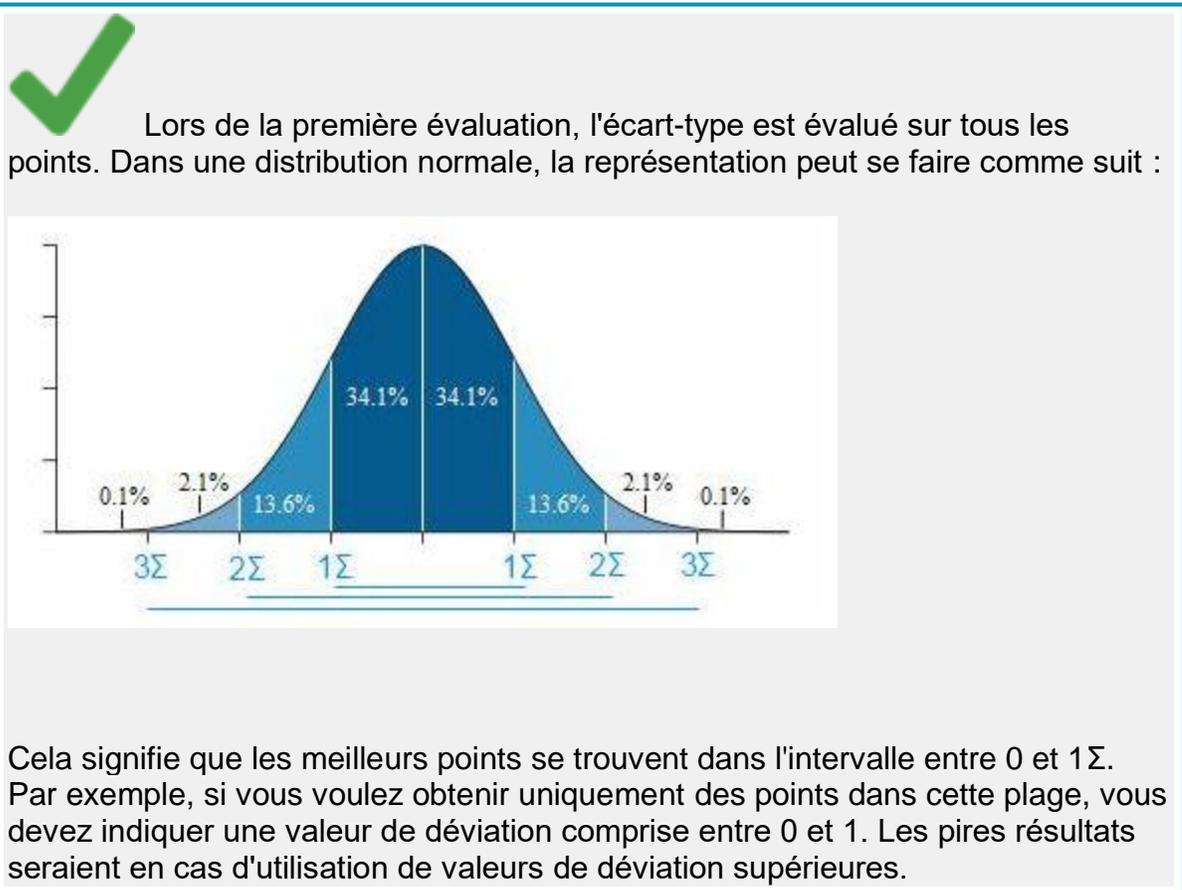


Extraction d'éléments - Zone Filtres

Supprimer déviations - Si elle est cochée, cette case exclut les déviations de l'élément en fonction de la valeur de l'option **Multiple écart type**. La case à cocher **Supprimer déviations** s'applique uniquement aux éléments cône auto, point de surface auto, plan auto, cylindre auto, sphère auto et niveau et écart auto.

- L'extracteur d'éléments évalue l'élément en interne deux fois ou plus à la première tentative d'obtention de l'écart type en fonction de tous les points.
- Lors des tentatives ultérieures, il évalue à nouveau l'élément en utilisant uniquement les points figurant dans la plage de la déviation multipliée par le Σ . Le sigma correspond à la plage dans la distribution gaussienne des déviations, avec 68,2 % des meilleurs points utilisés pour adapter la disposition des éléments.

Multiple écart type - La valeur de cette option définit la sélectivité du filtre. Il peut s'agir d'un nombre réel générique supérieur à 0. Si **m** est la valeur sélectionnée, tous les points du scanning qui s'écartent du cône extrait et dépassent **m x l'écart type réel** (c'est à dire, l'écart type des points mesurés en fonction de l'élément calculé) sont exclus du calcul. Par conséquent, plus la valeur de **m** est basse, plus le filtre est sélectif.



Supprimer les points avec des normales en dehors :

Une fois activé, ce réglage compare la normale estimée de chaque point scanné dans la zone de coupe à la normale théorique de l'élément (ou la surface CAO pour les éléments 3D).



Ce paramètre est uniquement disponible pour les éléments automatiques laser suivants : Cercle, Cône, Cylindre, Point d'arête, Niveau et écart, Plan, Polygone, Logement oblong, Sphère, Logement carré et Point de surface. Les éléments Point d'arête et Niveau et écart utilisent la méthode de filtre 2D.

Quand vous mesurez l'élément Laser, ce filtre exclut des points scannés sur le côté opposé de la pièce ou sur des surfaces adjacentes. Plus la valeur **Angle d'incidence max** est basse, plus des points sont exclus.

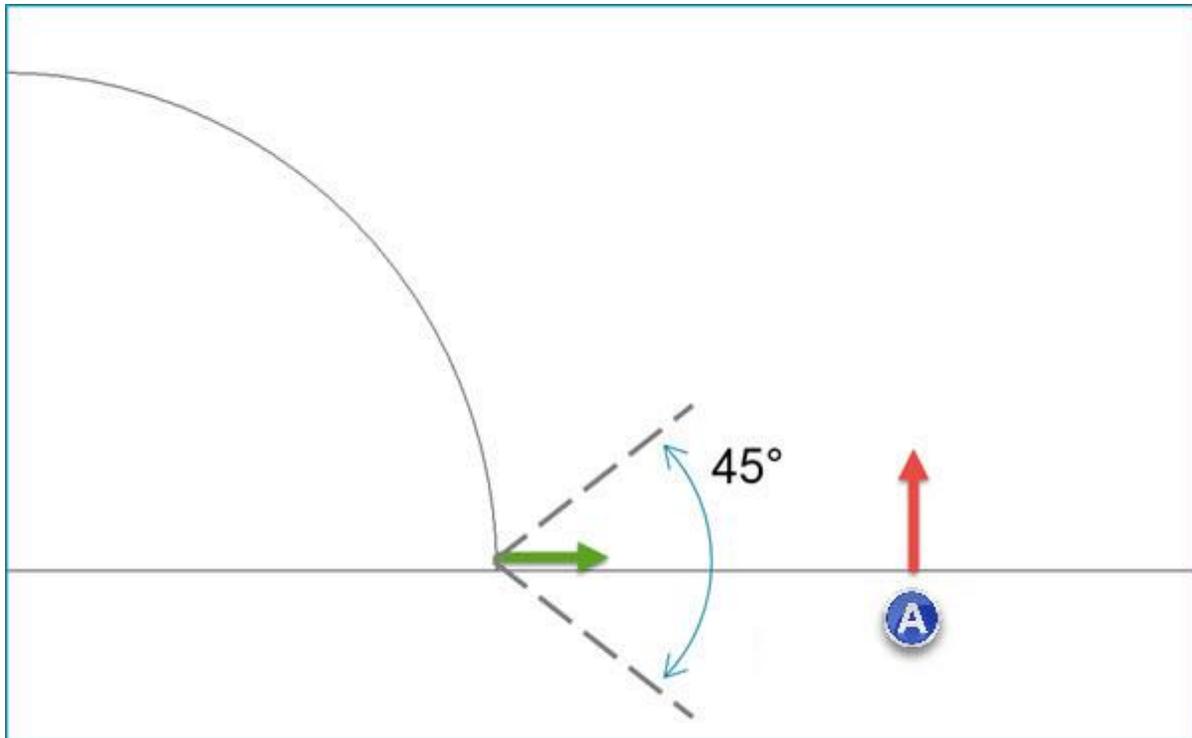
L'effet du filtre **Angle d'incidence max** est activé quand vous cliquez sur le bouton **Afficher/masquer points isolés** () dans l'onglet **Propriétés de scan Laser** de la boîte de dialogue **Élément automatique Laser**.

Éléments 3D utilisant l'angle d'incidence maximum

Les éléments automatiques Laser possèdent une zone de coupe horizontale et verticale. Tous les points scannés dans la zone de coupe sont évalués.

Pour les éléments 3D (point de surface, plan, cylindre, cône et sphère), ce réglage compare la normale estimée de chaque point scanné à la normale théorique des éléments, ou au vecteur de la surface CAO si un modèle CAO est employé.

Les points avec un vecteur qui tombent en dehors de cet angle sont exclus lors de la mesure de l'élément.



(A) - Plan (surface adjacente)

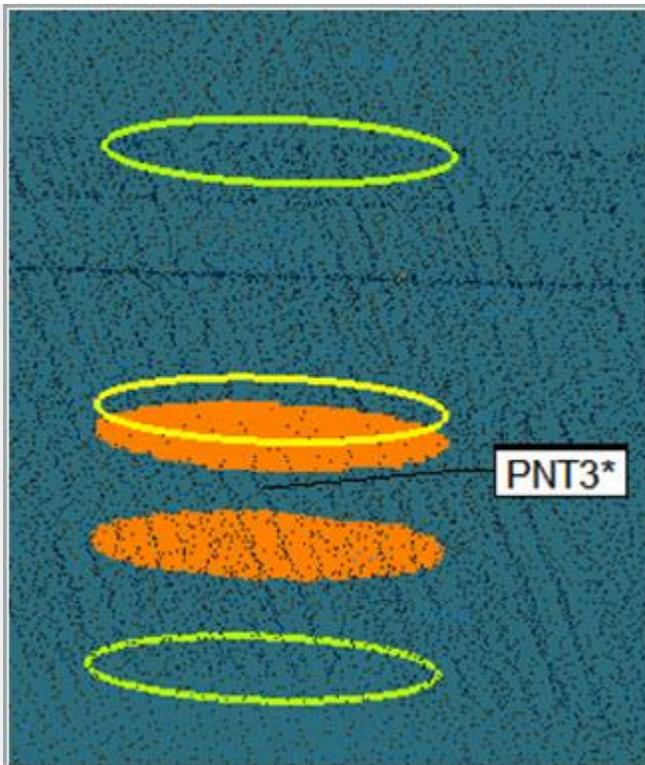
Exemple d'appliqué à un point automatique Laser 3D



Sur une pièce en tôle fine scannée des deux côtés, un point de surface automatique Laser a été créé.

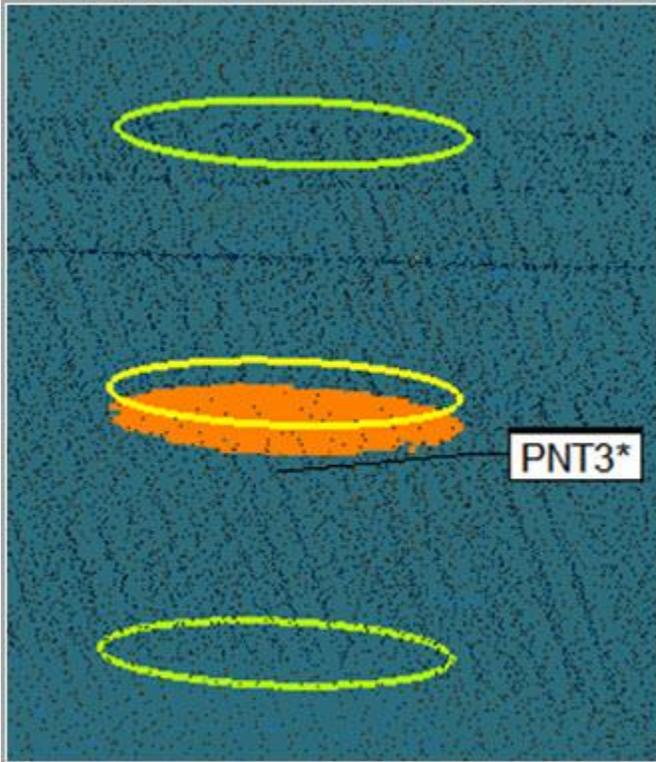
Extraction d'élément - La zone de coupe verticale est définie de façon à inclure les écarts de la pièce, et est dans ce cas plus grande que l'épaisseur de la tôle.

Dans cette image, le scanning n'utilise aucun **angle d'incidence maximum**:



Comme les normales des points scannés ne sont pas prises en compte, le point extrait se sert des données des deux côtés de la pièce.

Dans cette image, le scanning utilise un **angle d'incidence maximum** de 60 degrés :



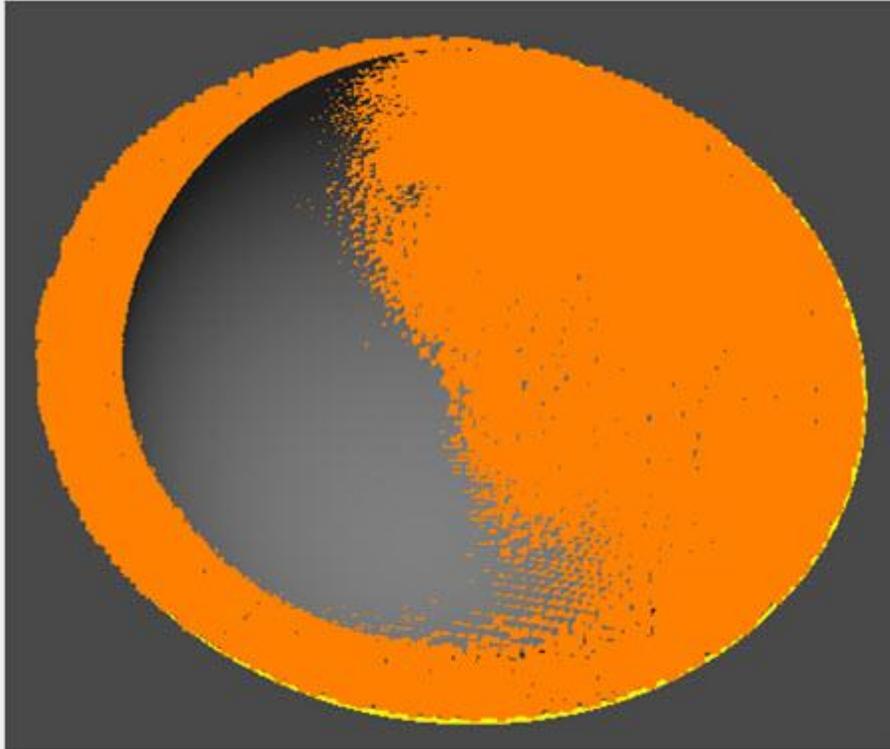
Le logiciel compare la normale estimée de chaque point dans la zone de coupe à la normale théorique du point de surface automatique Laser. Les points tombant en dehors de cet angle ne sont pas utilisés pour le calcul de l'élément.

Exemple d'appliqué à une sphère automatique Laser 3D



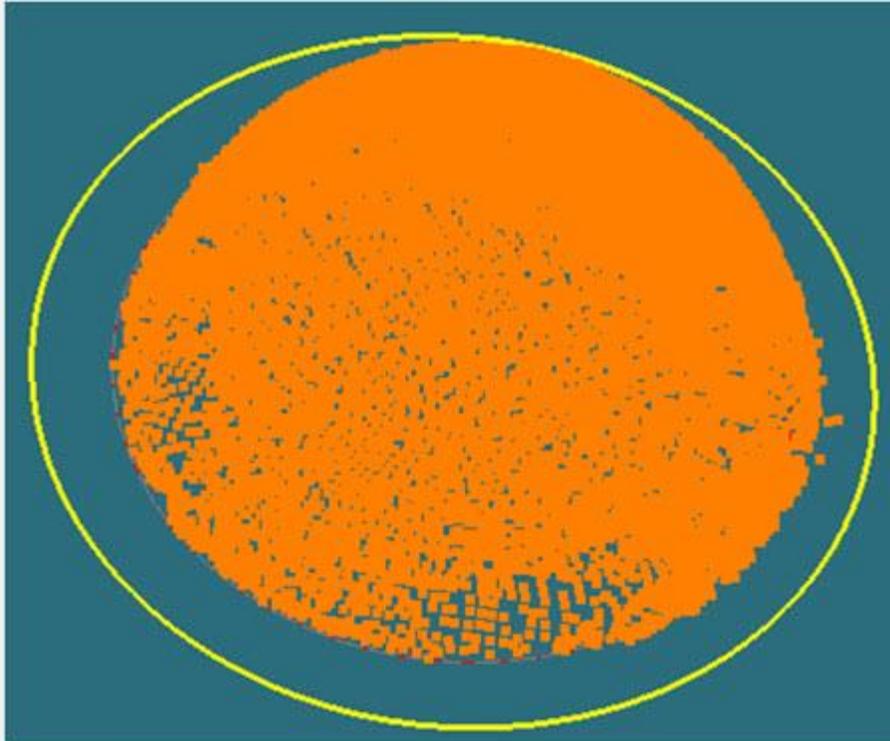
L'extraction Laser d'une sphère impliquait auparavant d'autres étapes et la sélection manuelle pour exclure des surfaces adjacentes.

Dans cette image, aucun **angle d'incidence maximum** n'est utilisé :



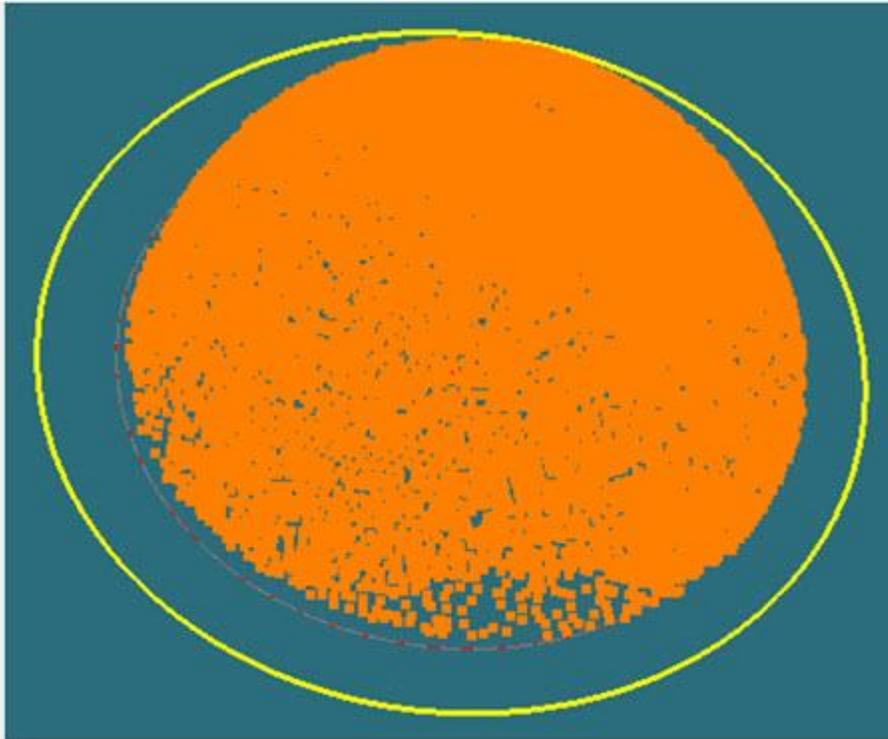
Les données du plan adjacent sont utilisées pour le calcul de la sphère.

Dans cette image, un **angle d'incidence maximum** de 60 degrés est utilisé :



Quelques points périphériques sont inclus.

Dans cette image, un **angle d'incidence maximum** de 45 degrés est utilisé :

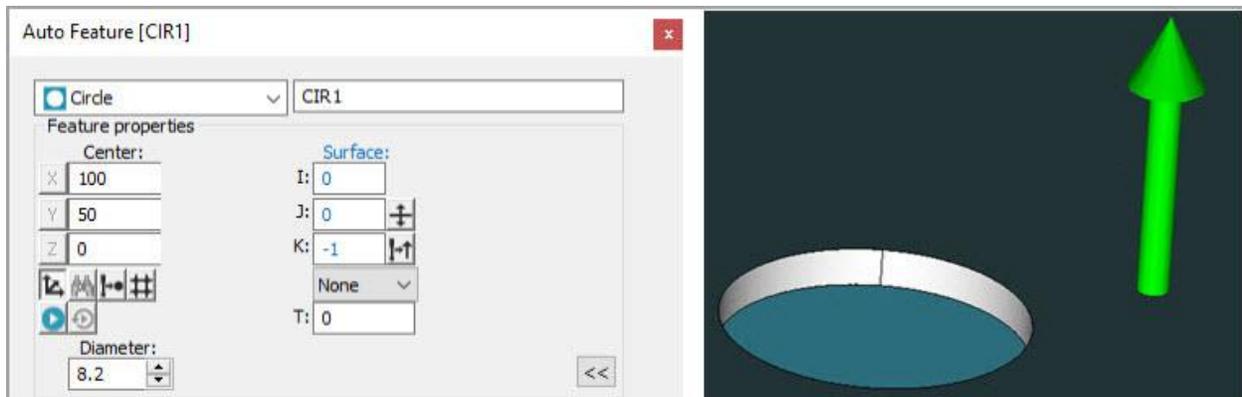


Dans ce dernier exemple, les données de sphère réelles sont mieux représentées.

Éléments 2D utilisant l'angle d'incidence maximum

Les éléments automatiques Laser possèdent une zone de coupe horizontale et verticale. Tous les points scannés dans la zone de coupe sont évalués.

Pour les éléments 2D (cercles et logements), ce réglage compare la normale estimée de chaque point scanné à la normale de la surface théorique des éléments.



(A) - Vecteur de surface

Les points avec un vecteur qui tombent en dehors de cet angle sont exclus lors de la mesure de l'élément.

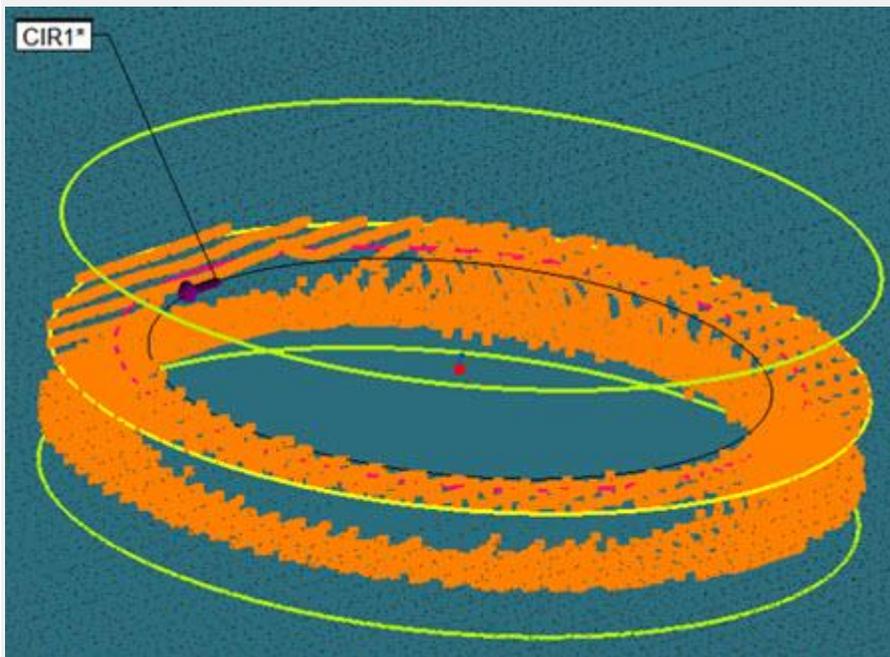
Exemple d'appliqué à un cercle automatique Laser 2D



Sur une pièce en tôle scannée des deux côtés, un cercle automatique Laser a été créé.

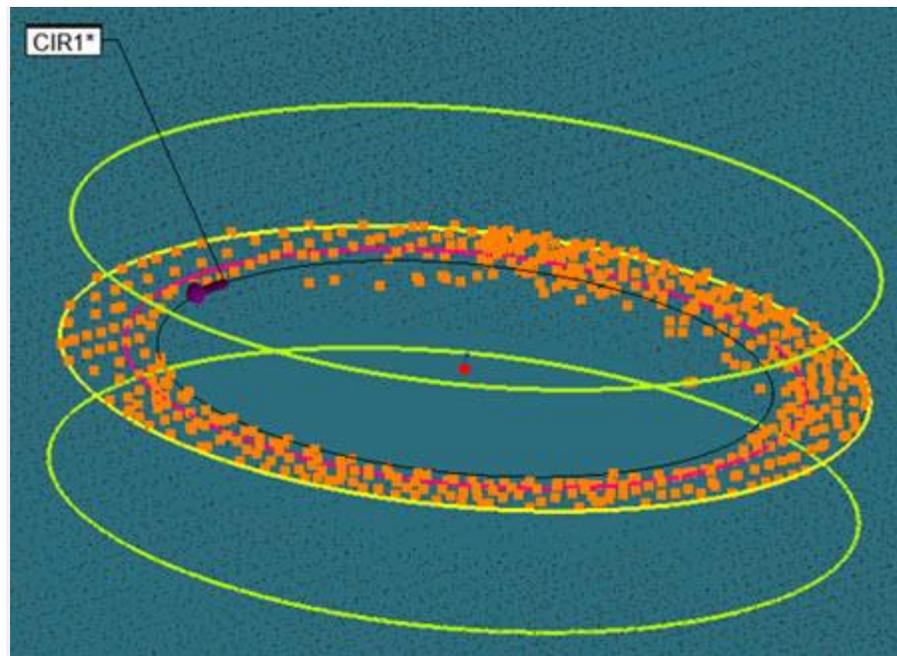
Extraction d'élément - La zone de coupe verticale est définie de façon à inclure les écarts de la pièce, et est dans ce cas plus grande que l'épaisseur de la tôle.

Dans cette image, aucun **angle d'incidence maximum** n'est utilisé :



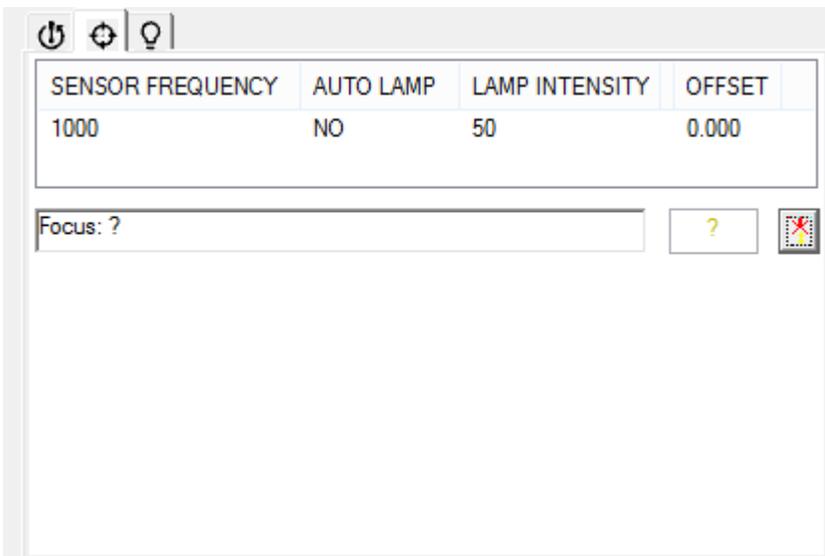
Comme les normales des points scannés ne sont pas prises en compte, le cercle extrait se sert des données des deux côtés de la pièce.

Dans cette image, un **angle d'incidence maximum** de 75 degrés est utilisé :



La normale estimée de chaque point dans la zone de coupe est comparée au vecteur théorique de la surface du cercle automatique Laser. Les points avec un vecteur tombant en dehors de cet angle ne sont pas utilisés pour le calcul de l'élément.

Boîte de dialogue CWS Parameter Probe Toolbox



Boîte de dialogue CWS Parameter Probe Toolbox

La boîte de dialogue CWS Parameter Probe Toolbox est disponible quand le système a été configuré correctement :

- Le système CWS doit être configuré en tant que système laser actif. L'opération est généralement faite en local en usine lors de la procédure de démarrage ou par un ingénieur.
- Une fois le système correctement configuré, vous devez définir un palpeur avec les bonnes propriétés. Le palpeur est construit via la boîte de dialogue **Utilitaires de palpeur**. Vous devez prendre la sélection OPTIVE_FIXED et une lentille incluant CWS. Ceci doit être défini dans le fichier USRPROBE.DAT. Le fabricant le fournit aussi en local.

Les colonnes dans l'onglet peuvent inclure les informations suivantes :

+ TOLÉRANCE

Définit la valeur de tolérance supérieure pour la mesure.

TOLÉRANCE -

Définit la valeur de tolérance inférieure pour la mesure.

FRÉQUENCE CAPTEUR (taux de mesure)

Le taux de mesure définit le nombre de valeurs mesurées que le capteur optique enregistre par unité de temps. Par exemple, quand le taux de mesure est défini à 2000 Hz, 2000 valeurs de mesure sont prises par seconde. L'indicateur d'intensité à l'écran peut aider à sélectionner le réglage correct.

Plage de réglages

Vous devez essayer de prendre des mesures au taux de mesure le plus élevé possible, afin d'obtenir le plus de valeurs de mesures dans le moins de temps possible. Dans le cas de surfaces dont la réflectivité est faible, il peut être nécessaire de réduire le taux de mesure. Dans ce cas, la ligne CCD plus longue du capteur optique est éclairée et vous pouvez prendre des mesures même si l'intensité reflétée est très faible.

Une modulation excessive de la ligne CCD sur des surfaces très réfléchives à des taux de mesure faibles peut entraîner des erreurs de mesure. Si l'indicateur de densité affiche „**Int: 999**” en clignotant, il existe une modulation excessive. Dans ce cas, le taux de mesure le plus élevé suivant doit être sélectionné. Si le taux de mesure maximum (2000 Hz sur CHRocodileS, 1000Hz sur CHR150E) est déjà défini, l'intensité reflétée peut être réduite de l'une de ces deux façons :

- en positionnant la tête du capteur au seuil supérieur ou inférieur de la plage de mesures,
- En exécutant **autoadaptfunction** (avec le paramètre **AUTO LAMP** défini à **YES**). L'intensité de la lampe est ainsi adaptée de façon continue en fonction de la réflexion de la pièce. Aucune référence sombre n'est utilisée. Cette méthode est prise en charge par PC-DMIS.

AUTO LAMP (Ajuster l'intensité de la lampe)

Sous Adjust Lamp Intensity, vous pouvez sélectionner la durée relative de la LED et la luminosité de la source lumineuse.

Si une surface très réfléchive est mesurée et que le taux de mesure le plus élevé entraîne une modulation excessive, il est logique de réduire le temps d'exposition.

Si une surface peu réfléchive doit être mesurée avec un taux de mesure élevée, vous pouvez utiliser une durée d'impulsion supérieure.

AUTO LAMP: NO

Quand la fonction est désactivée, l'intensité de la LED est utilisée.

AUTO LAMP: YES

L'ajustement indépendant du temps de flash pour la LED lors d'une exposition facilite la réception automatique des meilleurs réglages d'intensité dans le cas de mesures sur des surfaces variables, d'où un rapport signal/bruit optimal.

La luminosité de la lampe est modulée de façon à ce qu'un pourcentage défini de l'amplitude de modulation soit atteint. La valeur peut être comprise entre 0 et 75 %. Pour la plupart des applications, il est conseillé d'avoir une valeur de luminosité comprise entre 20 et 40 %.

EXPOSURE TIME (Brightness Value)

Si le paramètre **AUTO LAMP** est défini à **YES**, le temps d'exposition (valeur de luminosité) peut être sélectionné ici.

La luminosité de la lampe est modulée de façon à ce qu'un pourcentage défini de l'amplitude de modulation soit atteint. La valeur peut être comprise entre 0 et 75 %. Pour la plupart des applications, il est conseillé d'avoir une valeur de luminosité comprise entre 20 et 40 %.

FILTER [SENSOR INTENSITY] (Detect Threshold)

Sous **Définir seuil**, vous pouvez définir la valeur du seuil entre le bruit et le signal de mesure. Les pics en dessous de ce seuil ne sont pas valides et apparaissent à l'écran en tant que valeur de mesure « 0 ».

Pour une mesure valide, l'intensité doit être comprise entre 0 et 999 sur CHRcodileS ou 99 sur CHR150E ; sinon, le taux de mesure doit être modifié.

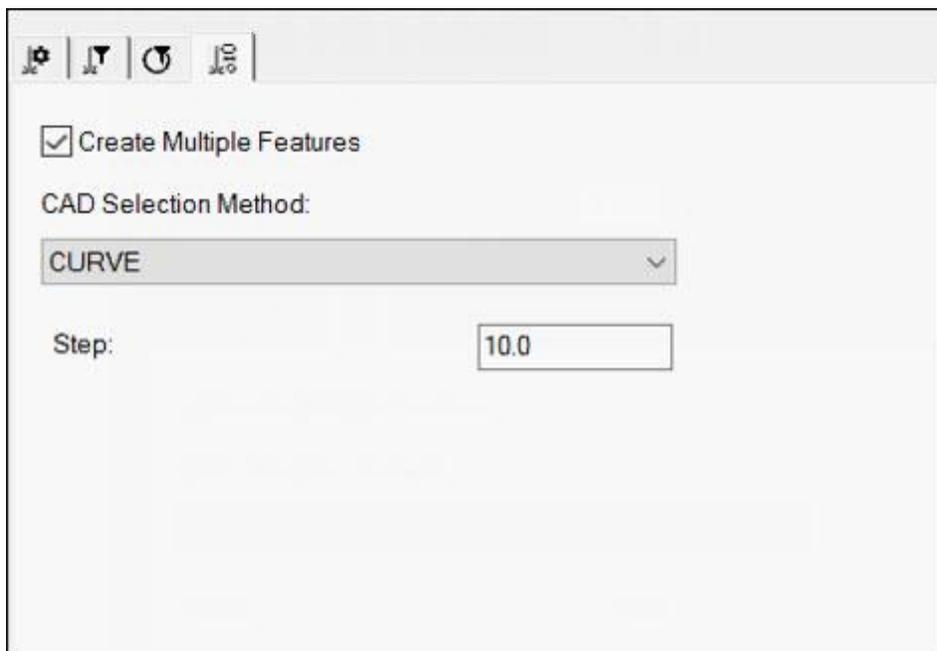
Si la distance à une surface de faible réflectivité est mesurée, l'intensité de la lumière réfléctie peut être trop basse et le taux de mesure trop réduit. Pour un taux de mesure inférieur à 1 kHz, il est conseillé d'avoir un seuil de 40 sur CHRcodileS ou de 25 sur CHR150E. Ceci permet d'éviter des valeurs de mesures d'intensité insuffisante qui ne dépassent que légèrement le bruit, d'où une mesure faussée.

Avec un taux de mesure d'au moins 1 kHz and (uniquement pour CHRcodileS), un seuil de 15 permet d'exploiter pleinement la dynamique du dispositif.

DÉCALAGE

Il s'agit du décalage que la machine effectuera dans le sens de la mesure, en plus de la position de la mesure.

Boîte à outils palpeur Laser : onglet Création multiple d'éléments automatiques Laser



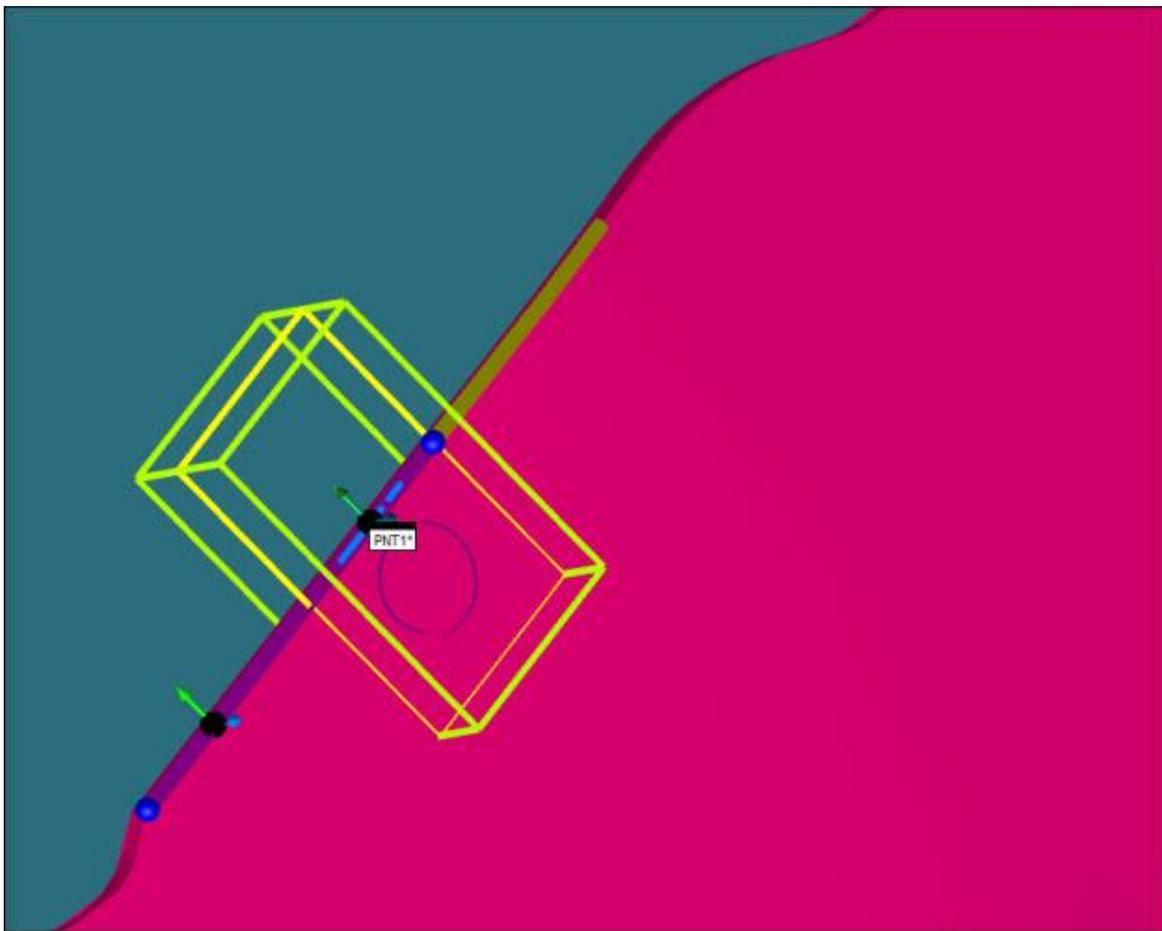
Boîte à outils palpeur - onglet Création multiple d'éléments automatiques Laser

L'onglet **Création multiple d'éléments automatiques Laser** est uniquement disponible pour l'élément automatique Point d'arête Laser. Cet onglet apparaît quand l'option **Nuage de points** dans l'onglet **Propriétés de scanning Laser** pour l'élément automatique Point d'arête Laser est défini à un ID COP valide (l'option n'est pas défini à **Désactivé**).

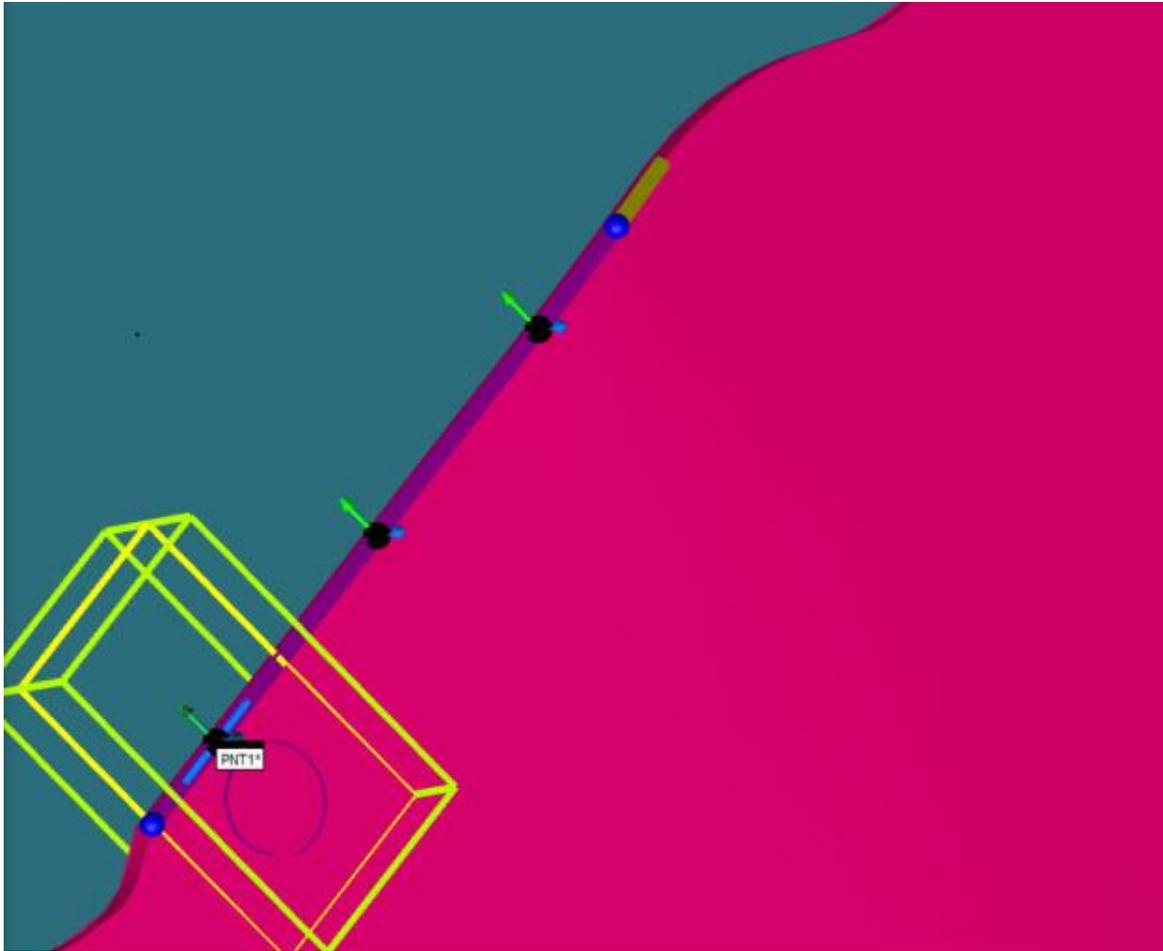
Cet onglet est utile pour les éléments automatiques extraits depuis un objet COP existant. Vous ne pouvez pas l'utiliser pour des éléments que vous mesurez directement (à savoir, des éléments pour lesquels l'option **Nuage de points** est définie à **Désactivé**).

Créer plusieurs éléments - Cochez cette case pour sélectionner des courbes sur le modèle afin de créer plusieurs éléments. Pour les points de surface, des surfaces sont sélectionnées à la place. Notez ce qui suit :

- Les courbes doivent être contiguës. Pour les sélectionner ou les désélectionner, appuyez sur Ctrl. Prenez les exemples suivants :

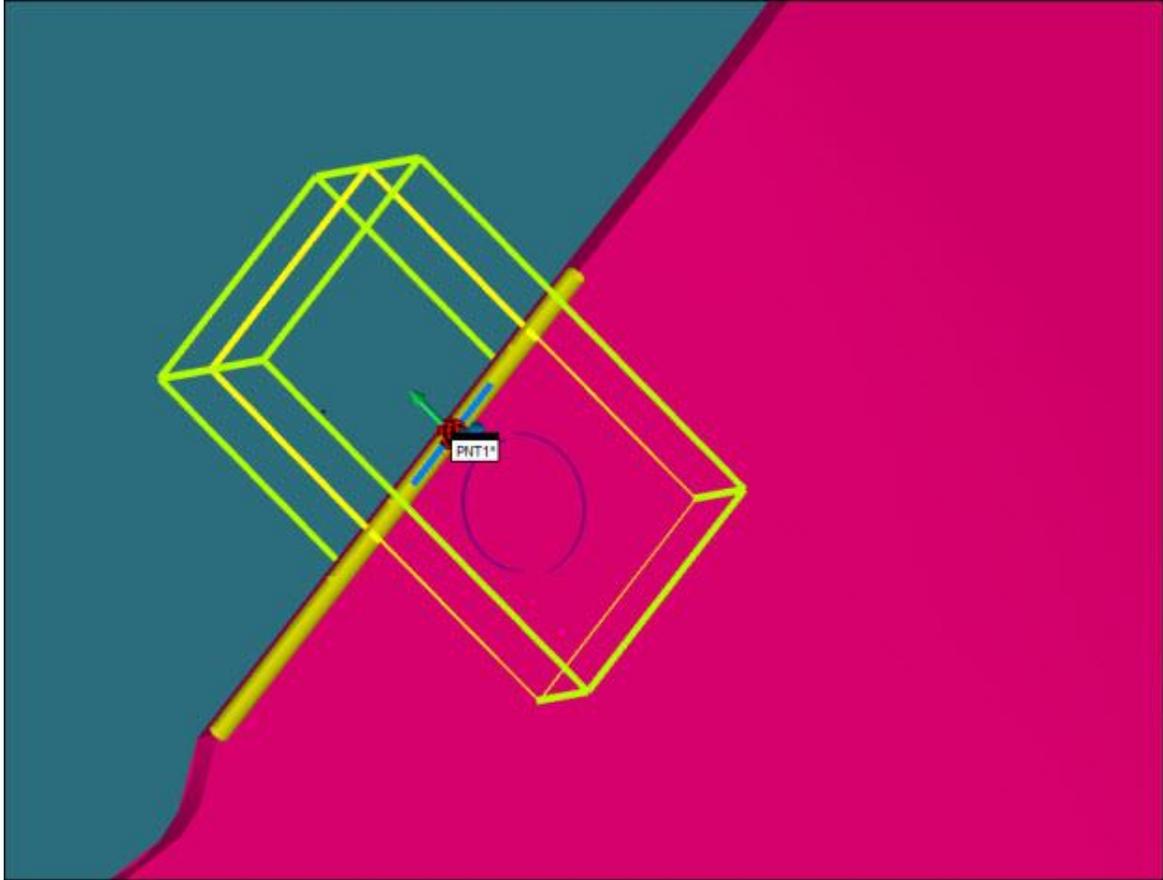


Utilisation de la touche Ctrl pour sélectionner d'autres courbes contiguës



Utilisation de la touche Ctrl pour sélectionner d'autres courbes contiguës

- Le premier point créé sur la courbe se trouve à une distance égale à coupe horizontale + entretoise par rapport au point de départ de la courbe en question. L'objectif est d'éviter l'extraction en dehors de la courbe souhaitée du premier point. Par exemple :



Première sélection de courbe

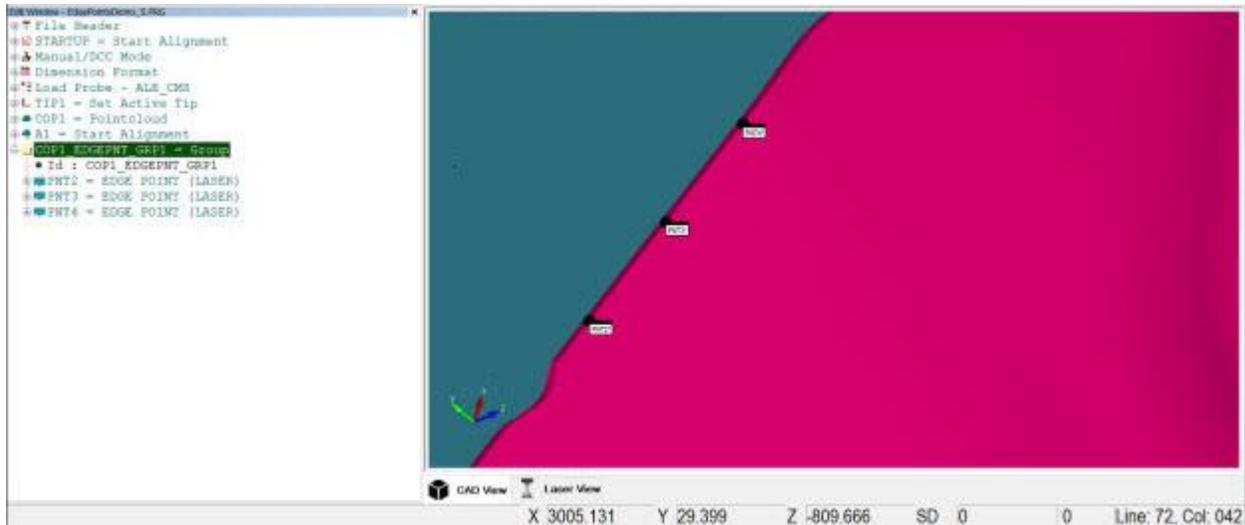
- Pour pouvoir sélectionner des parties des courbes CAO, servez-vous de la fonction de glissement. Les éléments sont mis à jour en conséquence.

Si vous décochez la case **Créer plusieurs éléments**, le point d'arête possède des vecteurs de surface et d'arête définis comme point de départ pour vous permettre de régler les paramètres d'extraction. Ce choix est sans incidence sur les éléments créés si la case **Créer plusieurs éléments** est cochée. Les vecteurs pour ces éléments sont créés en fonction de la sélection de la surface près de la courbe. En d'autres termes, le vecteur de surface des éléments obtenus est celui sur la surface (près de la courbe) où vous cliquerez pour sélectionner la courbe. Il est par conséquent recommandé de ne pas cliquer exactement sur la courbe, afin d'éviter des vecteurs imprévisibles (à savoir, inversés par rapport à ce qui est attendu).

Méthode de sélection CAO - Sélectionnez l'élément CAO souhaité.

Étape - Cette option vous permet de sélectionner l'espacement le long de la ou des courbes sélectionnées entre les éléments créés.

Un résultat de création multiple est présenté ci-dessous :



Modes Exécution

Avec PC-DMIS laser, vous pouvez utiliser un des modes d'exécution suivants :

- Mode d'exécution asynchrone (mode par défaut)
- Mode exécution séquentielle

Utilisation du mode d'exécution asynchrone

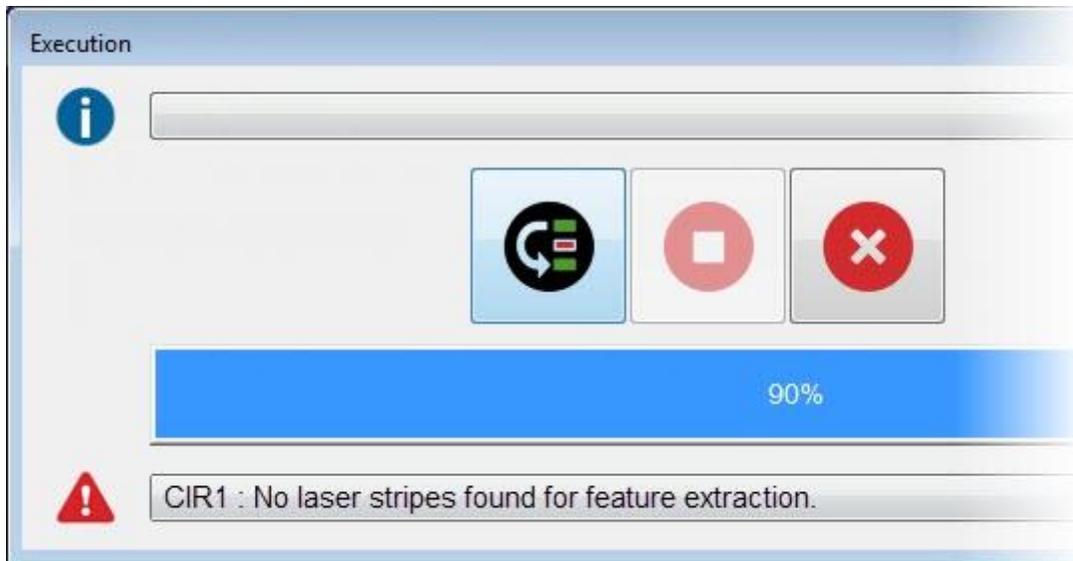
Il s'agit du mode d'exécution par défaut. Dans ce mode, pour accélérer l'exécution, le logiciel ignore toutes les erreurs de calcul d'éléments et passe à l'élément suivant. Si une erreur se produit lors de l'exécution de la routine de mesure, vous voyez deux options dans la boîte de dialogue **Exécution** :



Annuler - Annule l'exécution de la routine de mesure.



Ignorer - Reprend l'exécution de la routine de mesure à partir de l'élément suivant. La commande d'élément ignorée devient rouge dans la fenêtre de modification.



Boîte de dialogue Exécution

Exemple de mode d'exécution asynchrone

Imaginez que vous avez trois cercles en séquence dans votre routine de mesure. Le mode d'exécution est le suivant :

Scanning de CIR1.

Début d'extraction de CIR1 depuis son nuage de points.

Scanning de CIR2.

Début d'extraction de CIR2 depuis son nuage de points.

Scanning de CIR3.

Début d'extraction de CIR3 depuis son nuage de points.

Si l'extraction de CIR2 échoue, l'erreur est générée mais comme le mode exécution par défaut poursuit l'exécution, l'erreur de calcul peut apparaître dans la boîte de dialogue **Exécution** alors que la machine est déjà en train de scannée CIR3 ou un autre élément ultérieur. Utilisez Mode exécution séquentielle pour interrompre l'exécution quand une erreur de mesure se produit.

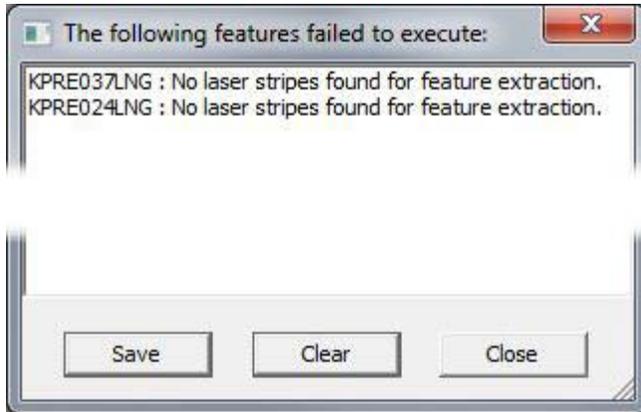
Utilisation de la commande En cas d'erreur avec ce mode

En mode d'exécution asynchrone, si PC-DMIS rencontre une erreur et qu'une commande En cas d'erreur a le paramètre SKIP défini comme illustré ci-dessous, il masque la boîte de dialogue **Exécution** et ignore l'élément avec l'erreur :

ONERROR/LASER_ERROR, SKIP

Sauf en cas d'erreurs graves, le paramètre SKIP permet à la routine de mesure de s'exécuter entièrement.

Une fois la routine de mesure exécutée, PC-DMIS montre les éléments dont l'exécution a échoué dans une boîte de dialogue. Dans cette boîte de dialogue, vous pouvez cliquer sur un élément pour rechercher la commande correspondante dans la fenêtre de modification.



Liste des éléments exécutés ayant échoué

Pour des informations détaillées sur la commande En cas d'erreur, voir la rubrique « Gestion des erreurs du capteur laser avec la commande En cas d'erreur ».

Utilisation du mode d'exécution séquentielle

En mode d'exécution séquentielle, quand la routine mesure et calcule un élément, il ne poursuit pas l'exécution tant qu'il n'a pas calculé l'élément en cours. Ce mode d'exécution vous permet de disposer d'informations précises sur l'élément en difficulté quand un message d'erreur apparaît. Par ailleurs, l'exécution s'arrête quand un message s'affiche. Ceci peut permettre d'éviter des collisions avec la pièce. Le mode d'exécution séquentielle est plus lent que le mode par défaut (exécution asynchrone), mais il permet de contrôler les erreurs qui se produisent.

Vous devez en général utiliser ce mode quand vous exécutez une routine de mesure pour la première fois ou que vous voulez tester les mouvements de la machine, les paramètres laser ou les calculs d'éléments.

Si une erreur se produit en mode d'exécution séquentielle, vous voyez ces options dans la boîte de dialogue **Exécution** :



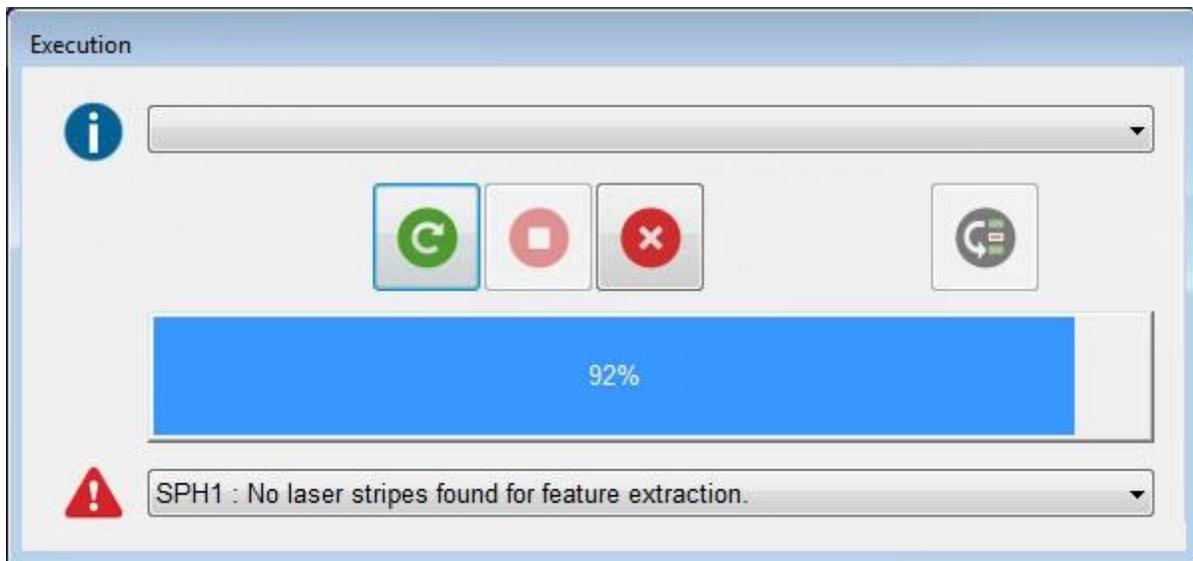
Annuler - Cette option annule l'exécution de la routine de mesure.



Ignorer - Cette option reprend l'exécution de la routine de mesure à partir de l'élément suivant. La commande d'élément ignorée devient rouge dans la fenêtre de modification.



Réessayer - Cette option relance l'exécution. Elle commence à l'élément ayant échoué.



Boîte de dialogue Exécution

Activation du mode exécution séquentielle

Pour activer le mode d'exécution séquentielle, sélectionnez **Fichier | Exécuter | Exécution séquentielle** ou cliquez dans la barre d'outils de la **fenêtre de modification** sur l'icône **Exécution séquentielle**.



Icône Exécution séquentielle de la barre d'outils de la fenêtre de modification

Le logiciel montre cette icône enfoncée en mode d'exécution séquentielle. PC-DMIS reste en mode d'exécution séquentielle pour l'exécution en cours. Après, il revient au mode d'exécution par défaut.

À propos de la commande En cas d'erreur

La commande En cas d'erreur ne fonctionne pas avec le mode d'exécution séquentielle. PC-DMIS ignore les commandes En cas d'erreur qu'il rencontre. Pour des informations détaillées sur la commande En cas d'erreur, voir la rubrique « Gestion des erreurs du capteur laser avec la commande En cas d'erreur ».

Utilisation d'événements sonores

Les événements sonores fournissent un retour audible supplémentaire à l'interface utilisateur visuelle. Ceci vous permet d'effectuer des opérations de mesure sans être devant l'écran. Pour accéder à l'onglet **Événements sonores** de la boîte de dialogue **Options de configuration**, sélectionnez l'option **Modifier | Préférences | Configurer**.

Quand vous utilisez un dispositif laser, ces options d'événements sonores sont particulièrement utiles :

Bas de calibrage manuel laser - Le son retentit quand les mesures de calibrage pour un champ donné doivent être prises dans la région supérieure de la sphère.

Compteur de champ de calibrage manuel laser - Le son retentit pour indiquer dans quel champ les mesures de calibrage doivent être prises.

- 1 Bip - Loin
- 2 Bips - Gauche
- 3 Bips - Droite

Haut de calibrage manuel laser - Le son retentit quand les mesures de calibrage pour un champ donné doivent être prises dans la région inférieure de la sphère.

Fin d'initialisation du capteur laser - Le son retentit à la fin de l'initialisation du capteur laser.

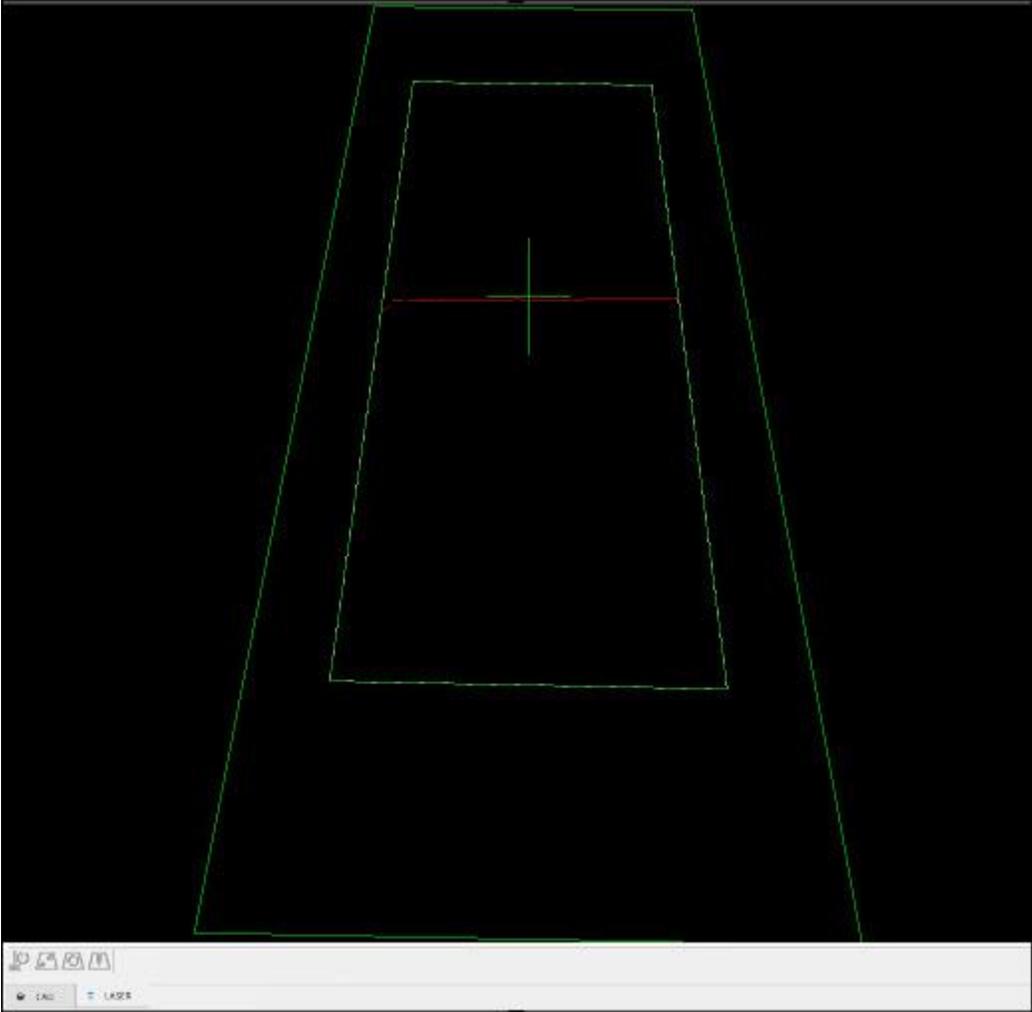
Début d'initialisation du capteur laser - Le son retentit au début de l'initialisation du capteur laser.

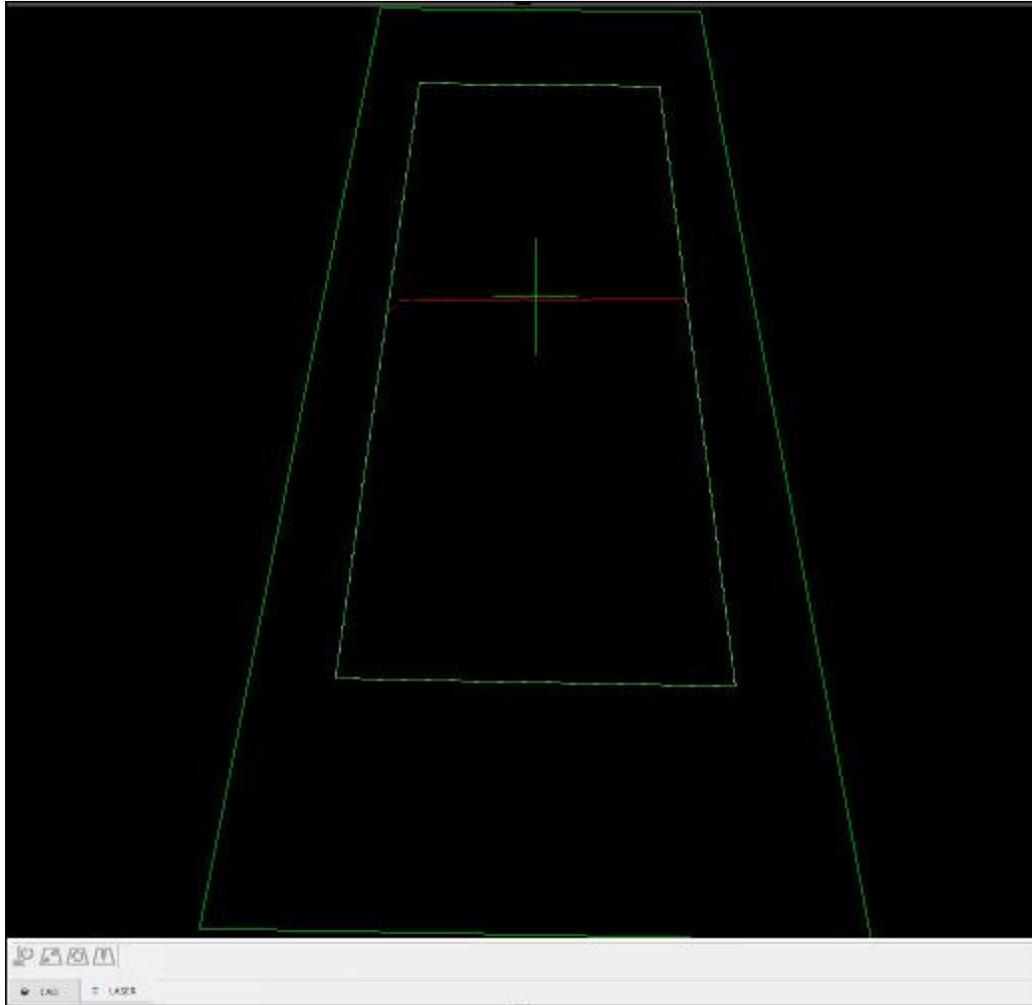
Scan laser - Le son retentit à chaque nouvelle étape du calibrage du capteur.

Utilisation de l'affichage laser

La vue Laser de la fenêtre d'affichage graphique vous permet d'afficher ce que « voit » le capteur. Vous accédez à cette vue Laser chaque fois que vous cliquez sur l'onglet **Laser**.

Vous utilisez la vue Laser lors du calibrage du palpeur laser, du scanning et de la mesure d'éléments automatiques. Cet onglet présente les informations qui seront utilisées. Lors du scanning, PC-DMIS ignore les données en dehors du rectangle de la région de coupe. Pour plus d'informations, voir la capture d'écran dans « Boîte à outils de palpeur laser : onglet Propriétés de la région de coupe au laser ».





Fenêtre d'affichage graphique - Onglet Laser

Pour activer ou désactiver le laser dans l'onglet **Laser**, cliquez sur le bouton

Démarrer/Arrêter (). Quand vous faites des changements dans la **boîte à outils palpeur**, vous devez désactiver et activer le laser pour que ces changements soient appliqués dans l'onglet **Laser**.

Ajouts au capteur Perceptron



Bascule exposition auto - Détermine automatiquement l'exposition optimale à utiliser pour les mesures. Vous devez diriger le laser vers la pièce avant de cliquer sur ce bouton. Pour plus d'informations, voir « Exposition ».

Ajouts aux capteurs Perceptron et CMS

Si vous utilisez un capteur Perceptron ou CMS, ces boutons apparaissent :



Basculer gain auto - Quand le capteur HP-L-5.8 est dans la plage sur une pièce, vous pouvez cliquer sur le bouton pour apprendre le meilleur réglage de gain et mettre à jour la boîte à outils palpeur en conséquence.



Écrêter auto - Ce bouton définit automatiquement l'écrêtage en fonction des données présentes dans l'onglet **Laser**.



Réinitialiser écrêtage - Supprime l'écrêtage existant. Ceci réinitialise toute la vue du capteur pour le mode de zoom de scanning sélectionné. Pour plus d'informations, voir « États de zoom de scanning (pour les capteurs CMS) ».



Centrer pièce - Ce bouton centre la pièce dans la zone d'affichage du capteur.

De plus, pour les capteurs Perceptron et CMS, vous pouvez faire glisser la région de coupe avec la souris. Ceci vous donne une autre façon d'ajuster la région de coupe en entrant des valeurs dans la **boîte à outils palpeur**.

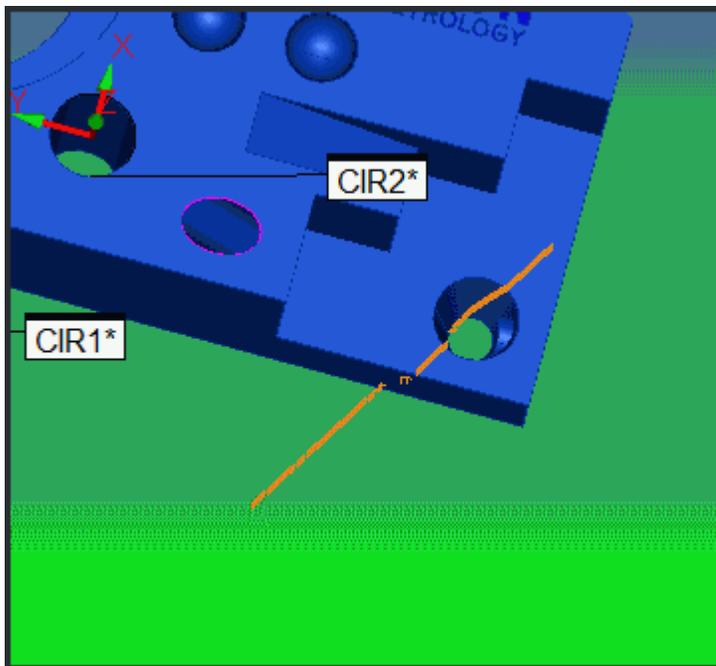
Utilisation de l'indicateur de ligne de scanning

PC-DMIS montre dans la fenêtre d'affichage graphique un indicateur de couleur de la ligne de scanning pour représenter l'emplacement réel du faisceau en 3D. L'indicateur ne fonctionne que si PC-DMIS est en mode en ligne avec un capteur laser réel désignant la pièce en temps réel.

Cliquez sur l'icône **Démarrer/Arrêter** dans l'onglet **Laser** pour activer ou désactiver l'indicateur de ligne de scanning (ainsi que la vue Laser).

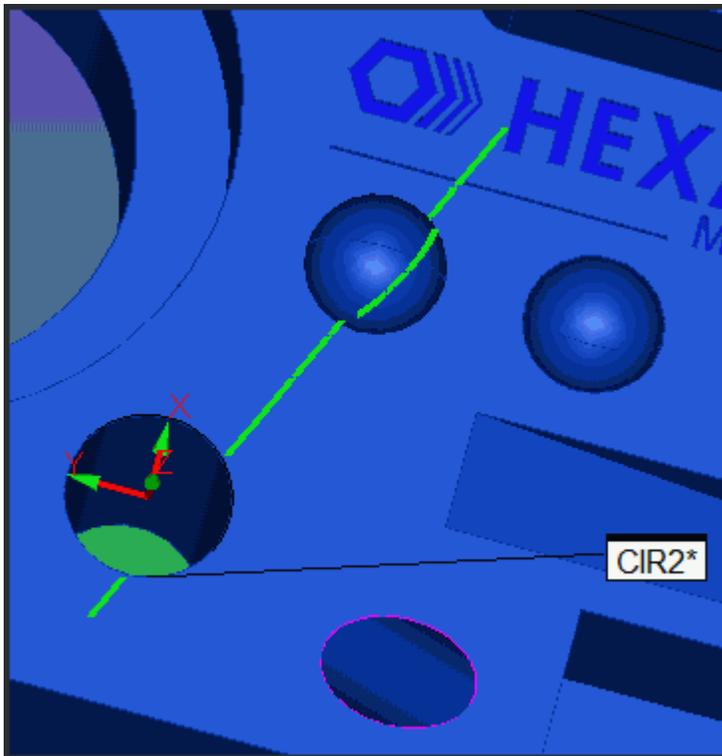


Si le faisceau est dans la plage, il apparaît alors dans la fenêtre d'affichage graphique et clignote chaque fois que le faisceau laser vibre. Quand il avance vers la pièce, l'indicateur commence à changer de couleur. En s'approchant de la plage focale désirée, il passe du rouge, à l'orange, puis au jaune, au jaune-vert et finalement au vert.



Exemple d'indicateur de ligne de scan (en orange) montrant la position de la ligne de scan de faisceau trop au-dessus de la pièce.

Cette couleur verte signifie que le faisceau est à la distance optimale de la pièce à scanner.



Exemple d'indicateur de ligne de scan (en vert) montrant la position de la ligne de scan de faisceau à la distance focale optimale.

Si vous positionnez le faisceau trop proche de la pièce, il s'éloigne à nouveau de la couleur verte désirée pour se rapprocher de la couleur rouge.

Présentation des outils de visualisation

PC-DMIS fournit des superpositions graphiques par dessus ou autour des éléments que vous créez ou éditez dans la fenêtre d'affichage graphique. Ces superpositions de couleur donnent une perspective visuelle pour assortir les paramètres ou les réglages de couleur dans la **boîte à outils de palpeur** et dans la boîte de dialogue **Élément automatique**.

Vous pouvez activer et désactiver ces superpositions à l'aide de l'icône **Outils de visualisation ON/OFF** de l'onglet **Propriétés de scan laser** dans la **boîte à outils palpeur** (**Afficher** | **Autres fenêtres** | **Boîte à outils palpeur**).



Icône Outils de visualisation ON/OFF

Ci-après quelques exemples. Ils couvrent toutes les superpositions graphiques possibles.

Explication de recouvrements de couleur

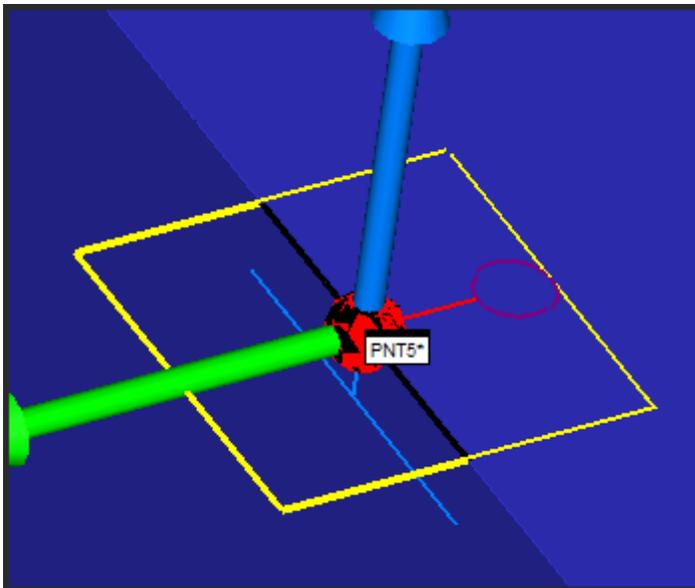
- **Ligne ou cercle jaune** - La région de **surbalayage**.
- **Ligne ou cercle bleu** - La valeur de **profondeur** de l'élément.
- **Ligne rouge** - La valeur de **mise en retrait** de l'élément.
- **Cercle violet** - La valeur d'**entretoise** de l'élément.
- **Cercles ou rectangles roses** - La valeur d'**anneau** de l'élément.

Superpositions de cônes et de cylindres

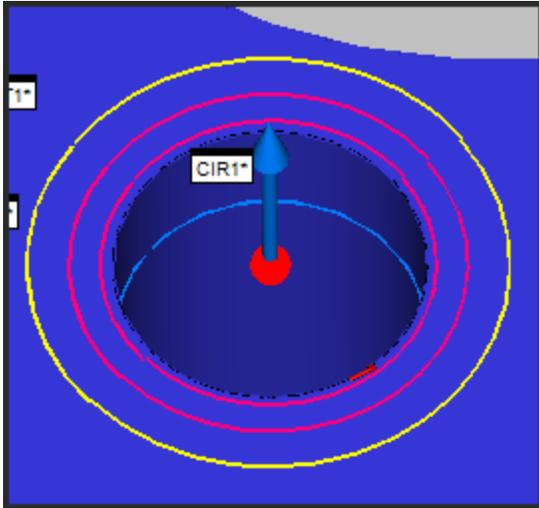
- Les *cylindres et cônes CND* montrent leurs limites (les points de début et de fin, ainsi que la valeur **Surbalayer**) indiquées en vert d'eau clair. Voir l'image de l'exemple de cône CND ci-dessous.
- Les *cylindres et cônes Portable (ou les éléments d'extraction uniquement)* montrent leurs propres limites (points de début et de fin, moins la valeur **découpe verticale**) indiquées en vert citron. Voir l'image de l'exemple de cylindre portable ci-dessous.

Pour plus d'informations sur des paramètres ou des éléments particuliers, voir les rubriques appropriées à la section « Création d'éléments automatiques avec un capteur laser » de la documentation PC-DMIS Laser.

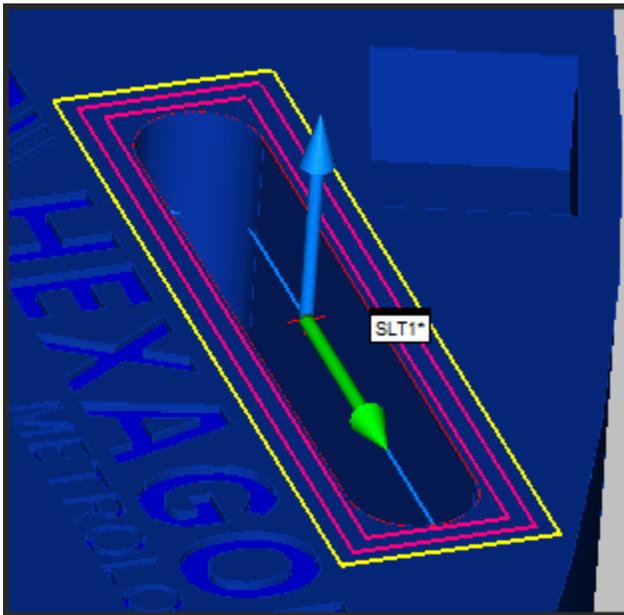
Quelques exemples de recouvrements



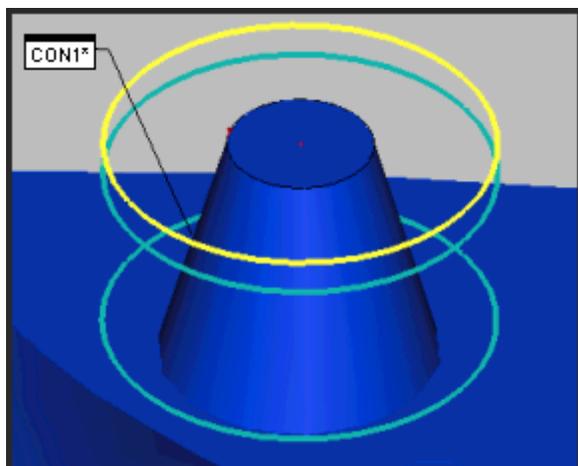
Exemple de point d'arête



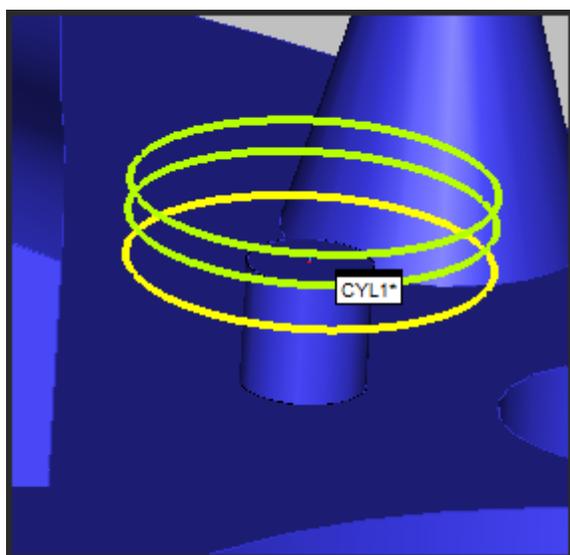
Exemple de cercle



Exemple de logement



Exemple de cône CND



Exemple de cylindre Portable

Couleurs de scanning de nuages de points

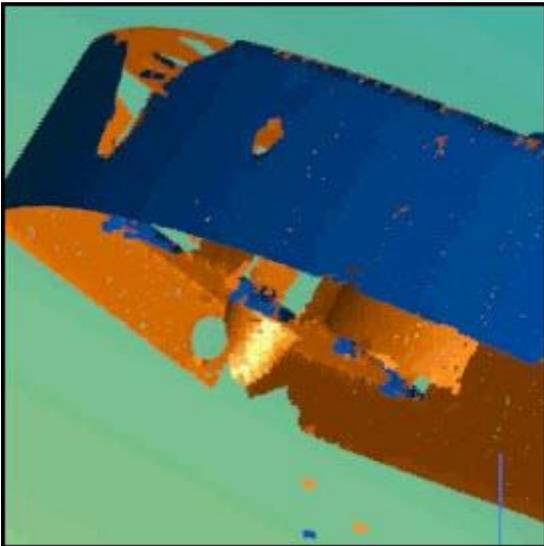
Les couleurs suivantes permettent d'interpréter les nuages de points scannés :

Bleu - Points scannés existants à l'extérieur d'une pièce. Le bleu est la couleur externe par défaut pour un nuage de points. Pour des informations sur comment changer cette couleur, voir « Manipulation de nuages de points ».

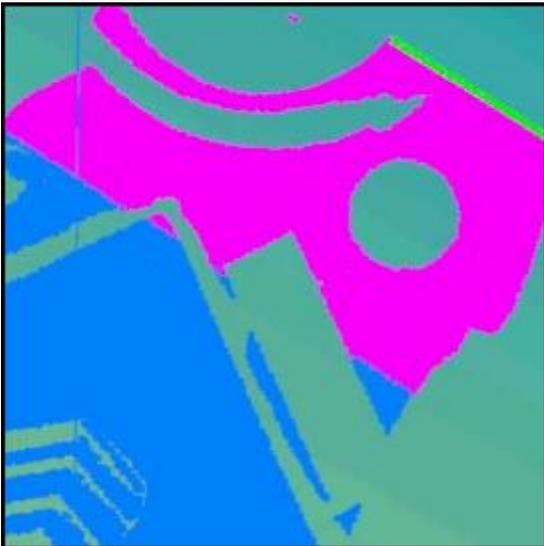
Orange - Points scannés existants à l'intérieur d'une pièce.

Magenta - Points en cours de scanning.

Exemples



En bleu sont les points scannés existants de l'extérieur d'une pièce. En orange sont les points scannés existants de l'intérieur d'une pièce.



En magenta sont les points en cours de scanning.

Utilisation des barres d'outils Laser

Pour réduire le temps de programmation d'une pièce, PC-DMIS Laser offre plusieurs barres d'outils composées de commandes fréquemment utilisées. Ces barres d'outils sont accessibles de deux manières.

- Sélectionnez le sous-menu **Afficher | Barres d'outils** et choisissez une barre d'outils.
- Cliquez avec le bouton droit dans la zone **Barre d'outils** de PC-DMIS et sélectionnez une barre d'outils dans le menu de raccourcis obtenu.

Pour une description des barres d'outils PC-DMIS standard, voir le chapitre « Utilisation des barres d'outils » de la documentation PC-DMIS Core.

Les barres d'outils propres à la fonctionnalité Laser sont :

Barre d'outils Nuage de points



Barre d'outils Nuage de points

La barre d'outils **Nuage de points** permet d'exécuter l'ensemble des opérations de nuage de points, d'éléments et de fonctions. Elle est accessible depuis le menu **Afficher | Barres d'outils | Nuage de points** selon la configuration de votre système.



Toutes les options peuvent ne pas être disponibles. Certaines requièrent une licence spécifique pour être activées.

Les options disponibles sont les suivantes dans cette barre d'outils :



Nuage de points : ouvre la boîte de dialogue **Nuage de points** permettant de créer des éléments de nuage de points. Pour en savoir plus sur cette boîte de dialogue et la création d'éléments de nuage de points, voir la rubrique « Manipulation de nuages de points » au chapitre « Utilisation de nuages de points » de la documentation PC-DMIS Laser.



Opérateur de nuage de points - Ouvre la boîte de dialogue **Opérateur de nuage de points** pour exécuter des opérations sur des commandes de nuage de points (COP) et d'autres commandes d'opérateur de nuage de points. Pour en savoir plus sur la boîte de dialogue et la création d'opérateurs de nuage de points, voir la rubrique « Opérateurs de nuage de points » dans la documentation PC-DMIS Laser.



Maillage de nuage de points : ouvre la boîte de dialogue **Commande de maillage** permettant de définir une commande de maillage pour les nuages de points. Pour des détails, voir la rubrique « Création d'un élément de maillage » dans la documentation PC-DMIS Laser. Cette option est uniquement disponible si vous disposez des licences pour les maillages et les grands nuages de points.



Paramètres de collecte de données de nuage de points : ouvre la boîte de dialogue **Réglages de collecte de données Laser** pour définir le filtrage des données et un plan d'exclusion pour vos données de nuage de points. Pour des détails sur cette boîte de dialogue, voir la rubrique « Réglages de collecte de données Laser ».



Opération booléenne de nuage de points : ouvre la boîte de dialogue **Opérateur de nuage de points** avec l'opérateur booléen sélectionné. Pour en savoir plus sur la boîte de dialogue et la création d'opérateurs booléens de nuage de points, voir « BOOLÉEN » au chapitre « Opérateurs de nuage de points » de la documentation PC-DMIS Laser.



Nuage de points de coupe transversale : ouvre la boîte de dialogue **Opérateur de nuage de points** avec l'option COUPE TRANSVERSALE sélectionnée dans la liste **Opérateur**. Cliquez sur la flèche déroulante pour afficher la barre d'outils **Coupe transversale de nuage de points** :



Pour des détails sur les coupes transversales de nuage de points et l'utilisation de la barre d'outils **Coupe transversale de nuage de points**, voir la rubrique « Coupe transversale » au chapitre « Opérateurs de nuage de points » de la documentation PC-DMIS Laser.



Effacer nuage de points : si vous cliquez dessus, l'opération EFFACER supprime immédiatement les points de nuage de points de déviation en fonction de la DISTANCE MAX par défaut entre les points et la CAO. Si la distance d'un point est supérieure à la

valeur de DISTANCE MAX, ce point est considéré une déviation ou n'appartenant pas à la pièce. Pour utiliser cette opération, vous devez avoir au moins un alignement de base (voir « Création d'un alignement de nuage de points/CAO ») et un modèle CAO. Pour des détails sur l'opérateur de nuage de points CLEAN, voir « EFFACER » dans la documentation PC-DMIS Laser .



Vider nuage de points : si vous cliquez dessus, PC-DMIS supprime immédiatement toutes les données du nuage de points sélectionné. Pensez que ce changement est définitif. Pour plus de détails sur l'opérateur de nuage de points EMPTY, voir « VIDER » dans la documentation PC-DMIS Laser .



Filtrer nuage de points : ouvre la boîte de dialogue **Opérateur de nuage de points** avec l'opération FILTRER sélectionnée. L'opération filtre les données dans un sous ensemble de points. Pour en savoir plus sur l'opérateur de nuage de points FILTER, voir « FILTRER » dans la documentation PC-DMIS Laser.



Exportation de nuage de points : ouvre la boîte de dialogue **Opérateur de nuage de points** pour l'option d'exportation sélectionnée.

Cliquez sur la flèche déroulante pour afficher la barre d'outils **Exportation de nuage de points** :



Les options disponibles sont :



Exporter nuage de points au format IGES : ouvre la boîte de dialogue **Opérateur de nuage de points** avec l'opération EXPORTER IGES sélectionnée. Cette opération exporte les données dans une commande COP ou d'opérateur au format IGES vers un fichier IGES. Pour en savoir plus sur l'exportation des types de fichiers pris en charge, voir « EXPORTER » dans la documentation PC-DMIS Laser.



Exporter nuage de points au format XYZ : ouvre la boîte de dialogue **Opérateur de nuage de points** avec l'opération EXPORTER XYZ sélectionnée. Cette opération exporte les données dans une commande COP ou d'opérateur au format XYZ vers un fichier XYZ. Pour en savoir plus sur l'exportation des types de fichiers pris en charge, voir « EXPORTER » dans la documentation PC-DMIS Laser.



Exporter nuage de points au format PSL : ouvre la boîte de dialogue **Opérateur de nuage de points** avec l'opération EXPORTER PSL sélectionnée. Cette opération exporte les données dans une commande COP ou d'opérateur au format PSL vers un fichier PSL. Pour en savoir plus sur l'exportation des types de fichiers pris en charge, voir « EXPORTER » dans la documentation PC-DMIS Laser.



Importation de nuage de points : ouvre la boîte de dialogue **Opérateur de nuage de points** pour l'option d'importation sélectionnée.

Cliquez sur la flèche déroulante pour afficher la barre d'outils **Importation de nuage de points** :



Les options disponibles sont :



Importer nuage de points au format XYZ : ouvre la boîte de dialogue **Opérateur de nuage de points** avec l'opération IMPORTER XYZ sélectionnée. Cette opération importe des données depuis un fichier externe dans une commande COP au format XYZ. Pour en savoir plus sur l'importation des types de fichiers pris en charge, voir « IMPORTER » dans la documentation PC-DMIS Laser.



Importer nuage de points au format PSL : ouvre la boîte de dialogue **Opérateur de nuage de points** avec l'opération IMPORTER PSL sélectionnée. Cette opération importe des données depuis un fichier externe dans une commande COP au format PSL. Pour en savoir plus sur l'importation des types de fichiers pris en charge, voir « IMPORTER » dans la documentation PC-DMIS Laser.



Importer nuage de points au format STL : ouvre la boîte de dialogue **Opérateur de nuage de points** avec l'opération IMPORTER STL sélectionnée. Cette opération importe des données depuis un fichier externe dans une commande COP au format STL. Pour en savoir plus sur l'importation des types de fichiers pris en charge, voir « IMPORTER » dans la documentation PC-DMIS Laser.



Purger nuage de points : si vous cliquez dessus, PC-DMIS supprime immédiatement tous les points de données n'appartenant pas à cet opérateur. Cette suppression est définitive et affecte toutes les autres commandes d'opérateur faisant référence au même conteneur COP. Pour en savoir plus sur la commande d'opérateur de nuage de points Vider, voir « VIDER » dans la documentation PC-DMIS Laser.



Réinitialiser nuage de points : si vous cliquez dessus, PC-DMIS revient immédiatement les opérations les plus récentes Matrice de couleurs de surface, Matrice de couleurs de point, Sélectionner ou Effacer (sauf si l'opération Purger a eu lieu). Pour en savoir plus sur la commande d'opérateur de nuage de points Réinitialiser, voir « RÉINITIALISER » dans la documentation PC-DMIS Laser.



Sélectionner point du nuage de points - Ouvre la boîte de dialogue **Opérateur de nuage de points** avec l'opérateur Sélectionner choisi. Cet opérateur de nuage de points fournit par défaut la méthode de sélection de polygone. Sélectionnez les sommets du polygone et appuyez sur la touche **Fin** pour fermer. Pour en savoir plus sur la commande d'opérateur de nuage de points Sélectionner, voir la rubrique « SÉLECTIONNER » de la documentation PC-DMIS Laser.



L'option **Sélectionner nuage de points** est différente de l'emploi de l'opérateur de nuage de points car elle applique uniquement la fonction et n'est pas ajoutée en tant que commande. Pour créer la commande, ouvrez l'opérateur de nuage de points et choisissez la méthode **Sélectionner**.



TCP/IP : exécute l'opération sélectionnée et décrite ci-dessous.

Cliquez sur la flèche déroulante pour afficher la barre d'outils **TCP/IP** :



Les options disponibles sont :



Réception de données par le serveur de nuage de points TCP/IP : place PC-DMIS dans un état de « surveillance » pour qu'il soit prêt à recevoir un fichier de nuage de points d'une application client. L'application

client doit lancer l'envoi des données de nuage de points. Ce bouton apparaît uniquement lors de l'exécution de PC-DMIS hors ligne.



Serveur TCP/IP de nuage de points avec copie locale : cette option établit la connexion avec le client, envoie les données du nuage de points directement au client. Au terme du scanning, les données du nuage de points restent à l'intérieur de la routine de mesure. Pour des détails sur la connexion au serveur TCP/IP de nuage de points, voir « Serveur TCP/IP de nuage de points ».



Serveur TCP/IP de nuage de points sans copie locale : cette option établit la connexion avec le client, envoie les données du nuage de points directement au client. Au terme du scanning, les données du nuage de points sont supprimées de la routine de mesure. Pour des détails sur la connexion au serveur TCP/IP de nuage de points, voir « Serveur TCP/IP de nuage de points ».



Alignement de nuage de points - Ouvre la boîte de dialogue **Alignement Nuage de points/CAO** pour créer des alignements Nuage de points à CAO et COP à COP. Pour des détails, voir la rubrique « Description de la boîte de dialogue Alignement » au chapitre « Alignements de nuages de points » de la documentation PC-DMIS Laser.



Matrice de couleurs de point du nuage de points : ouvre la boîte de dialogue **Opérateur de nuage de points** avec l'opérateur de matrice de couleurs de point sélectionné. Cette opération évalue les déviations des points de données figurant dans une commande COP par rapport à un objet CAO. Pour en savoir plus sur l'opérateur de matrice de couleurs de point du nuage de points, voir « MATRICE COULEURS DE POINT » dans la documentation PC-DMIS Laser.



Matrice de couleurs de surface du nuage de points : ouvre la boîte de dialogue **Opérateur de nuage de points** avec l'opérateur de matrice de couleurs de surface sélectionné. Cette opération applique une ombre de couleur au modèle CAO. Le modèle est ombré en fonction des écarts du nuage de points par rapport à la CAO, à l'aide de couleurs définies dans la boîte de dialogue **Modifier la couleur de dimension** et des limites de tolérance indiquées dans les zones **Tolérance supérieure** et **Tolérance inférieure** présentées ci-après. Pour des détails sur l'opérateur de matrice de couleurs de surface de nuage de points, voir la rubrique « MATRICE COULEURS DE POINT » de la documentation PC-DMIS Laser.

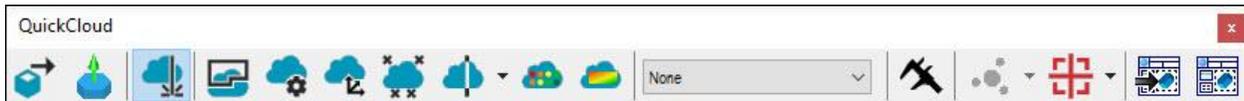
Vous pouvez créer plusieurs matrices de couleurs de surface dans une routine de mesure PC-DMIS. Une seule à la fois sera toutefois active. La dernière matrice de

couleurs de surface appliquée et créée, ou la dernière matrice exécutée, est toujours la matrice de couleurs active. Vous pouvez aussi choisir la matrice active dans la zone **Matrice de couleurs de surface**. Quand une nouvelle matrice est activée, son échelle avec les valeurs de tolérance et des éventuelles annotations sont visibles dans la fenêtre d'affichage graphique.

Pour ce faire, cliquez sur la zone **Matrices de couleurs de surface** et sélectionnez la matrice dans la liste d'opérateurs de matrice définis :



Barre d'outils QuickCloud



Barre d'outils QuickCloud

La barre d'outils **QuickCloud** est seulement disponible quand PC-DMIS est sous licence et configuré comme un dispositif portable. Elle fournit les boutons pour accomplir toutes les étapes du début jusqu'à la fin pour travailler avec un nuage de points.

Pour des informations détaillées sur cette barre d'outils, voir la rubrique « Barre d'outils QuickCloud » de la documentation PC-DMIS Portable.



Pour des détails sur toutes les fonctions de la barre d'outils **Nuage de points**, voir « Barre d'outils Nuage de points » dans cette documentation.

Barre d'outils Maillage



Barre d'outils Maillage

La barre d'outils **Maillage** permet d'exécuter l'ensemble des opérations, d'éléments et de fonctions de maillage. Il est accessible dans le menu **Afficher | Barres d'outils | Maillage**.



La licence de maillage doit être activée pour utiliser ou voir cette option.

Les options disponibles sont les suivantes dans cette barre d'outils :



Maillage : ouvre la boîte de dialogue de commande de maillage qui sert à créer des éléments de maillage à partir de n'importe quel nombre de nuages de points. Pour des détails sur cette boîte de dialogue et sur la création d'éléments de maillage, voir la rubrique « Création d'un élément de maillage ».



Opérateur de maillage : ouvre la boîte de dialogue **Opérateur de maillage** et sert à exécuter différentes opérations sur un maillage et d'autres commandes d'opérateur de maillage. Pour des détails sur la boîte de dialogue et la création d'opérateur de maillage, voir la rubrique « Création d'un opérateur de maillage ».



Coupe transversale de maillage : ouvre la boîte de dialogue **Opérateur de maillage** pour créer une coupe transversale à partir d'un maillage existant. Cliquez sur la flèche déroulante pour afficher la barre d'outils **Coupe transversale de maillage** :



Pour des détails sur les coupes transversales de maillage et l'utilisation de la barre d'outils **Coupe transversale de maillage**, voir « Opérateur de maillage CROSS SECTION » dans cette documentation.



Importer le maillage au format STL : ouvre la boîte de dialogue **Importer données de maillage** servant à importer un fichier de données de maillage STL. Si la fenêtre de modification de PC-DMIS ne contient pas d'objet de maillage, un nouvel objet est créé et les données STL sont importées. Si la fenêtre de modification de PC-DMIS contient déjà un objet de maillage, les données STL sont ajoutées à cet objet.

Pour des détails, voir la rubrique « Opérateur de maillage IMPORT ».



Exporter le maillage au format STL : ouvre la boîte de dialogue **Exporter données de maillage** utilisée pour exporter un maillage dans le format de fichier STL ASCII ou STL Bin.

Pour des détails, voir la rubrique « Opérateur de maillage EXPORT ».



Colorier un maillage : ouvre la boîte de dialogue **Opérateur de maillage** qui permet de créer un opérateur de maillage COLORMAP. Pour des détails, voir la rubrique « Opérateur de maillage COLORMAP ».



Vider un maillage : vide le premier maillage par rapport à la position du curseur dans la fenêtre de modification.



Une fois cette commande appliquée à un maillage, il est impossible de restaurer les données de maillage supprimées. Une annulation ne restaure pas ces données.

Pour des détails, voir la rubrique « Opérateur de maillage EMPTY ».



Alignement de maillage : ouvre la boîte de dialogue **Alignement de maillage/CAO**. Elle sert à créer des alignements de maillages à CAO.

Pour des détails, voir la rubrique « Alignement de maillage ».



Recevoir un maillage d'OptoCat : si vous cliquez sur ce bouton, PC-DMIS passe dans un état d'attente de réception d'un maillage de l'application OptoCat. Si le bouton **Recevoir un maillage d'OptoCat** est actif, sa couleur d'arrière-plan

est plus sombre : . Pour des détails sur le fonctionnement, voir la rubrique « Réception d'un maillage d'OptoCat ».

Utilisation de Nuages de points

La commande de nuage de points (COP) vous permet d'enregistrer des données de coordonnées XYZ qui peuvent provenir directement d'un capteur laser via une ou plusieurs commandes de scan de référence. Vous pouvez aussi entrer des données directement dans un COP depuis d'autres éléments PC-DMIS ou des fichiers de données externes.

Vous pouvez ajouter des nuages de points à votre mesure de routine comme suit :

- Sélectionnez le sous-menu **Fichier | Importer | Nuage de points** puis un fichier de données à importer (XYZ, PSL ou STL).

STL : le type de fichier STL est du même type que celui expliqué dans la rubrique « Importation d'un fichier STL » de la documentation PC-DMIS Core, sauf qu'au lieu d'importer le fichier en tant que modèle CAO, il est importé comme nuage de points.

XYZ : le type de fichier XYZ est du même type que celui expliqué dans la rubrique « Importation d'un fichier XYZ en tant que données CAO » de la documentation PC-DMIS Core, sauf qu'au lieu d'importer le fichier en tant que modèle CAO, il est importé comme nuage de points.

- Sélectionnez l'option de menu **Insérer | Nuage de points | Élément** pour ouvrir la boîte de dialogue **Nuage de points**.

- Entrez manuellement la commande COP dans la fenêtre de modification. Appuyez sur **F9** sur la commande COP dans la boîte de modification pour ouvrir la boîte de dialogue **Nuage de points**. Pour des informations sur la commande COP, voir « Texte du mode commande COP ».
- Dans la barre d'outils **Nuage de points**, cliquez sur le bouton **Nuage de points** () pour ouvrir la boîte de dialogue **Nuage de points**.

Pour en savoir plus sur la manipulation des nuages de points depuis la boîte de dialogue **Nuage de points**, voir la rubrique « Manipulation de nuages de points ».

PC-DMIS utilise des commandes et des outils supplémentaires apparentés au capteur laser prenant en charge la fonctionnalité de nuage de points. À savoir :

- Opérateurs nuage de points
- Alignements nuage de points
- Informations sur le point Nuage de points
- Réglages de la collecte de données du laser



Votre licence LMS ou votre verrouillage de port doivent contenir une licence avec l'option **Petit nuage de points (COP)** ou **Grand nuage de points** en vue d'utiliser la fonction Nuage de points.

À propos des options laser Petit nuage de points (COP) et Grand nuage de points

L'option **Petit nuage de points (COP)** est incluse dans la licence PC-DMIS CAD++. Elle offre une fonctionnalité limitée de nuage de points.

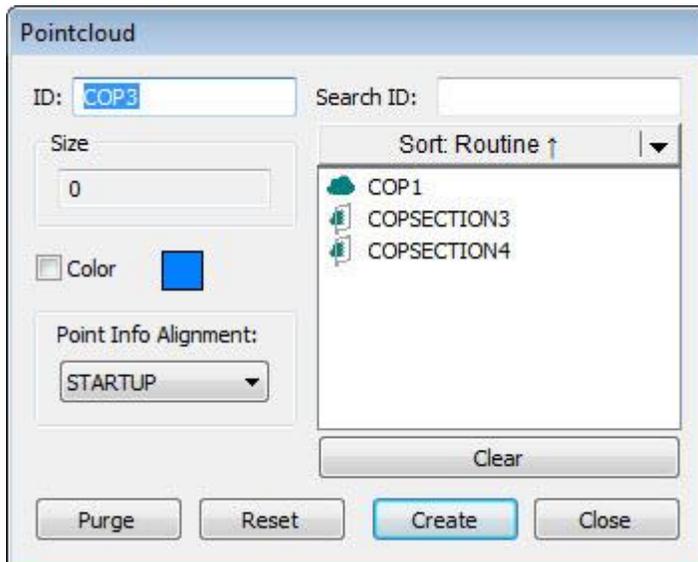
L'option **Grand nuage de points** est incluse dans PC-DMIS Laser (sauf les palpeurs Vision). Cette option offre une fonctionnalité complète de nuage de points. Elle peut être acquise séparément pour d'autres configurations.

Ci-après la description des différences de fonctionnalités entre les options sous licence **Petit nuage de points (COP)** et **Grand nuage de points** :

- Si l'option **Petit nuage de points** est sélectionnée et l'option **Grand nuage de points** désactivée, PC-DMIS limite la taille du nuage de points à 500 000 points. Le nuage de points est automatiquement redimensionné pour rester dans cette limite.

- L'alignement de nuage de points est uniquement activé quand l'option **Grand nuage de points** est sélectionnée.
- Le maillage est uniquement activé si les options **Grand nuage de points** et **Maillage** sont sélectionnées.
- Si les options **Petit nuage de points (COP)** et **Grand nuage de points** ne sont pas sélectionnées, la fonctionnalité de nuage de points est désactivée.

Manipulation de nuages de points



Boîte de dialogue Nuage de points



La boîte de dialogue **Nuage de points** sert uniquement si la commande COP contient des données.

Pour ouvrir la boîte de dialogue **Nuage de points**, cliquez sur le bouton **Nuage de points** () dans la barre d'outils **Nuage de points**, ou sélectionnez **Insérer | Nuage de points | Élément**.

Cette boîte de dialogue contient les éléments suivants :

ID - contient une identité unique pour la commande Nuage de points modifiée.

ID recher - Si de nombreux opérateurs sont définis, vous pouvez faire des recherches à l'aide de la zone **ID recher** pour trouver des opérateurs spécifiques dans la liste. Quand vous commencez à entrer l'ID de l'opérateur dans la zone, la liste filtre automatiquement en fonction de votre saisie.

Taille - Nombre total de points dans le nuage de points.

Couleur - Définit la couleur pour les points scannés dans le nuage de points à l'extérieur d'une pièce. Pour changer la couleur de nuage de points, cochez la case **Couleur**, puis cliquez sur la case **Couleur** pour sélectionner la couleur désirée dans la boîte de dialogue **Couleur**. Pour plus d'informations sur les couleurs des nuages de points, voir « Couleurs de scanning de nuages de points ».

Liste de commandes - Cette zone contient la liste des éléments ou scans qui envoient des données à la commande COP dans la boîte de dialogue. Une fonctionnalité **Trier** est disponible pour organiser la liste par **ID**, **Type**, **Routine** ou **Heure**. Sélectionnez l'option dans la liste déroulante et cliquez sur le bouton **Trier**.

Infos sur les points - Avec la boîte de dialogue **Nuage de points** ouverte, vous pouvez cliquer sur un point de nuage de points dans la fenêtre d'affichage graphique afin d'ouvrir la boîte de dialogue **Informations sur le point Nuage de points**. La boîte de dialogue **Informations sur le point Nuage de points** contient des informations sur le point par rapport à l'alignement. Cette zone contient l'ID numérique du point, ses coordonnées et la normale estimée du point. Les points CAO correspondants apparaissent aussi avec les coordonnées CAO et les valeurs perpendiculaires. Enfin, la déviation entre le point et la CAO est illustrée par l'échelle indiquée. Aucune commande COOPER n'est associée à la sélection d'un point. Avec la boîte de dialogue **Informations sur le point Nuage de points** ouverte, deux scénarios sont possibles quand vous cliquez sur le bouton **Créer point** :

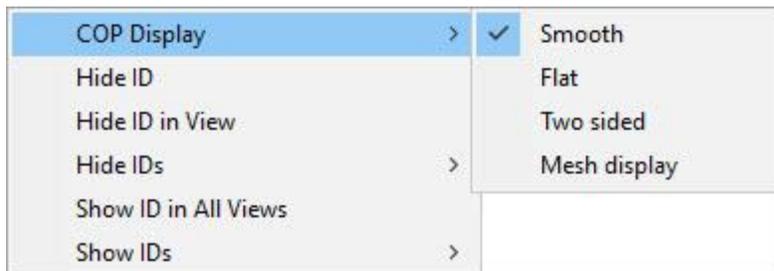
- Si la routine de mesure contient un modèle CAO et que le nuage de points est aligné, un **point de surface laser** est créé, inséré et résolu à l'endroit sélectionné.
- Sinon, un **point de décalage construit** est créé et inséré dans la routine de mesure.

Purger / Réinitialiser - Le bouton **Réinitialiser** restaure toutes les données stockées dans une commande COP. Le bouton **Purger** supprime définitivement toutes les données dans un nuage de points qui n'est pas actuellement affiché, sélectionné ou filtré. Le nuage de points ne conserve alors que les données visibles.

Voir « Informations sur le point du nuage de points » pour des informations sur l'affichage d'informations d'écarts sur le point du nuage de points.

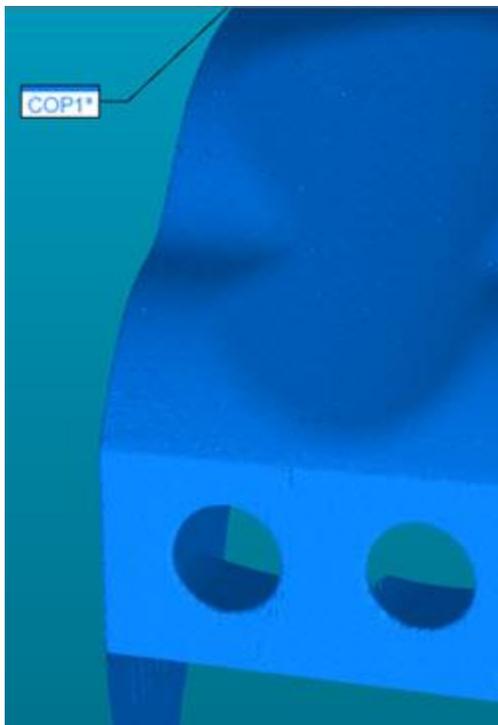
Représentation graphique d'un nuage de points

Vous pouvez définir la représentation graphique d'un nuage de points (NDP) sélectionné. PC-DMIS stocke le réglage quand vous enregistrez la routine de mesure. Pour ce faire, cliquez avec le bouton droit sur un COP dans la fenêtre de modification, ou sur l'intitulé du COP dans la fenêtre d'affichage graphique pour voir les options **Affichage COP** :



Les options **Affichage COP** sont :

Lisse : fournit une apparence ombrée avec la couleur de COP définie.



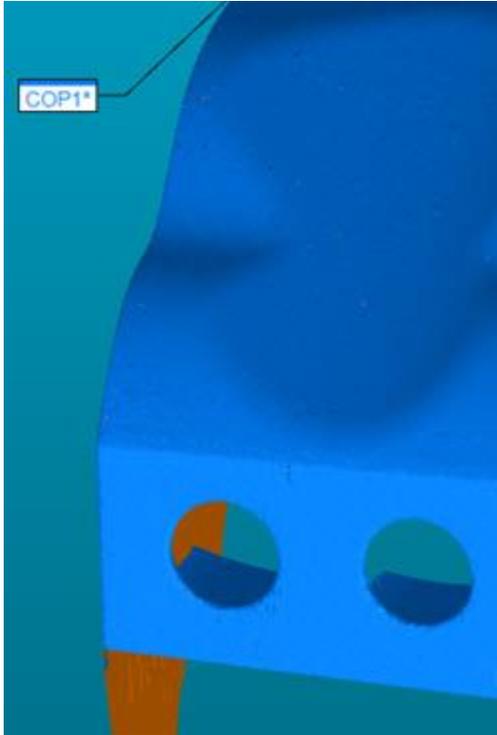
Exemple d'affichage de nuage de points défini à Lisse

Plat : montre le COP dans une vue graphique non ombrée. Ce choix demande le moins de mémoire graphique.



Exemple d'affichage de nuage de points défini à Plat

Deux côtés : montre une apparence ombrée où le côté scanné de la pièce est la couleur définie et celui non scanné est la couleur de contraste.



Exemple d'affichage de nuage de points défini à Deux côtés

Affichage maillage : le logiciel montre le nuage de points sous forme d'affichage de maillage.



Exemple d'affichage de nuage de points défini à Affichage maillage



L'option **Affichage maillage** est uniquement disponible si vous disposez d'une licence de maillage et que vous avez scanné le COP avec l'option **Affichage maillage** (Portable uniquement). Pour des détails, voir « Section Affichage nuage de points ».

L'**affichage de maillage** est un réglage d'affichage uniquement. Les données sous-jacentes correspondent à un nuage de points.

Toutefois, l'**affichage de maillage** est perdu et l'affichage revient aux points si vous modifiez le COP (par exemple, si vous effectuez une opération sur le nuage de points).

Texte du mode commande COP

La commande COP en mode commande de la fenêtre de modification ressemble à ce qui suit :

```
COP1 =COP/DATA, SIZE=0  
REF, ,
```

La commande Nuage de points doit précéder tout scan y faisant référence dans la routine de mesure.



L'exemple `REF, SCN2` ci-dessous illustre le scanning `SCN2` et utilise ses données :

```
COP2 =COP/DATA, SIZE=0
REF, SCN2, ,
```



Plusieurs scannings peuvent faire référence à une commande COP.



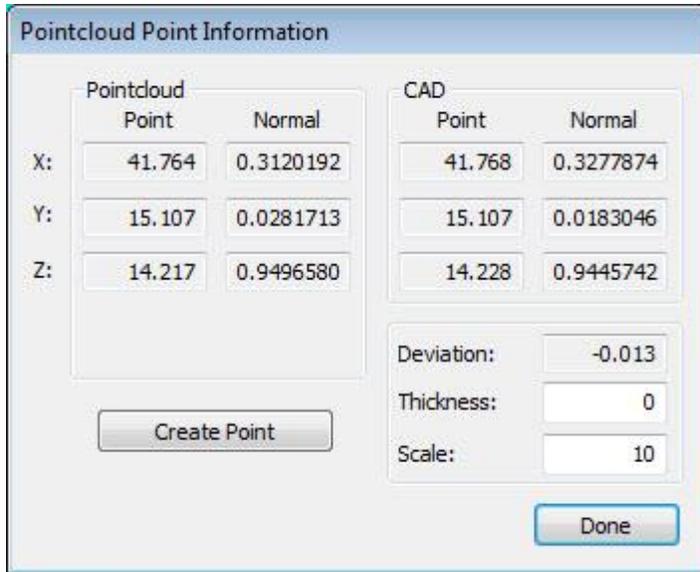
Sachez que si vous coupez une commande Nuage de points et la collez à nouveau, la commande obtenue est collée sans les points de données. Si vous devez déplacer votre commande COP dans la fenêtre de modification, vous devez la créer à nouveau à l'emplacement souhaité et supprimer l'ancienne.

Informations sur le point Nuage de points

Dans la boîte de dialogue **Informations sur le point Nuage de points**, vous pouvez afficher des informations spécifiques aux points.

Pour ouvrir cette boîte de dialogue :

1. Cliquez sur la commande COP dans la fenêtre de modification pour la sélectionner et appuyez sur la touche F9. La boîte de dialogue **Nuage de points** pour la commande COP s'ouvre.
2. Cliquez sur un point dans le nuage de points (COP) dans la fenêtre d'affichage graphique. La boîte de dialogue **Informations sur le point Nuage de points** apparaît.



Boîte de dialogue Informations sur le point Nuage de points

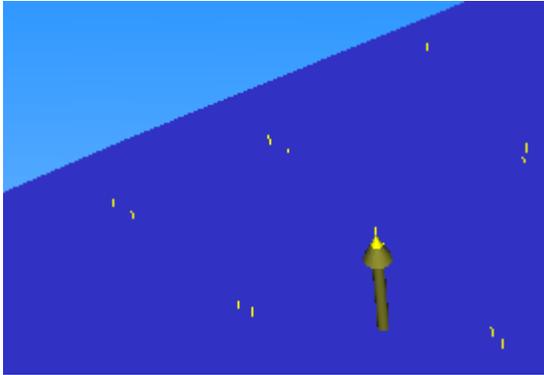
Dans cette boîte de dialogue, vous pouvez visualiser les valeurs de vecteur de points **XYZ** et **perpendiculaire** pour le point du nuage de points, de même que l'**ID** du point sélectionné. Elle montre aussi les valeurs de vecteur **XYZ** et **Normal** correspondantes de la CAO.

Écart - Affiche la distance entre le point du nuage de points et le point CAO correspondant.

Épaisseur - Le logiciel ajoute cette valeur à l'écart à partir de la valeur CAO calculée quand vous cliquez sur un point du nuage de points. Elle est utile si vous avez par exemple un modèle de surface CAO et voulez ajouter une épaisseur de matériau.

Échelle - Cette valeur détermine l'échelle utilisée par la flèche de déviation dans la fenêtre d'affichage graphique. Par exemple, une échelle de 10 affiche une flèche d'une longueur dix fois supérieure à celle de la déviation.

La flèche de déviation s'affiche lors de la sélection d'un point dans la fenêtre d'affichage graphique. Elle indique la direction du point de déviation à partir de la CAO.



Flèche point unique

Bouton **Créer un point** - Un point de décalage construit est créé pour le point sélectionné. Le logiciel nomme le point de décalage construit selon la convention suivante et l'ajoute à la routine de mesure : **<nom du nuage de points>_P<ID du point>** (par exemple, COP1_P185048).



Si vous utilisez un capteur laser quand vous cliquez sur **Créer un point**, le logiciel crée un point de surface laser au lieu d'un point de décalage construit.



Point Construit à partir de Nuage de points (Nuage de points)

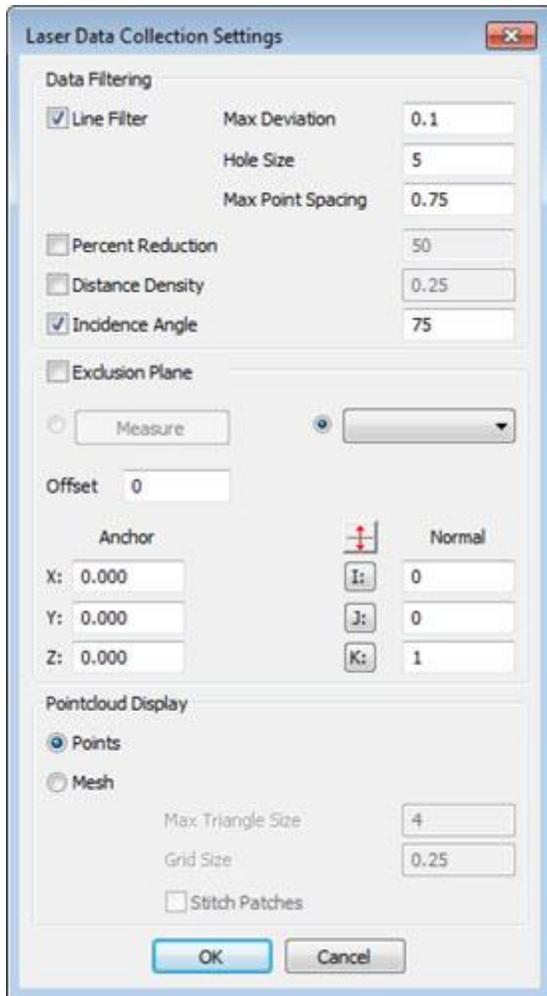
Utiliser données de point pour éléments automatiques

Lorsque la boîte de dialogue **Élément automatique** est ouverte, vous pouvez cliquer sur les points souhaités dans le nuage de points pour entrer les données concernant un élément automatique. Pour plus d'informations, voir « Extraction d'éléments automatiques ».

Réglages de la collecte de données du laser

Ouvrez la boîte de dialogue **Réglages de la collecte de données du laser** (**Opération | Nuage de points | Collecte de données**) ou cliquez sur le bouton **Paramètres de**

collecte de données de nuage de points () dans la barre d'outils **Nuage de points** ou **QuickCloud**).



Boîte de dialogue Réglages de la collecte de données du laser

La boîte de dialogue **Réglages de la collecte de données du laser** vous permet de définir les types de filtrage de données, le plan d'exclusion et l'affichage de nuage de points pour les données scannées.

Section Filtrage des données

Data Filtering		
<input checked="" type="checkbox"/> Line Filter	Max Deviation	0.1
	Hole Size	5
	Max Point Spacing	0.75
<input type="checkbox"/> Percent Reduction		50
<input type="checkbox"/> Distance Density		0.25
<input checked="" type="checkbox"/> Incidence Angle		75

Le filtrage des données se fait en temps réel. Il supprime les données au fur et à mesure du scanning.

La section **Filtrage des données** fournit les options suivantes :

Filtre de ligne : un filtre en temps réel pour des lignes individuelles, qui offre un lissage et une réduction des points pour les données entrantes depuis le capteur laser.

Cochez la case **Filtre de ligne** pour activer ces options :

Écart max : comme chaque ligne entrante est évaluée, les points peuvent être déplacés par rapports aux points voisins. Ce réglage définit la valeur maximale permise à laquelle un point peut être déplacé ou lissé.

Taille d'alésage : quand le logiciel évalue une droite scannée et détecte un alésage ou un écart de la taille indiquée (ou supérieure), les segments de scanning sont considérés des droites distinctes par le filtre. Le plus souvent, la valeur peut être définie à la taille du plus petit alésage sur la pièce physique.

Espacement de points max : lors de l'analyse des données de scanning entrantes et de la réduction du nombre de points, ce paramètre définit la distance maximale entre deux points consécutifs. Si la surface de scanning est courbe, l'espacement de points est généralement inférieur à la valeur **Espacement de points max**.

Quand ce paramètre est défini à zéro, aucune réduction de point a lieu. En général, cette valeur doit être définie à moins d'un tiers de la taille de l'alésage.

Le réglage **Espacement de points max** détermine la résolution des points scannés. Pour la plupart des pièces, les valeurs par défaut indiquées ci-dessous peuvent être employées. Pour obtenir une résolution supérieure lors du scanning de pièces avec de petits détails, une valeur **Espacement de points max** peut

être utilisée. Avec une valeur **Espacement de points max** inférieure, moins de points sont filtrés et la taille totale du COP augmente.

	Espacement pts max
Grands détails	1 mm / 0,03937 pouce
Par défaut	0,75 mm / 0,02953 pouce
Petits détails	0,5 mm / 0,01968 pouce
Détails fins	0,25 mm / 0,00984 pouce

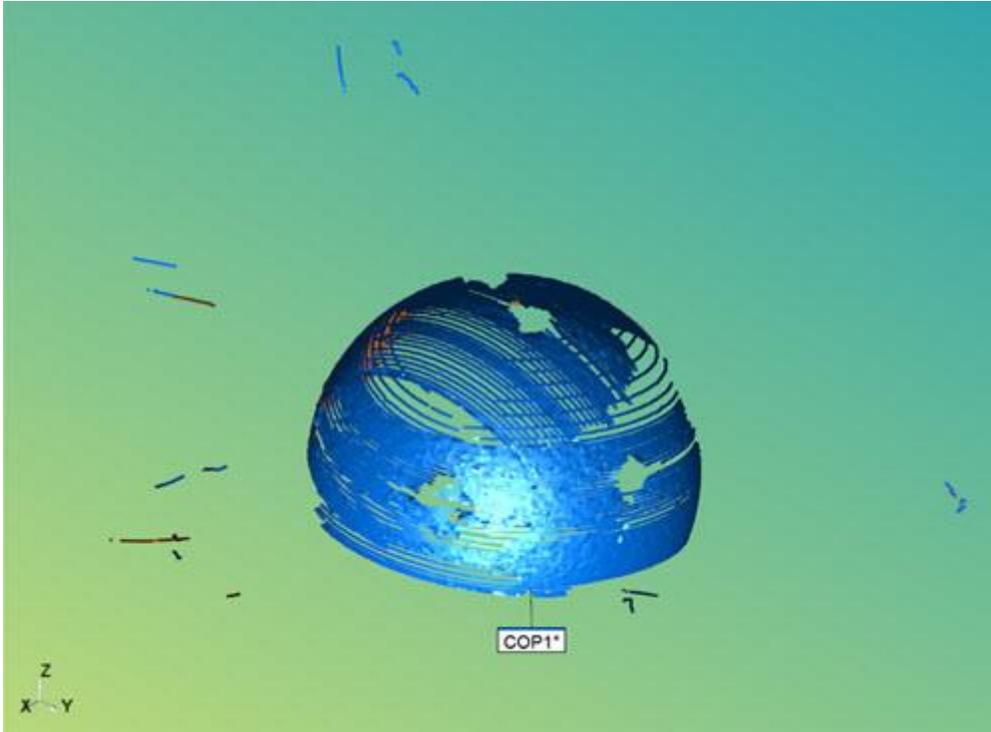
Réduction de pourcentage : enlève un pourcentage des données du nuage de points collectées.

1. Sélectionnez l'option **Réduction pourcentage** et dans la zone à droite, entrez un pourcentage compris entre 0 et 100. La valeur correspond au pourcentage des données de nuage de points collectées que le logiciel doit filtrer. Si vous entrez zéro, aucun filtrage n'a lieu.
2. Cliquez sur **OK** pour l'appliquer à votre routine de mesure.

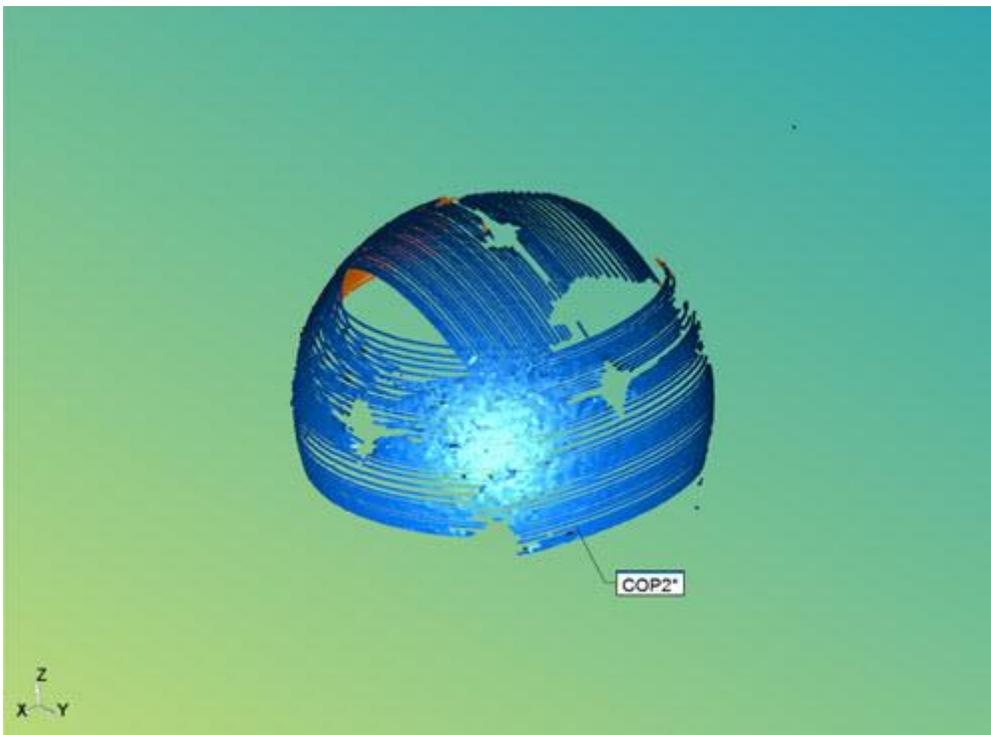
Densité de distance : fournit un filtrage en fonction de la valeur de distance de point. Si la distance entre un point et ses points voisins est inférieure à cette valeur, le logiciel rejette ce point. Cette option devient disponible si l'option **Points** est sélectionnée dans la section **Affichage nuage de points** de la boîte de dialogue.

1. Sélectionnez l'option **Densité de distance** et dans la zone à droite, entrez une valeur de distance dans les unités de la routine de mesure. Les valeurs supérieures ou égales à zéro sont valides. La valeur par défaut est de 1 mm. Si votre routine de mesure utilise les pouces, le logiciel convertit 1 mm en pouces.
2. Cliquez sur **OK** pour appliquer le filtrage.

Angle d'incidence : filtre tous les points scannés dont l'angle d'incidence est supérieur à la valeur entrée. La case **Angle d'incidence** est cochée par défaut avec la valeur 75. L'angle est calculé entre la perpendiculaire à la surface estimée et la direction du scanning du capteur laser. Plus la valeur est faible, plus il y a de points filtrés.



Sphère brillante sans angle d'incidence appliqué



Sphère brillante avec angle d'incidence à une valeur par défaut de 75

Le filtre **Angle d'incidence** peut être appliqué en temps réel lors du scanning. Pendant le scanning est déterminé l'angle de la ligne de scanning par rapport à la surface mesurée ; tous les points en dehors de l'angle indiqué sont automatiquement supprimés et ignorés.

Section Plan d'exclusion

Les plans d'exclusion sont utiles pour supprimer tous les points à l'intérieur de la zone définie du plan. Activez cette fonction en cochant la case **Plan d'exclusion**.

Quand la case **Plan d'exclusion** est cochée, le logiciel active le plan d'exclusion défini. Si l'icône sur la barre d'outils est enfoncée, le filtrage est activé. Une fois qu'il est activé, le logiciel utilise le plan d'exclusion à la prochaine exécution de votre routine de mesure.



Vous pouvez dire quand le plan d'exclusion est actif dans votre routine de mesure par la façon dont le bouton **Paramètres de collecte de données de nuage de points** () apparaît dans les barres d'outils **Quickcloud** ou **Nuage de points**. Si le bouton apparaît enfoncé, le plan d'exclusion est actif, sinon il ne l'est pas.

Il existe trois façons de définir le plan d'exclusion :

- **Mesure**

Utilisez un palpeur tactile ou un capteur laser pour mesurer le plan d'exclusion.

Cliquez sur le bouton **Mesurer** et effectuez trois palpées avec un palpeur tactile pour mesurer le plan d'exclusion. Avec un capteur laser, scannez la zone du plan. Si un alignement existe déjà, le plan est automatiquement défini dans cet alignement. Sinon, le plan est défini à l'aide des coordonnées de la machine. En cas de changement, vous devez redéfinir le plan.

- **Saisie des valeurs XYZ et IJK**
- Vous pouvez aussi définir le plan d'exclusion par son vecteur perpendiculaire ou un point d'ancrage. Le plan d'exclusion est indépendant du filtrage des données.

Pour définir un plan d'exclusion :

1. Modifier les positions d'ancrage XYZ, si nécessaire.
2. Cliquez sur le bouton **I**, **J** ou **K** relatif à votre plan et modifiez la valeur, si nécessaire. Vous pouvez automatiquement changer la direction de la valeur de la normale en cliquant sur le bouton **Direction inverse** .
3. Si vous êtes en mode en ligne, vous pouvez cliquer sur le bouton **Mesurer** pour mesurer votre plan d'exclusion défini.
4. Cliquez sur **OK** pour enregistrer vos réglages.

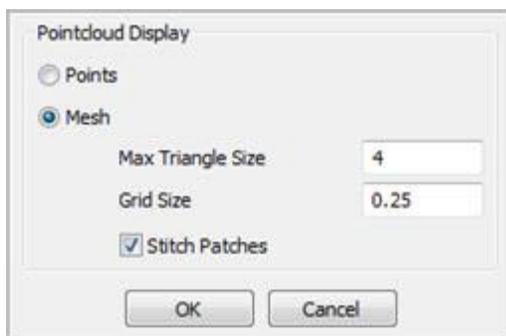
- **Sélectionner un plan existant**

Sélectionnez un plan existant (qui existe déjà dans la routine de mesure) dans la liste **Élément plan d'exclusion**. Les zones Ancre et Normal (vecteur) sont actualisées en conséquence.

En sélectionnant un plan existant, quand la routine de mesure est à nouveau exécutée et que le plan est remesuré, il devient le nouveau plan d'exclusion employé par le nuage de points. Ceci est utile pour les dispositifs portables, si le dispositif est déplacé ou si la pièce bouge vers une autre surface.

Décalage - Décale le plan dans la direction perpendiculaire définie de la valeur entrée (en unités de la routine de mesure).

Section Affichage nuage de points



La section **Affichage nuage de points** vous permet de basculer entre l'affichage du nuage de points sous forme de points ou comme maillage lors de l'exécution de scannings laser. Il est ainsi plus simple d'identifier les zones non couvertes par des données.

Points - Cette option montre le nuage de points sous la forme d'un ensemble de points. Le filtre **Densité de distance** dans la section **Filtrage des données** de la boîte de dialogue est activé quand cette option est sélectionnée. Il sert à définir la distance valide entre les points pour créer le nuage de points.

Maillage - Cette option fait apparaître les données laser sous forme de maillage lors du scanning. Le passage du scan apparaît comme un nuage de points et les passages antérieurs sous forme de maillage. Cette option est seulement disponible pour les systèmes Portable.



L'affichage du maillage dépend de l'orientation du capteur laser. Lors du scanning, si l'orientation du capteur laser varie de plus de 25 degrés lors d'un seul passage, le logiciel maille les données collectées et crée automatiquement un raccord de scanning.

Vous pouvez définir le maillage affiché avec les valeurs **Taille triangle max** et **Taille grille**. Après le scanning, le logiciel montre les données sous forme de maillage tant que vous ne fermez pas et ne rouvrez pas la routine de mesure. Les données apparaissent ensuite sous forme de nuage de points. La fonctionnalité d'affichage de maillage requiert une licence de maillage.

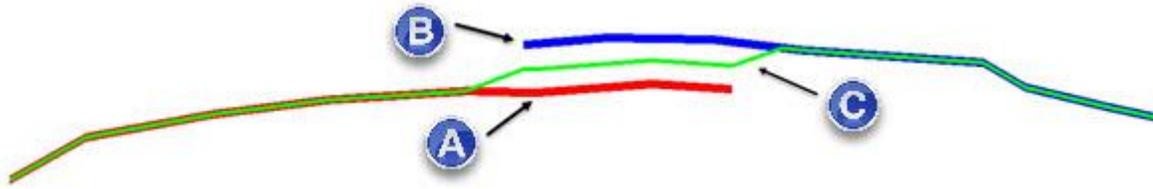
- Si la vitesse de scanning est lente et plusieurs points se trouvent dans un carré de la grille, PC-DMIS conserve le meilleur point.
- Si la vitesse de scanning est élevée, il est possible d'avoir un carré de la grille sans données, ce qui entraîne des écarts dans le maillage affiché.

Taille triangle max - Cette valeur détermine le plus grand triangle possible dans l'affichage de maillage. Si la distance entre deux points est supérieure à cette valeur, aucun triangle n'est créé. Si votre pièce comporte des alésages, vous devez normalement définir cette valeur légèrement inférieure au plus petit alésage. De cette façon, l'alésage n'est pas rempli.

La valeur par défaut pour **Taille triangle max** est de 5 mm. Le logiciel la convertit en pouces si votre routine de mesure se sert de cette unité. Les valeurs valides dépendent de la taille de la pièce.

Taille grille - Cette valeur définit la taille des triangles utilisés pour créer le maillage. Cette valeur affecte aussi comment la résolution et la précision du maillage représenté. Plus la valeur est petite, plus il faut de temps pour générer le maillage, mais plus sa résolution est grande. Sachez que cette valeur est importante, car elle peut affecter la vitesse de collecte de données si elle est trop basse.

Case à cocher **Correctifs de raccord** - Lors d'un scanning avec l'affichage **Maillage** et avec la case **Correctifs de raccord** cochée, plusieurs passages coïncident et les données qui se chevauchent sont supprimées.

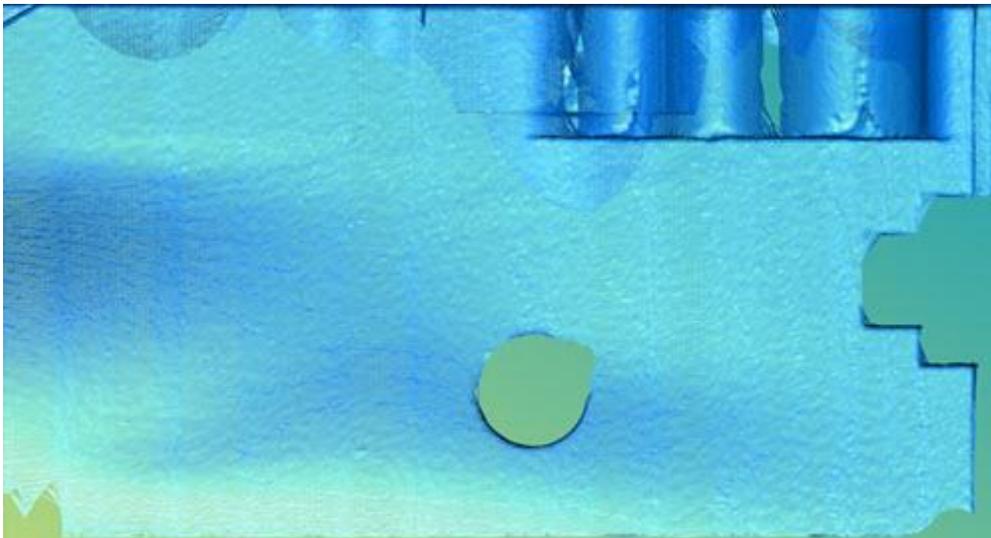


(A) - Passage du scanning 1

(B) - Passage du scanning 2

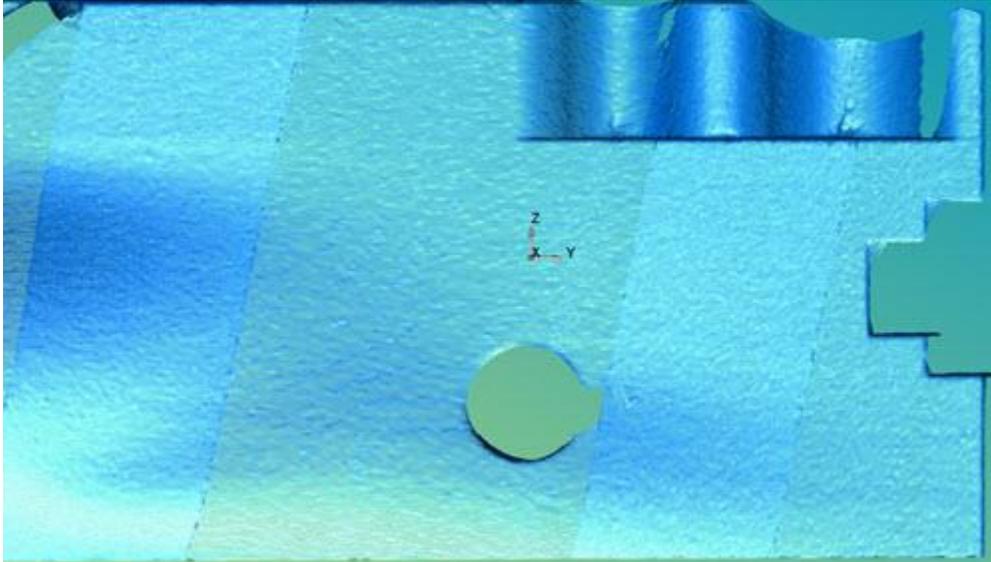
(C) - Zone en pointillés

En vue d'un raccord, les passages qui se chevauchent doivent se trouver dans une distance inférieure à la densité de points.



Exemple de correctifs de raccord activés lors d'un scanning avec l'affichage Maillage

Si vous faites un scanning avec l'affichage **Maillage** et que la case **Correctifs de raccord** n'est PAS cochée, plusieurs passages sont superposés les uns sur les autres.



Exemple de correctifs de raccord désactivés lors d'un scanning avec l'affichage Maillage

Pour utiliser cette fonction :

1. Dans la section **Affichage Nuage de points** de la boîte de dialogue, cliquez sur **Maillage**.
2. Entrez la valeur dans la zone **Taille grille** pour définir la taille du triangle de maillage. La valeur de départ conseillée est de 0,25 mm (environ 1/64 de pouce). Une taille de grille inférieure donne une résolution plus basse (meilleure qualité) à la création du maillage.
3. Si la distance entre deux points est supérieure à la valeur **Taille triangle max**, aucun triangle n'est créé. Si votre pièce comporte des alésages, vous devez normalement définir cette valeur légèrement inférieure au plus petit alésage. De cette façon, l'alésage n'est pas rempli.
4. Cliquez sur **OK** pour terminer.

Utilisation de la fonction Simuler un nuage de points

La fonction **Simuler un nuage de points** vous permet de créer et d'afficher le nuage de points depuis la boîte de dialogue **Scanning** (linéaire, forme libre, etc.) quand la MMT est en mode hors ligne.

À l'aide de l'orientation du palpeur laser, du champ de vision et des réglages de scanning, le logiciel projette les lignes laser sur le modèle CAO. Vous pouvez de cette façon voir si le nuage de points simulé est acceptable et apporter les modifications nécessaires pour un scanning individuel. PC-DMIS conserve les points simulés dans un nuage de points.

Ajustez les réglages dans l'onglet **Animation** de la boîte de dialogue **Options de configuration (Modifier | Préférences | Configurer)** pour contrôler la vitesse du scanning laser simulé. Pour des détails, voir « Utilisation des paramètres d'animation pour la simulation d'un nuage de points ».

Voir le chapitre « Mise en route » pour définir le contact de capteur actif et la vitesse de scanning. Vous pouvez prédéfinir la largeur et la densité du laser du scanning dans la boîte de dialogue **Mesurer palpeur laser** lors de la définition du capteur. Pour ouvrir cette boîte de dialogue, dans la boîte de dialogue **Utilitaires de palpeur (Insérer | Définition matérielle | Palpeur)**, cliquez sur **Mesurer**. Pour des détails sur les options de mesure du palpeur laser, voir « Options de mesure du palpeur laser ».

Définissez les propriétés de parcours du scanning depuis n'importe quelle boîte de dialogue **Scanning** (linéaire, forme libre ou autre). Vous pouvez aussi définir la largeur et la densité du laser depuis cette boîte de dialogue. Pour des détails, voir « États de zoom de scanning (pour les capteurs CMS) ».

Cliquez sur le bouton **Simuler** dans une boîte de dialogue **Scanning** pour afficher le nuage de points dans la fenêtre d'affichage graphique. Vous pouvez aussi simuler le nuage de points quand vous exécutez le scanning depuis la fenêtre de modification en mode hors ligne.

Vous pouvez exécuter la routine de mesure complète hors ligne après avoir créé les scannings, et ainsi afficher tous les scannings dans différentes orientations du palpeur. De cette façon, vous pouvez par exemple vérifier si les éléments automatiques scannés peuvent être extraits en fonction des réglages de scanning.

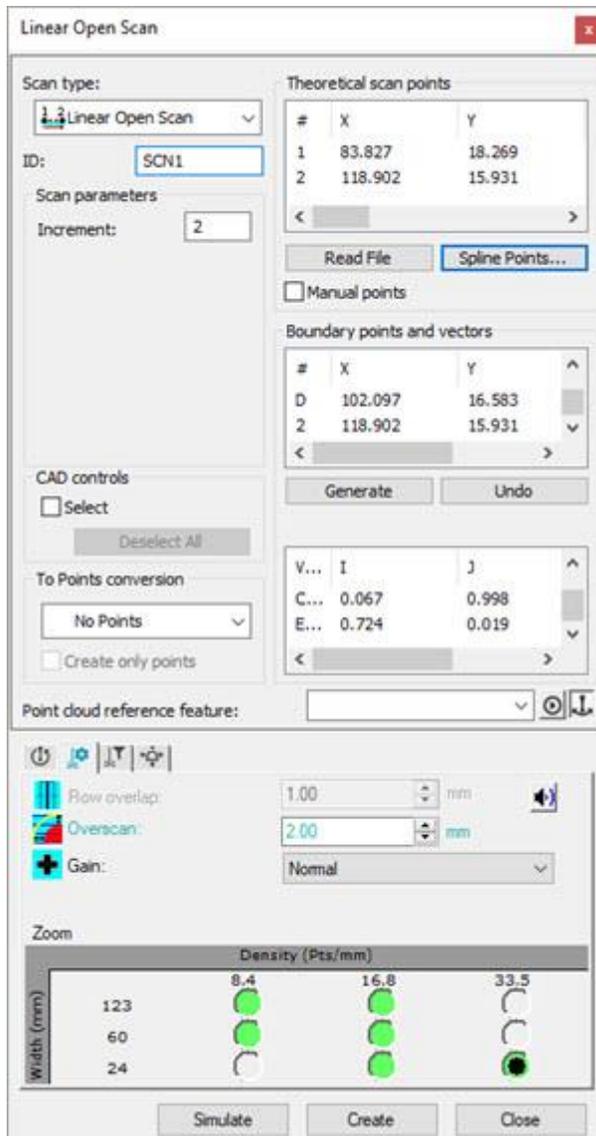


Avertissement : si la MMT est en ligne et que vous cliquez sur le bouton **Simuler** dans la boîte de dialogue **Scanning laser** (forme libre, linéaire ouvert, etc.), le logiciel dirige immédiatement la machine et fait des scannings en ligne. Afin d'éviter toute blessure, veuillez à être éloigné de la machine avant de cliquer sur le bouton.

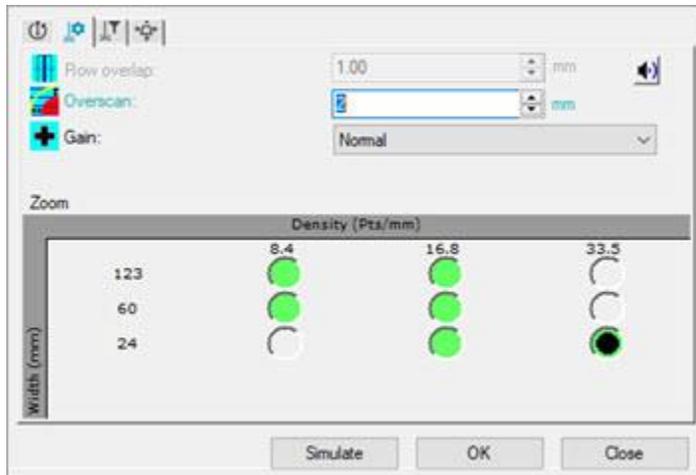
Exemple d'utilisation de la fonction Simuler un nuage de points

Par exemple, pour utiliser la fonction Simuler un nuage de points sur un scanning linéaire ouvert :

1. Créez un nuage de points (**Insérer | Nuage de points | Élément**). Pour des détails sur les nuages de points et leur création, voir la rubrique « Utilisation des nuages de points ».
2. Définissez la vitesse de scanning. Pour des détails, voir « Mise en route ».
3. Ouvrez la boîte de dialogue **Scanning linéaire ouvert (Insérer | Scanning | Linéaire ouvert)**.

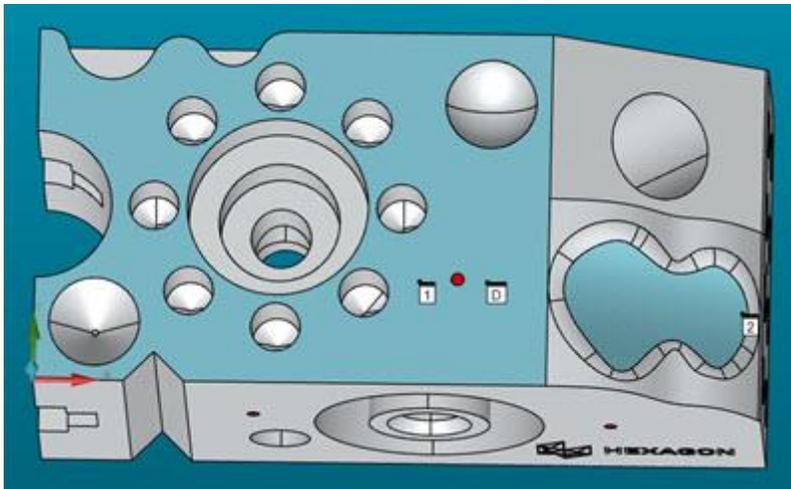


4. Dans la section **Paramètres de scan**, définissez la valeur **Incrément**.
5. Au bas de la boîte de dialogue, cliquez sur l'onglet **Propriétés de scan laser** et définissez ces options :
 - Entrez la valeur **Surbalayer**.
 - Sélectionnez l'option **Gain** dans la liste.
 - Sélectionnez les réglages **Largeur** pour la bande et **Densité** pour le scanning.



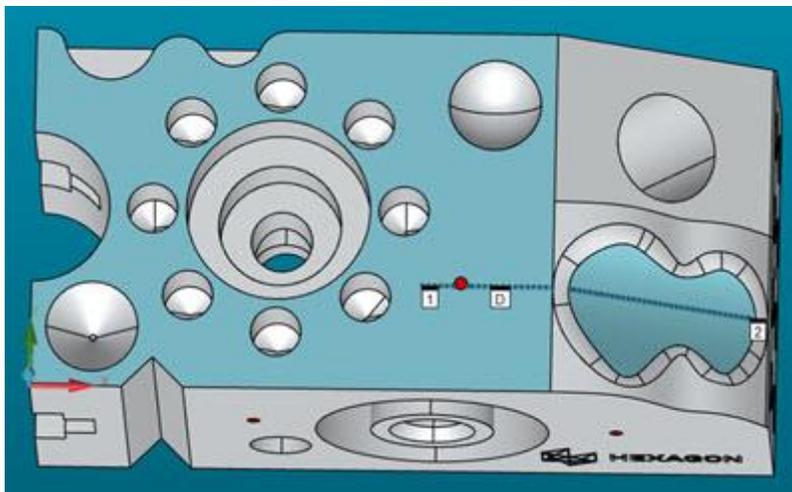
onglet Propriétés scanning laser

6. Dans la fenêtre d'affichage graphique, cliquez sur les trois points dans le modèle CAO pour définir les points de limite et les vecteurs.



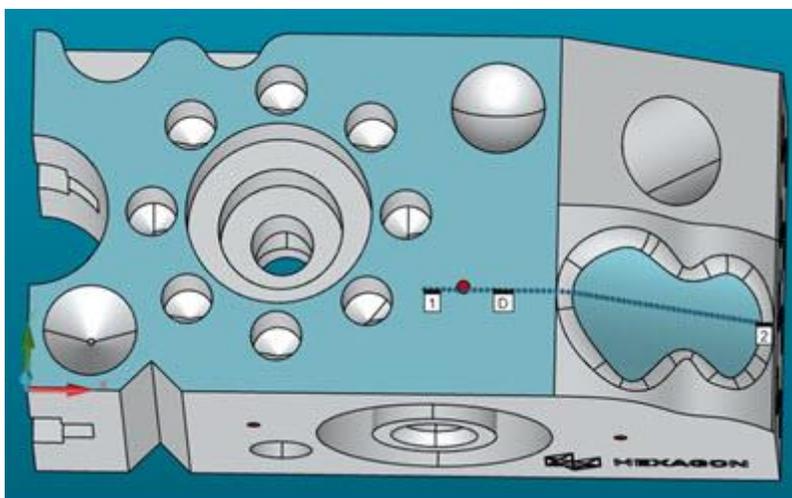
Exemple montrant les trois points pour configurer le scanning

7. Dans la section **Points de limite et vecteurs**, cliquez sur le bouton **Générer**.



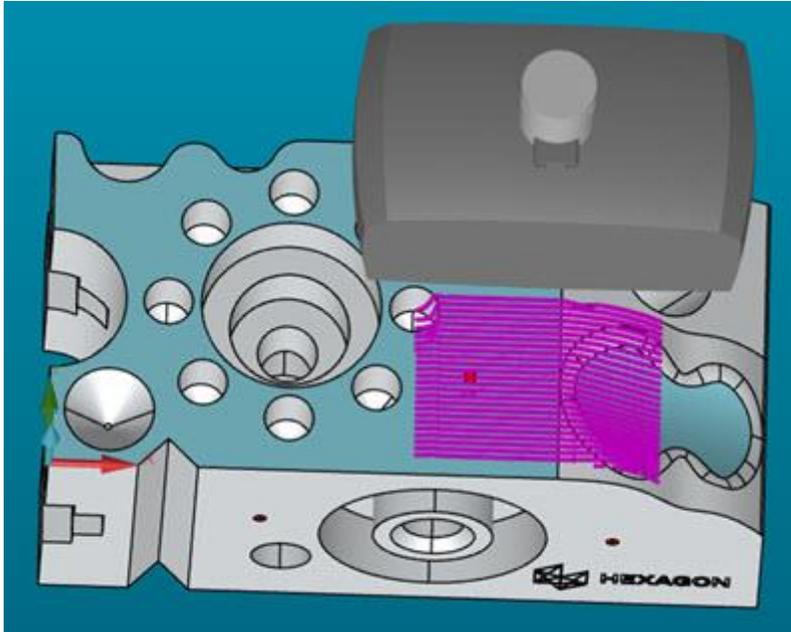
Exemple montrant un scanning linéaire ouvert généré

8. Dans la section **Points de scanning théoriques**, cliquez sur le bouton **Points spline**.

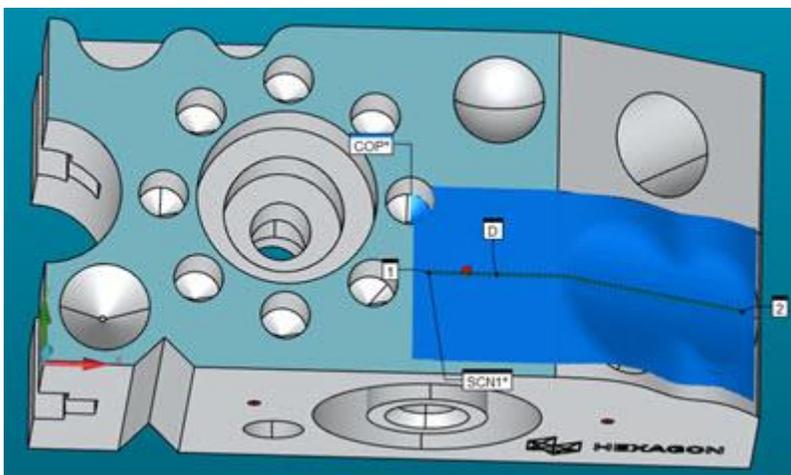


Exemple montrant un scanning linéaire ouvert avec spline

9. Cliquez sur le bouton **Simuler** pour afficher le nuage de points simulés en fonction de l'orientation du palpeur (contact actif) et des réglages de scanning laser.



Exemple montrant la simulation du nuage de point en cours



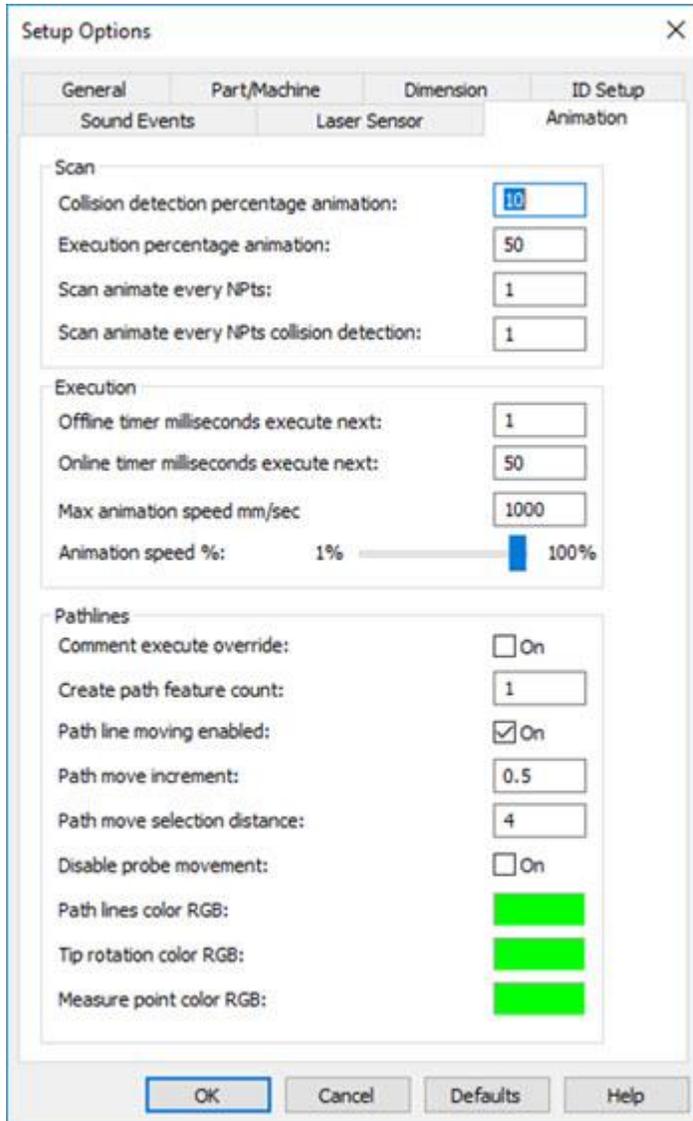
Exemple montrant la simulation du nuage de point terminée

Si besoin est, vous pouvez modifier le scanning et le simuler pour vérifier les résultats.

10. Quand tout semble correct, cliquez sur le bouton **Créer** afin d'implémenter le scanning dans votre routine de mesure.

Utilisation des paramètres d'animation pour la simulation d'un nuage de points

Vous pouvez contrôler la vitesse du scanning laser simulé dans les zones **Scanning** et **Exécution** de l'onglet **Animation** dans la boîte de dialogue **Options de configuration (Modifier | Préférences | Configurer, ou appuyez sur la touche F5)**. Pour des détails, voir « Options de configuration : onglet Animation » dans la documentation PC-DMIS Core.



Options de configuration - onglet Animation

Zone Scanning

Scan de l'animation tous les N pts - Cette valeur détermine le nombre de points du parcours de scanning utilisés par PC-DMIS pour l'animation.

- Pour la simulation d'un nuage de points, si vous entrez la valeur 1, le logiciel utilise chaque point de scanning, ce qui donne une animation plus homogène.
- Si vous utilisez une valeur plus élevée (comme 10) pour la simulation d'un nuage de points, le palpeur du scanner laser se déplace du point 1 au point 10 et montre immédiatement toutes les bandes violettes du nuage de points entre ces points du parcours de scanning. Vous obtenez alors une animation plus rapide mais moins fluide. Le valeur par défaut est 50.



Elle peut aussi être définie dans l'éditeur de réglages PC-DMIS. Pour des détails, voir « ScanAnimateEveryNpts » dans la documentation de l'éditeur de réglages PC-DMIS.

Zone Exécution



Pour la simulation d'un nuage de points, les valeurs dans cette zone sont généralement celles maximum.

Vitesse d'animation max (mm/s) - Vous permet de définir la vitesse d'animation maximum du palpeur animé dans la fenêtre d'affichage graphique pendant l'exécution de la routine de mesure. La vitesse est exprimée en mm/seconde. Il peut s'avérer utile de modifier cette valeur pour des routines de mesure complexes entraînant un rendu trop lent de l'animation. Pour un plus grand intervalle entre les vues redessinées de l'animation, augmentez cette valeur. Le logiciel exécute alors moins d'étapes d'animation.



Elle peut aussi être définie dans l'éditeur de réglages PC-DMIS. Pour des détails, voir « MaxAnimationSpeed » dans la documentation de l'éditeur de réglages PC-DMIS.

% vitesse d'animation - Ce curseur vous permet de régler le pourcentage réel de la valeur **Vitesse d'animation max mm/sec** employée par PC-DMIS.



Elle peut aussi être définie dans l'éditeur de réglages PC-DMIS. Pour des détails, voir « AnimateSpeed » dans la documentation de l'éditeur de réglages PC-DMIS.

Opérateurs nuage de points

Les commandes d'opérateur de nuage de points indiquées ci-dessous ont des actions différentes sur les commandes de nuages de points (COP) et d'autres commandes d'opérateur de nuage de points. Les unités pour ces commandes sont définies par la routine de mesure.



Les versions antérieures à PC-DMIS 2014 utilisaient un mot clé COOPER avant la commande d'opérateur. Cette commande COOPER n'est plus disponible et les commandes utilisent désormais un préfixe COP. Par exemple, l'opérateur Filter est maintenant COPFILTER.

Vous pouvez ajouter des commandes d'opérateur de nuage de points dans votre routine de mesure de plusieurs façons :

- Sélectionnez l'élément de menu **Insérer | Opérateur | Nuage de points**.
- Sélectionnez les éléments de menu dans les sous-menus suivants :
 - **Fichier | Importer | Nuage de points** - Importer à partir de fichiers de données dans un COP.
 - **Fichier | Exporter | Nuage de points** - Exporter dans des fichiers de données à partir d'un COP.
 - **Insérer | Nuage de points** - Ajouter des commandes de base de nuage de points à partir de ce sous-menu. Il s'agit de commandes COP et

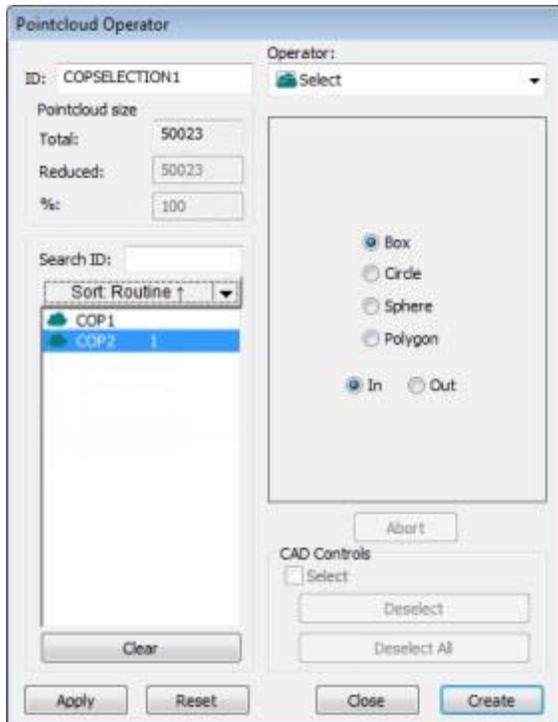
d'autres d'opérateurs de nuage de points spécifiques (**Coupe transversale, Matrice de couleurs de surface** ou **Matrice de couleurs de point**) qui changent l'affichage des nuages de points dans la fenêtre d'affichage graphique.

- **Opération | Nuage de points** - Modifie le nombre de points inclus dans les commandes COP. Options du sous-menu : **Effacer, Vide, Filtre, Purger, Réinitialiser** et **Sélectionner**.
- Entrez manuellement la commande d'opérateur de nuage de points dans la fenêtre de modification. Si le curseur est sur la commande dans la fenêtre de modification et que vous appuyez sur **F9**, la boîte de dialogue **Opérateur de nuage de points** s'ouvre.
- Cliquez sur le bouton **Opérateur de nuage de points** de la barre d'outils **Nuage de points** pour ouvrir la boîte de dialogue apparentée **Opérateur de nuage de points**. L'opérateur de nuage de points s'applique au nuage de points.



Vous devez disposer d'une licence avec l'option **Nuage de points** pour utiliser des commandes d'opérateur de nuage de points. Vous ne pouvez pas utiliser ces commandes si votre licence n'inclut que l'option Vision. **Vision** doit être désactivé pour utiliser Laser.

Manipulation d'opérateurs nuage de points



Boîte de dialogue Opérateur Nuage de points

La boîte de dialogue **Opérateur nuage de points** s'ouvre en sélectionnant **Insérer | Nuage de points | Opérateur** dans le menu principal. Cette boîte de dialogue contient les éléments suivants :

ID - contient une identité unique pour la commande de l'opérateur Nuage de points modifiée.

Taille de nuage de points - Cette zone contient la taille **totale** de l'opérateur de nuage de points sélectionné dans la liste. La taille **Réduite** et le pourcentage (%) de réduction de la taille apparaissent aussi.

Liste de commandes - La liste de commandes sur la gauche montre les commandes d'opérateur COP ou nuage de points qui envoient des données à la

commande d'opérateur de nuage de points dans la zone **ID**. La section Liste de commandes a également ces fonctions :

ID recher - Si de nombreux opérateurs sont définis, vous pouvez faire des recherches à l'aide de la zone **ID recher** pour trouver des opérateurs spécifiques dans la liste. Quand vous commencez à entrer l'ID de l'opérateur dans la zone, la liste filtre automatiquement en fonction de votre saisie.

Trier - La fonctionnalité **Trier** permet d'organiser la liste par **ID**, **Type**, **Routine** ou **Heure**. Sélectionnez l'option dans la liste et cliquez sur le bouton **Trier**.

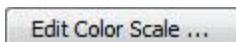
Appliquer - Applique l'opérateur aux commandes d'opérateur COP ou de nuage de points sélectionnées.

Réinitialiser - Restaure toutes les données stockées dans une commande COP.

Contrôles CAD - Vous permet d'appliquer l'opération aux éléments CAO sélectionnés. Voir la rubrique « Contrôles CAO » décrivant le scanning en détail.

Opérateur - Cette liste montre les commandes d'opérateur COP disponibles et applicables aux commandes de nuage de points ou d'opérateur. En fonction du type d'opérateur choisi, différentes options deviennent disponibles dans la boîte de dialogue. Voir les types d'opérateurs suivants pour des détails :

Modifier l'échelle de couleurs

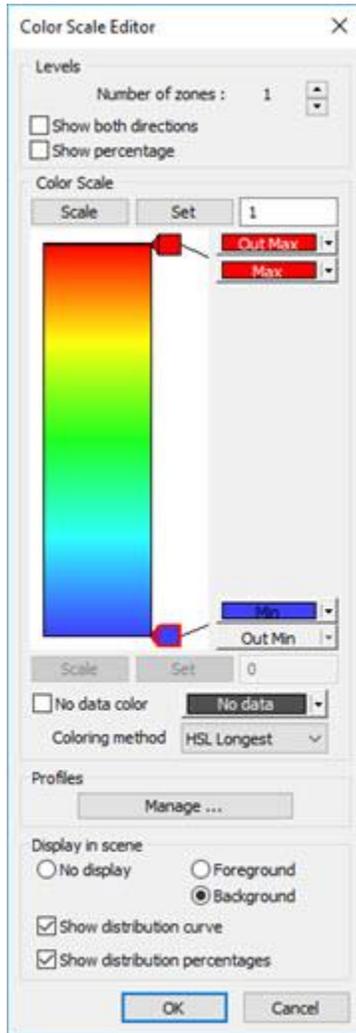


Le bouton **Modifier échelle de couleurs** est disponible dans les boîtes de dialogue **Opérateur de nuage de points** des opérateurs de matrice de couleur de points et de matrice de surface. Il permet de modifier l'échelle de couleurs de ces opérateurs. Par défaut, les valeurs Min/Max de l'échelle sont fixées aux valeurs de tolérance +/- de la matrice de couleurs. Des barres de couleurs différentes peuvent être enregistrées et rappelées en utilisant cette fonction.

Pour commencer :

1. Dans la barre d'outils **Nuage de points**, sélectionnez **Matrice de couleurs de point de nuage de points** () ou **Matrice de couleurs de surface de nuage de points** () pour ouvrir la boîte de dialogue **Opérateur de nuage de points** pour l'opérateur.

2. Si la case **Utiliser échelle de couleurs de dimension** est cochée, décochez-la pour afficher le bouton **Modifier échelle de couleurs**.
3. Cliquez sur le bouton **Modifier échelle des couleurs** pour ouvrir la boîte de dialogue **Éditeur d'échelle des couleurs** :

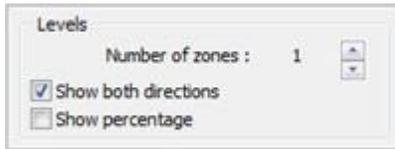


Boîte de dialogue Éditeur d'échelle de couleurs

Les zones suivantes de la boîte de dialogue sont décrites.

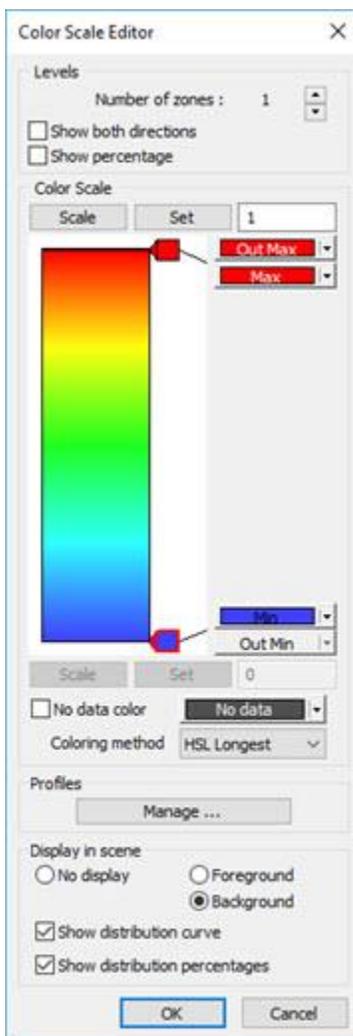
- Zone **Niveaux**
- Zone **Échelle de couleurs**
- Zone **Profils**
- Zone **Afficher dans scène**

Zone Niveaux de barre de couleurs



Boîte de dialogue de l'éditeur d'échelle de couleurs de la zone Niveaux

Nombre de zones - Vous permet de modifier le nombre de zones de couleurs affichées dans la barre de couleurs. Fixer à un (1) affiche un dégradé de couleurs tel qu'illustré ci-dessous :



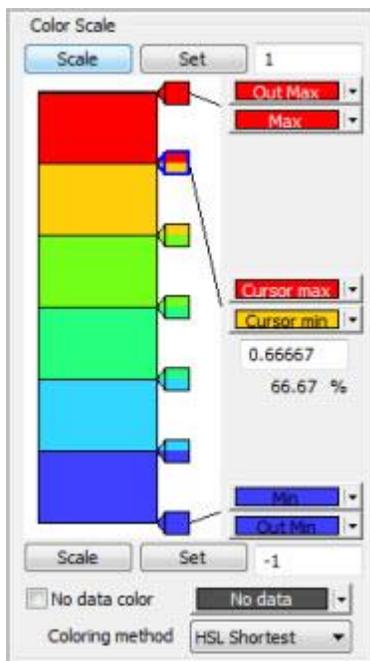
Boîte de dialogue Éditeur d'échelle de couleurs

Modifie le nombre de zones de tolérance en cliquant les flèches **Niveaux** vers le haut et vers le bas. Vous pouvez aussi cliquer dans l'une des zones pour créer une nouvelle zone à cet emplacement.

Case à cocher **Montrer les deux directions** - Si elle n'est pas cochée, les contrôles de **Min**, **Échelle** et **Définir** sont désactivés. Dans ce cas, la valeur **Min** est l'opposé de la valeur **Max**.

Case à cocher **Afficher pourcentage** - Si elle est cochée, le logiciel affiche l'échelle de couleurs avec des pourcentages

Zone Échelle de couleurs



Boîte de dialogue de l'éditeur d'échelle de couleurs de la zone Échelle de couleurs

Section **Échelle de couleurs** - Détermine les zones de tolérance et les couleurs associées aux valeurs mesurées en fonction des tolérances respectives. Les boutons **Échelle** et **Définir** changent les valeurs de tolérance Max et Min avec les différences suivantes :

Bouton **Échelle** - Si vous cliquez dessus, les valeurs de la zone intermédiaire désignées par les marqueurs de tolérance sont correctement mises à l'échelle autour des nouvelles valeurs Max et Min.

1. Entrez une nouvelle valeur Max ou Min, puis cliquez sur **Définir**. Si les valeurs Min et Max de la barre de couleur sont modifiées, cela change aussi les valeurs de tolérance positives et négatives sur la matrice de couleurs.

2. Cliquez sur le bouton **Échelle** concerné. Toutes les zones de la barre de couleurs apparaissent pareilles excepté que les valeurs de chaque marqueur sont mise correctement à l'échelle autour des nouvelles valeurs Max et Min.

Bouton **Définir** - Utilisé pour modifier la valeur supérieure de la zone la plus haute ou la valeur inférieure de la zone la plus basse. Les valeurs de la zone intermédiaire désignées par les marqueurs de tolérance restent les mêmes.

1. Entrez une nouvelle valeur Max ou Min.
2. Cliquez sur le bouton **Définir** concerné. La zone Max ou Min correspondante change en conséquence. Toutes les valeurs intermédiaires restent identiques.



Pour changer les valeurs, cliquez et faites glisser les marqueurs de zone. Vous pouvez aussi entrer les valeurs Zone. Pour entrer de nouvelles valeurs :

1. Cliquez sur le marqueur de zone pour afficher une ligne de repère à partir du marqueur jusqu'à la zone sélectionnée : un champ apparaît.
2. Entrez une valeur appropriée dans le champ, puis cliquez à l'extérieur de celui-ci pour que la valeur prenne effet.

Case à cocher **Aucune coul. de données** - Quand elle est cochée, cette case vous permet de sélectionner la couleur à l'endroit où aucune couleur n'existe, en fonction de la distance maximum de la matrice de couleurs. Pour définir la couleur de cette option :

1. Cliquez sur la flèche déroulante à droite de la case à cocher pour afficher la boîte de dialogue de sélection de couleurs standard.
2. Sélectionnez la couleur de cette option et cliquez sur **OK**.
3. Cochez la case pour la marquer et appliquez cette option à votre matrice de couleurs de surface.

Méthode de coloration - La liste déroulante fournit, dans la barre de couleurs, des modèles de couleurs prédéfinis que vous pouvez choisir. Cliquez sur la flèche déroulante pour afficher la liste et choisir l'option que vous voulez appliquer.

Zone Profils de barre de couleurs

La zone **Profils** de la boîte de dialogue **Éditeur d'échelle de couleurs** sert à gérer des modèles de barre de couleurs.

Cliquez sur le bouton **Gérer** pour afficher la boîte de dialogue **Gestionnaire de profils**.



Boîte de dialogue Gestionnaire de profils

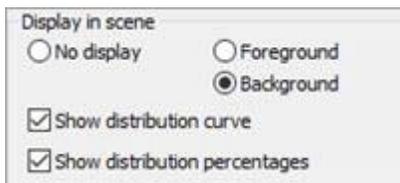
Les options suivantes sont disponibles :

- Si c'est un nouveau modèle de couleurs, entrez un nom unique le désignant, dans la zone **Nom** et cliquez sur **Enregistrer**. Le profil actuel de la barre de couleur est enregistré sous le nom indiqué.
- Chargez un profil en en sélectionnant un dans la liste déroulante **Nom** et cliquez sur **Charger**. Vous pouvez aussi commencer à taper un nom dans la zone **Nom** pour filtrer la liste en fonction de ce que vous entrez.
- Supprimez un profil existant en en sélectionnant un dans la liste déroulante **Nom** et cliquez sur **Supprimer**. Vous pouvez aussi commencer à taper un nom dans la zone **Nom** pour filtrer la liste en fonction de ce que vous entrez. Le profil sélectionné est supprimé définitivement - On ne peut revenir en arrière aussi faites attention quand vous supprimez des modèles de couleurs.



Les fichiers sont enregistrés comme fichiers .cbr dans le même dossier que les routines de mesure sont enregistrées.

Zone Afficher dans scène de barre de couleurs



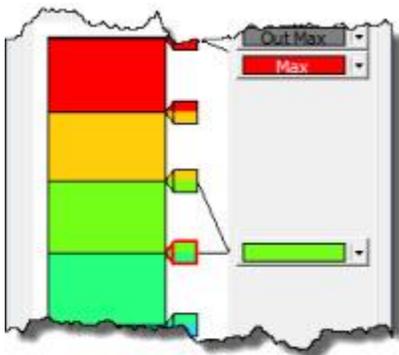
Zone Afficher dans scène de la boîte de dialogue Éditeur d'échelle de couleurs

La zone **Afficher dans scène** de la boîte de dialogue **Éditeur d'échelle de couleurs** définit comment apparaît le schéma de couleurs dans la fenêtre d'affichage graphique. Les options sont :

- **Aucun affichage** - La barre de couleurs n'apparaît pas dans la fenêtre d'affichage graphique.
- **Premier plan** - La barre de couleurs apparaît au-dessus des objets CAO dans la fenêtre d'affichage graphique.
- **Arrière-plan** - La barre de couleurs apparaît derrière les objets CAO dans la fenêtre d'affichage graphique.
- Case à cocher **Afficher courbe de distribution** - Si elle est cochée (par défaut), le logiciel affiche l'histogramme de la courbe de distribution comme une couche par-dessus les valeurs des données de l'échelle de couleurs. La courbe offre un indicateur visuel des écarts de la matrice de couleurs dans les zones de tolérance.
- Case à cocher **Afficher courbe de pourcentages** - Si elle est cochée (par défaut), le logiciel montre les valeurs de pourcentage avec les valeurs des données de l'échelle de couleurs. Elle indique le pourcentage d'écart dans les zones de tolérance.

Modification d'une couleur de zone

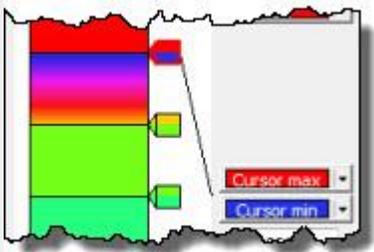
1. Cliquez sur le marqueur de tolérance max  de la zone particulière, puis appuyez sur la touche Ctrl de votre clavier et cliquez sur le marqueur de tolérance min pour la même zone.



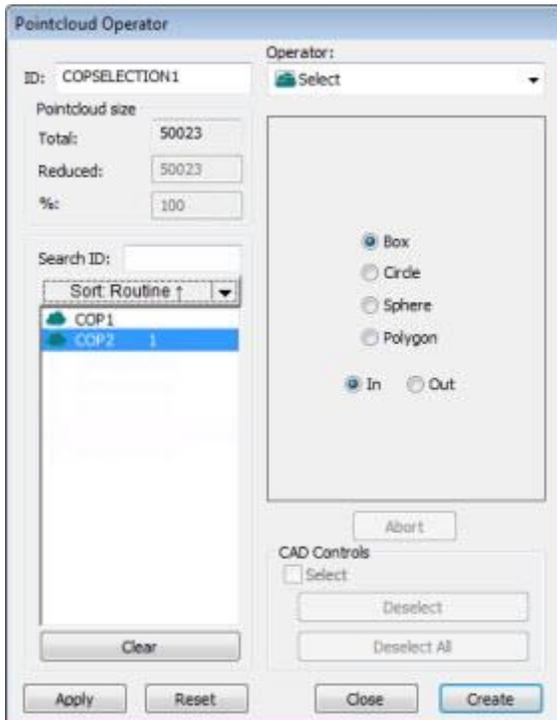
2. Une fois sélectionné, cliquez sur la flèche déroulante pour afficher la boîte de dialogue de choix de couleurs standard.
3. Sélectionnez la nouvelle couleur et cliquez sur **OK**. La couleur de la zone sélectionnée est remplacée par la nouvelle.



Si vous changez seulement la valeur Max ou Min d'une zone cela change sa couleur pour un schéma dégradé. Par exemple, si vous changez seulement la couleur Max d'une zone, le schéma dégradé de couleur se fait en fonction de la nouvelle couleur Max sélectionnée et la couleur actuelle de la valeur Min tel que montré ci-dessous.



SELECT



Boîte de dialogue Opérateur de nuage de points - Opérateur SELECT

cette opération sélectionne le sous-ensemble de données figurant dans une commande COP.

Pour appliquer l'opération SÉLECTIONNER à un nuage de points, cliquez

sur **Sélectionner nuage de points** () dans la barre d'outils **Nuage de points** ou choisissez l'option **Opération | Nuage de points | Sélectionner**. Par défaut, l'option **Polygone** est utilisée quand vous cliquez sur le bouton **Sélectionner nuage de points**.

Pour sélectionner une région de points :

1. Cliquez sur le bouton d'option souhaité dans la boîte de dialogue :

Case

Cercle

Sphère

Polygone



Appuyez sur la touche **Fin** pour mettre fin à la sélection du polygone.

2. Sélectionnez la commande **Nuage de points** à appliquer à la sélection pour générer la liste de commandes.
3. Effectuez les sélections caractéristiques de votre type de sélection par glissement dans la CAO dans la fenêtre d'affichage graphique. L'axe des entités de sélection doit être perpendiculaire à la vue actuelle. Voir le tableau ci-dessous comme référence pour savoir ce que vous devez sélectionner.
4. Pour conserver les points dans le domaine de sélection, sélectionnez **Int**. Pour conserver les points en dehors du domaine de sélection, sélectionnez **Ext**.
5. Après avoir cliqué sur les points requis dans la fenêtre d'affichage graphique afin de définir le type de sélection, cliquez sur le bouton **Appliquer**. Les points dans/hors du domaine sélectionné s'affiche dans la fenêtre d'affichage graphique. Si vous utilisez le type de sélection **Sphère**, le point le plus proche est pris comme centre de la sphère.
6. Une fois terminé, cliquez sur **Créer**. PC-DMIS insère une commande `COP/OPER, SELECT`.



Si vous sélectionnez les données de complément à la place, vous pouvez utiliser l'opérateur BOOLEAN. Pour des informations sur l'option **Complément** dans BOOLEAN, voir la rubrique « BOOLEAN ».

Type	Points requis
Case	Sélectionnez deux coins.
Cercle	Sélectionnez le centre et un point indiquant le rayon du cercle.
Sphère	Cliquez sur un point. PC-DMIS le projette sur le nuage de points pour rechercher le point le plus proche. Il s'agit du centre de la sphère sélectionnée. Cliquez sur un autre point. PC-DMIS s'en sert pour déterminer le rayon de la sphère.
Polygone	Sélectionnez les sommets du polygone. Appuyez sur la touche Fin pour mettre fin au polygone.

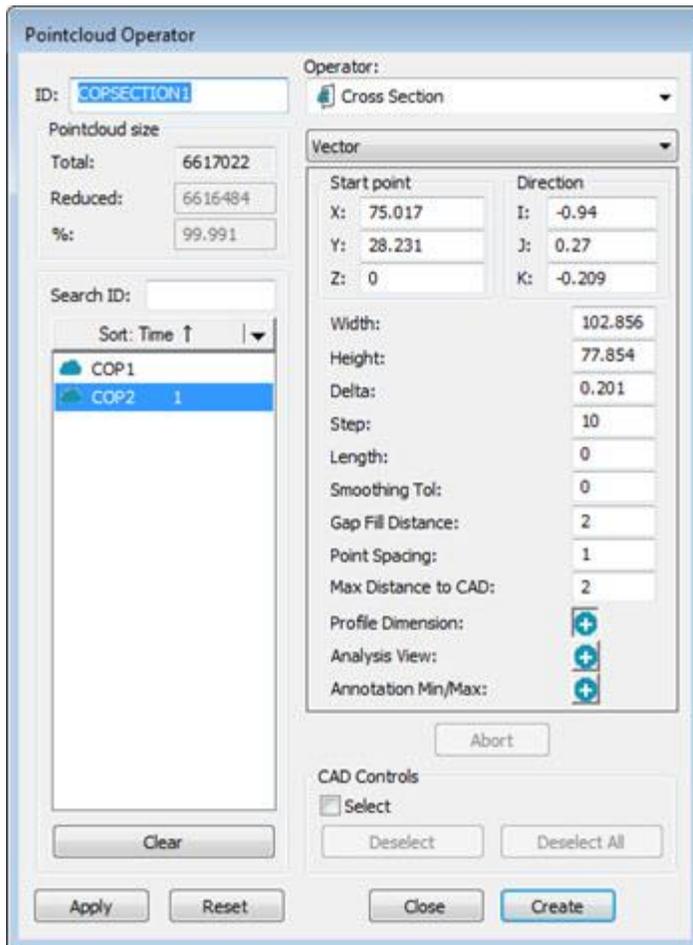
Cliquez sur **Créer** pour insérer une commande `COP/OPER, SELECT` dans la fenêtre de modification.



Par exemple :

```
COPSELECT4=COP/OPER, SELECT, BOX, SIZE=27377
REF, COP1, ,
```

COUPE TRANSVERSALE



Boîte de dialogue Opérateur de nuage de points - Opérateur CROSS SECTION

L'opération COUPE TRANSVERSALE génère un sous-ensemble de polygones déterminées par l'intersection d'un ensemble de plans parallèles avec le nuage de points ou le maillage. L'ensemble de plans est défini par le point de départ, le vecteur de direction, la distance entre les plans et la longueur. Le nombre de plans est déterminé par la distance **Pas** divisée par la **longueur** plus un.



L'opérateur CROSS SECTION peut être évalué par la dimension de profil.

Pour appliquer l'opération COUPE TRANSVERSALE à un nuage de points, cliquez sur le bouton **Nuage de points de coupe transversale** () dans la barre d'outils

Nuage de points, ou sélectionnez l'option de menu **Insérer | Nuage de points | Coupe transversale**.

Dans la barre d'outils **Nuage de points** ou **QuickCloud**, cliquez sur le bouton **Diaporama de coupe transversale** afin d'afficher des coupes transversales dans la vue 2D. Pour des détails, voir la section « Diaporama de coupe transversale » dans la rubrique « Afficher et masquer les polygones de coupe transversale ».

La liste sous celle **Opérateur** contient ces options : **Vecteur**, **Axe**, **Courbe** et **2 points**. Pour des détails sur le fonctionnement de l'option **Courbe**, voir la rubrique « Création d'une coupe transversale le long d'une courbe ». Pour des détails sur l'option **2 points**, voir la rubrique « Création d'une coupe transversale entre 2 points ».

L'opérateur COUPE TRANSVERSALE utilise les options suivantes :

- **Point de départ** : cette valeur indique les coordonnées d'un point appartenant au premier plan traversant le nuage de points. Il est visible dans la fenêtre d'affichage graphique sous forme de boule bleue servant de poignée pour le faire glisser à un autre emplacement souhaité. Il est défini par le premier clic dans la fenêtre d'affichage graphique. Dans la commande de la fenêtre de modification en cours, la valeur du point de départ est conservée dans le paramètre START PT.
- **Direction** (s'applique seulement aux options **Vecteur** et **2 points**) : cette valeur indique la direction du vecteur perpendiculaire. Il peut être défini par le premier clic dans la fenêtre d'affichage graphique. Dans la commande de la fenêtre de modification, la valeur **Direction** est conservée dans le paramètre NORMAL.
- **Axe** (s'applique seulement à l'option **Axe**) : utilisez cette option pour créer une coupe transversale le long de l'axe X, Y ou Z. Sélectionnez l'axe souhaité (X par défaut) dans la boîte de dialogue, définissez un point de départ dans la fenêtre d'affichage graphique et définissez un point de fin. Le plan de coupe traverse la pièce à une valeur donnée sur la longueur de la coupe transversale.
- **Largeur** : cette valeur indique la largeur de la section concernée. Si la valeur est 0, le système la calcule comme valeur de la zone de délimitation de la CAO et du nuage de points.
- **Hauteur** : cette valeur indique la hauteur de la section concernée. Si la valeur est 0, le système la calcule comme valeur de la zone de délimitation de la CAO et du nuage de points.
- **Écart** : cette valeur indique la distance maximum depuis le plan pour un point devant faire partie du croisement. Dans la commande de la fenêtre de modification, la valeur **Écart** est conservée dans le paramètre TOLERANCE. La propriété **Écart** est uniquement disponible quand un objet de nuage de points est sélectionné.

- **Pas** : cette valeur indique la distance séparant les plans. Dans la commande de la fenêtre de modification, la valeur de pas est conservée dans le paramètre INCREMENT.



Si la valeur **Pas** est supérieure à la valeur **Longueur**, une seule coupe transversale est effectuée au point de départ.

- **Longueur** : cette valeur indique la distance maximum entre le premier plan et le dernier. La valeur de longueur apparaît dans le paramètre **Longueur** de la boîte de dialogue et apparaît sous forme de ligne violette dans la fenêtre d'affichage graphique.
- **Tol de lissage** : entrez 0 (zéro) pour désactiver le lissage (valeur par défaut).

Utilisez **Tol de lissage** pour éliminer les petites étapes dans la coupe transversale et créer une polygone mesurée plus lisse. Ce réglage filtre les points dans la valeur de tolérance de lissage et adapte une polygone aux données à l'aide de la valeur **Espacement points**.



La valeur **Espacement points** est également définie par l'entrée de registre `CrossSectionCopCadCrossSectionStep`. Pour des détails sur cette entrée de registre, voir la rubrique « `CrossSectionCopCadCrossSectionStep` » de la documentation de l'éditeur de réglages PC-DMIS.

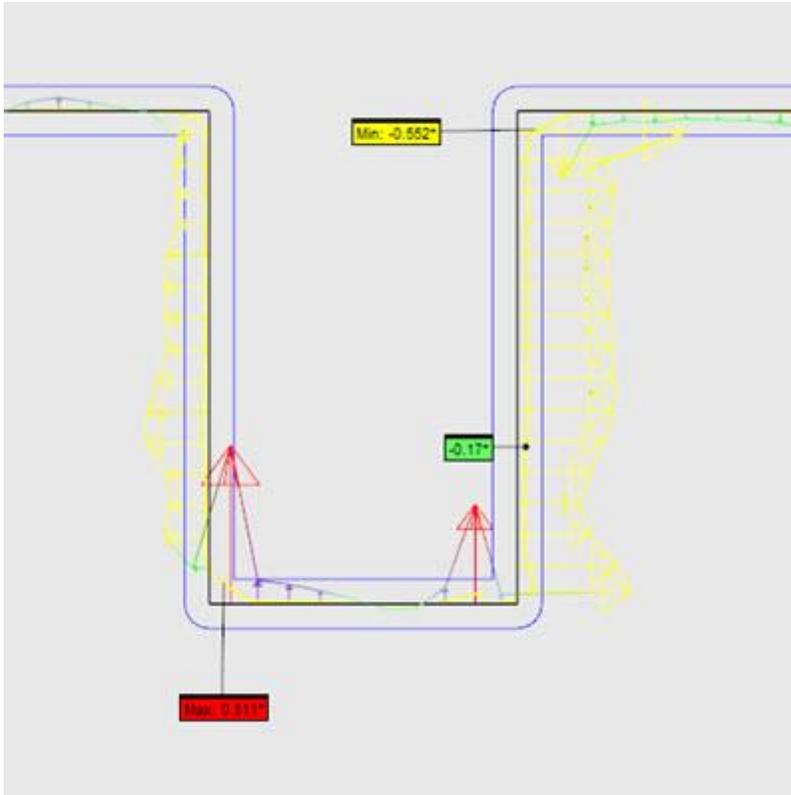


La valeur **Tol de lissage** doit être très basse afin que la coupe transversale mesurée ne dévie pas beaucoup des données réelles. Sauf dans des situations extrêmes (par exemple, un modèle CAO immense et/ou une densité très faible de points), ce paramètre doit être défini entre quelques dixièmes de mm (maximum) et quelques centième de mm (minimum).

- **Distance remplissage écart** : cette valeur définit la distance d'écart maximum le long des polygones mesurés jaunes d'une coupe transversale. Si des écarts inférieurs ou équivalant à cette valeur apparaissent, ils sont remplis avec des points calculés. Cette valeur peut aussi être définie dans l'éditeur de réglages PC-DMIS. Pour des détails, voir la rubrique «

`CrossSectionMaximumEmptyLength` » de la documentation de l'éditeur de réglages PC-DMIS.

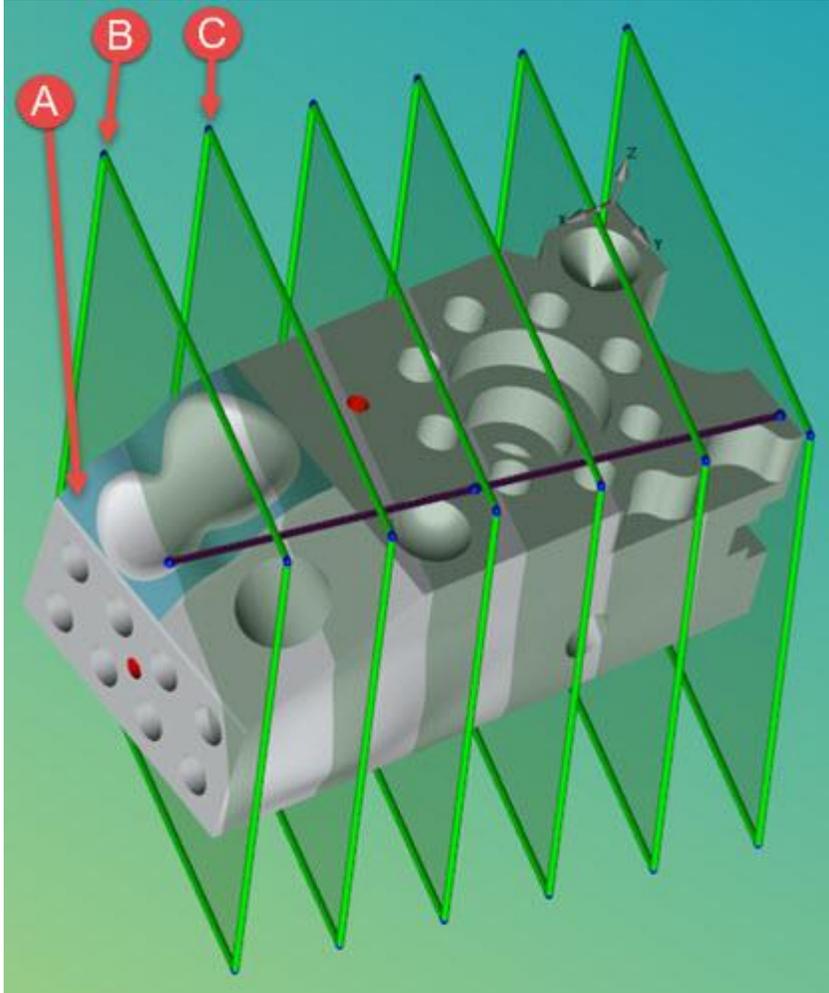
- **Espacement points** : cette valeur est uniquement utilisée quand l'entrée de registre `CrossSectionCopCadCrossSectionDrivenByCad` est définie à 1 (True). Cette valeur permet le long des polygones CAO de rechercher le point de nuage le mieux interpolé. Pour une plus grande précision, ou si le modèle CAO est très petit, cette valeur peut être inférieure. Cette valeur peut aussi être définie dans l'éditeur de réglages PC-DMIS. Pour des détails, voir la rubrique « `CrossSectionCopCadCrossSectionStep` » de la documentation de l'éditeur de réglages PC-DMIS.
- **Distance max à la CAO** : cette valeur définit la distance maximum des données du nuage de points par rapport au modèle CAO nominal. La valeur par défaut est de 2 mm. Si la pièce scannée s'écarte plus que la valeur Distance max du modèle CAO, le logiciel peut ne pas calculer la section transversale mesurée jaune. Vous pouvez adapter cette valeur pour prendre en compte de plus grands écarts des données scannées par rapport au modèle CAO.
- **Dimension de profil** : cliquez sur le bouton **Ajouter**  pour créer une dimension de profil pour chaque coupe transversale. Pour des détails sur la dimension de profil, voir la rubrique « Cotation de profil - Droite ou Surface » au chapitre « Utilisation de dimensions existantes » de la documentation PC-DMIS Core.
- **Vue Analyse** : cliquez sur le bouton **Ajouter** pour créer la commande `ANALYSISVIEW` dans la fenêtre de modification. Pour des détails sur la commande `ANALYSISVIEW`, voir « Créer une commande de vue d'analyse » au chapitre « Insertion de commandes de rapport » de la documentation PC-DMIS Core.
- **Annotation min/max** : cliquez sur le bouton **Ajouter** pour créer les valeurs minimum et maximum sous la forme d'étiquettes d'annotation pour la coupe transversale active.



Les points minimum et maximum sont recalculés chaque fois que la routine de mesure est exécutée.

- **Contrôles CAO** : cochez la case **Sélectionner** pour sélectionner des surfaces dans la fenêtre d'affichage graphique. PC-DMIS filtre toutes les coupes ne passant pas par les surfaces sélectionnées quand vous cliquez sur **Créer**.

Par exemple, si vous avez sélectionné la surface A après la définition des points de début et de fin, seules les coupes transversales en B et C sont générées :



Exemple d'une surface sélectionnée (A) limitant les coupes transversales à (B) et (C)

Les surfaces sélectionnées n'affectent pas ce que vous voyez quand vous cliquez sur le bouton **Afficher**.

Quand les plans de coupe sont visibles dans la fenêtre d'affiche graphique, vous pouvez les manipuler comme ceci :

- Sélectionnez une poignée d'arête du plan et faites-la glisser pour redimensionner les plans de coupe en hauteur et en largeur.
- Sélectionnez la poignée de coin d'un plan et faites-la glisser pour faire pivoter l'ensemble des plans autour de leur axe.
- Sélectionnez la poignée de point bleu de la première ou de la dernière ligne de longueur violette, et faites-la glisser pour modifier la définition **START** ou **END** de cette ligne violette. Pendant le changement de la direction, les valeurs de la boîte de dialogue et le nombre de plans dans la fenêtre d'affichage graphique sont mis à jour. En mode axe, la direction des plans ne change pas.

- Sélectionnez la poignée de point bleue du milieu de la ligne de longueur violette pour déplacer un ensemble de plans.



Quand une coupe transversale est créée ou modifiée, les plans de coupe apparaissent dans une vue transparente, comme illustré ci-dessus.

Cliquez sur **Créer** pour :

- insérer une commande `COP/OPER, CROSS SECTION` pour chaque plan dans la fenêtre de modification.



Par exemple :

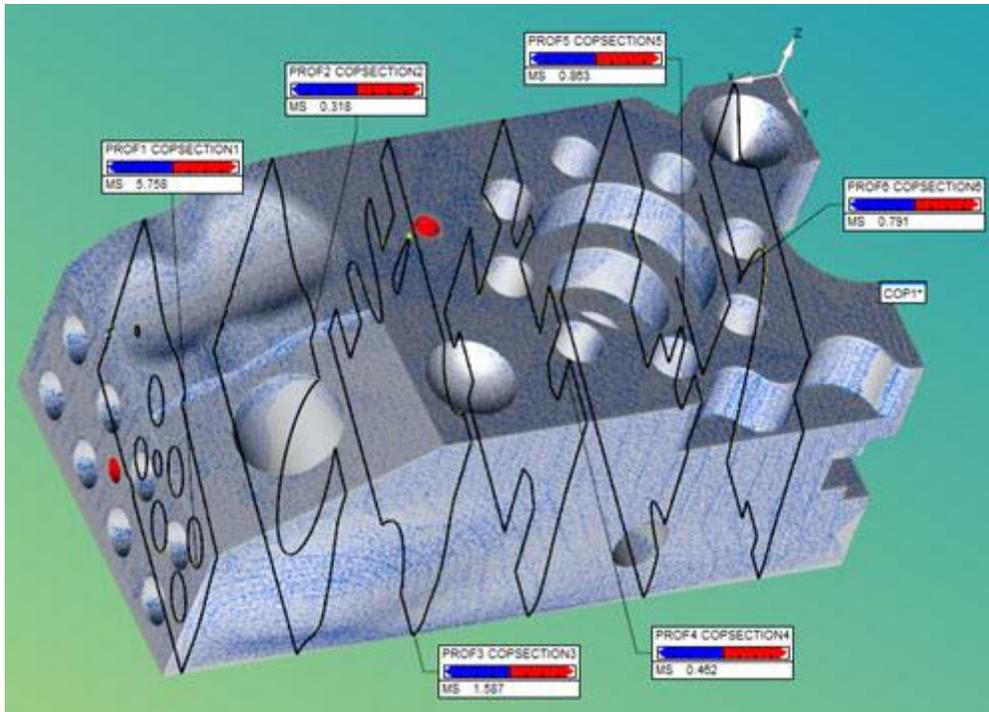
```
COPSECTION3=COP/OPER, Cross
Section, TOLERANCE=0.05, WIDTH=117.715, HEIGHT=227.086,
```

```
START PT = -6.439, 60.097, 6.276, NORMAL = 0.9684394, -
0.2221293, -0.1130655, SIZE=76
```

```
REF, COP1, ,
```

Les polygones noirs représentent la CAO nominale, celles jaunes la polygone du nuage de points.

- Insérez une étiquette pour chaque plan dans la fenêtre d'affichage graphique comme montré ci-dessous :



Coupes transversales finies montrant six plans

Définition de la coupe en saisissant des valeurs

Utilisez la boîte de dialogue **Opérateur de nuage de points** pour entrer les valeurs :

- **START PT** : indiquez le point de départ de la coupe transversale dans les zones **Point de départ X, Y et Z**.
- **NORMAL** : indiquez le vecteur de la coupe transversale dans les zones **Direction I, J et K**.
- **WIDTH** : indiquez la valeur de la propriété de largeur de la coupe transversale dans la zone **Largeur**.
- **HEIGHT** : indiquez la propriété de hauteur de la coupe transversale dans la zone **Hauteur**.
- **TOLERANCE** : indiquez la valeur déterminant la distance maximum depuis le plan pour un point afin qu'il soit considéré comme appartenant à la coupe transversale dans la zone **Écart**.
- **INCREMENT** : indiquez la valeur entre les plans de coupe dans la zone **Pas**.
- **LENGTH** : indiquez la valeur entre le premier et le dernier plan de coupe dans la zone **Longueur**.
- **SMOOTHING TOLERANCE** : indiquez la valeur de tolérance pour préciser les points associés à la coupe transversale générée dans la zone **Tol de lissage**.

Définition de la coupe à l'aide de la fenêtre d'affichage graphique

Pour définir des paramètres de la coupe transversale, cliquez sur le modèle CAO dans la fenêtre d'affichage graphique et sélectionnez le **point de départ**. Une ligne rose apparaît. Cliquez sur un second point dans le modèle CAO pour déterminer le vecteur de **direction** et la **longueur**.

Création d'une dimension de profil dans la fenêtre d'affichage graphique

Quand vous double-cliquez sur un intitulé de coupe transversale, une dimension de profil est créée et évalue la coupe transversale sélectionnée.

Mesure d'un rayon sur une coupe transversale à l'aide du gabarit de rayon 2D

PC-DMIS fournit le gabarit de rayon 2D qui permet de mesurer rapidement le rayon sur une coupe transversale de nuage de points. Pour des détails, voir « Présentation du gabarit de rayon 2D ».

Vue 2D de coupes transversales

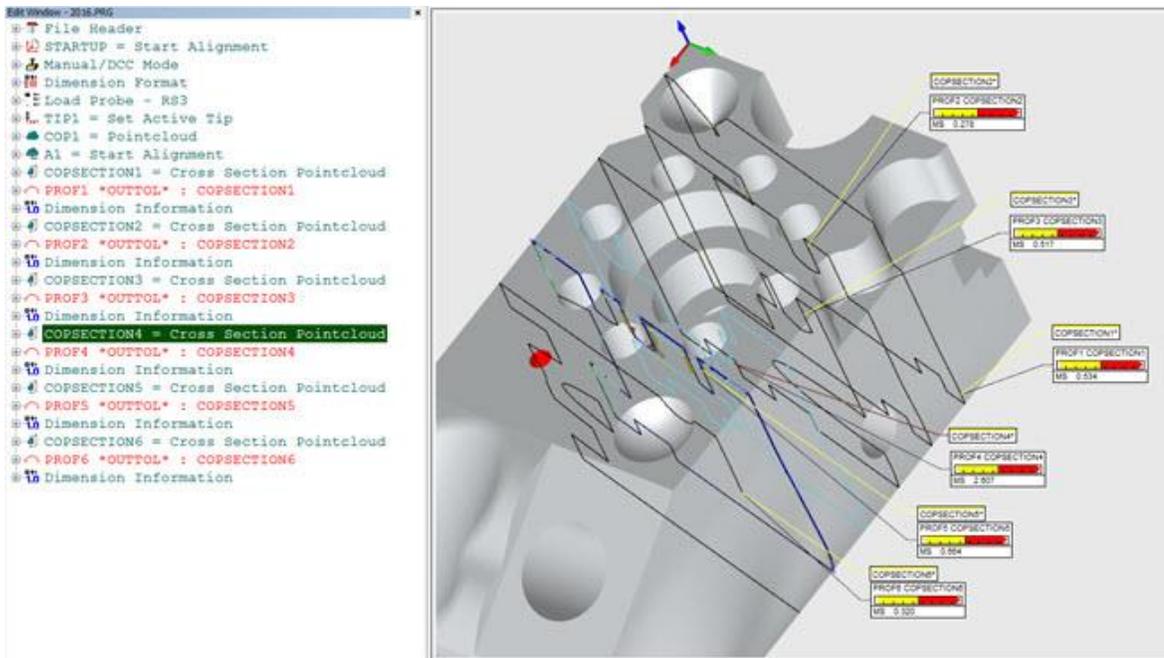
Une fois une coupe transversale définie, chaque section peut être affichée individuellement dans une vue 2D. La vue est perpendiculaire à la coupe transversale. Tous les points d'annotation créés sur la coupe transversale apparaissent dans la vue 2D.

Pour voir les coupes transversales en 2D, dans la barre d'outils **Maillage, Nuage de points** ou **QuickCloud (Afficher | Barres d'outils)**, cliquez sur le bouton **Afficher le**

diaporama de coupe transversale () afin d'afficher les coupes transversales dans la vue 2D. Pour des détails, voir la section « Diaporama de coupe transversale » dans la rubrique « Afficher et masquer les polygones de coupe transversale ».

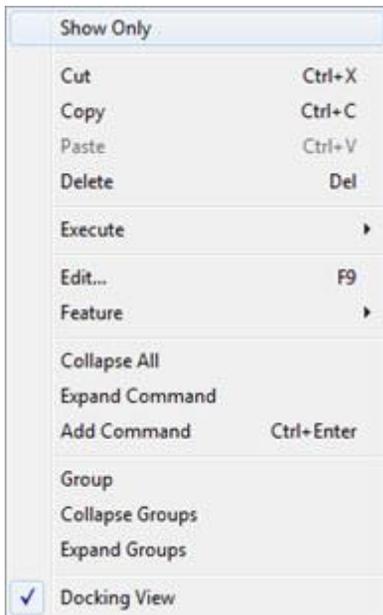
Affichage de coupes transversales en 2D depuis la fenêtre de modification.

- a. Dans la fenêtre de modification, cliquez sur la coupe transversale à afficher en 2D. La section sélectionnée apparaît en bleu clair dans la fenêtre d'affichage graphique.



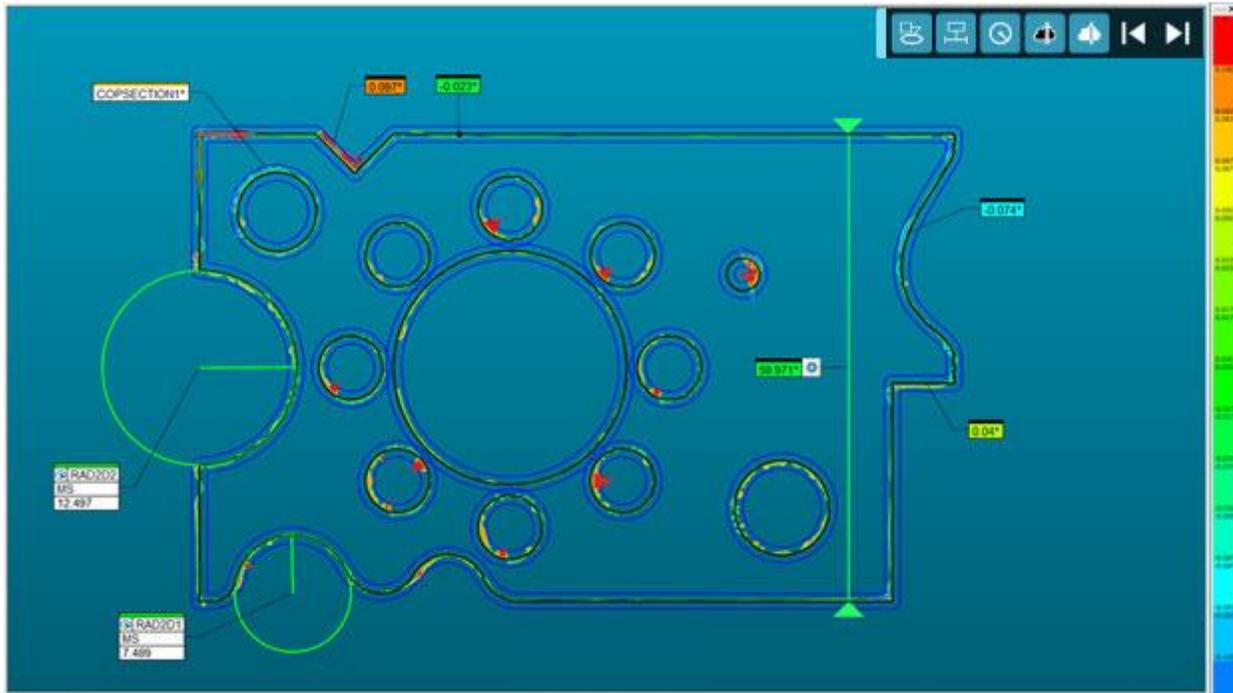
Exemple de section sélectionnée pour une coupe transversale

- b. Cliquez avec le bouton droit sur la coupe transversale afin d'afficher le menu contextuel de la fenêtre de modification.



- c. Cliquez sur l'option **Afficher uniquement** afin d'afficher la vue 2D de la coupe transversale sélectionnée. Quand vous sélectionnez l'option, PC-DMIS affiche une coche à sa gauche.

Dans la vue 2D, la barre d'outils **Contrôle graphique de la coupe transversale** est disponible.



Exemple de vue de section perpendiculaire à la coupe transversale



Quand vous déplacez le curseur sur la coupe transversale dans la fenêtre d'affichage graphique, les étiquettes apparaissent et sont mises à jour en temps réel. Cliquez n'importe où dans la coupe transversale dans la vue 2D pour créer une étiquette d'annotation pour cet emplacement.

Il s'agit d'une barre d'outils flottante pouvant être placée n'importe où dans la fenêtre d'affichage graphique.



Barre d'outils Contrôle graphique de la coupe transversale pour la vue 2D SECTION NDP



Barre d'outils Contrôle graphique de la coupe transversale pour la vue 2D SECTION MAILLAGE

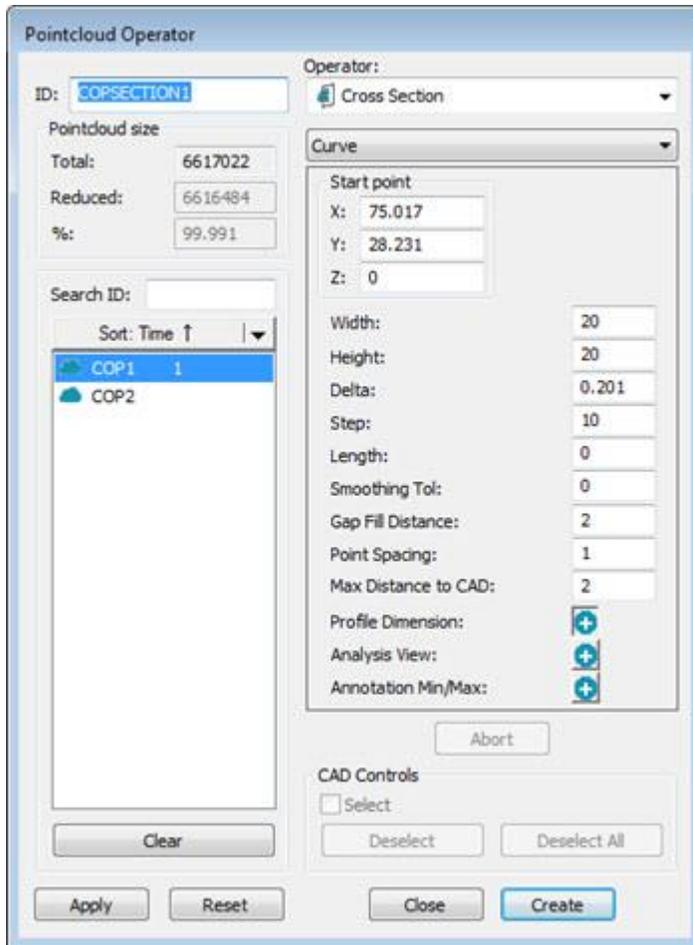
Les boutons, de gauche à droite, entraînent ces actions :

- **Afficher/masquer les annotations** - Bascule la visibilité des annotations.
- **Afficher/masquer les gabarits de distance** - Bascule la visibilité des gabarits de distance.
- **Afficher/masquer les gabarits de rayon 2D** - Bascule la visibilité des gabarits de rayon 2D.
- **Afficher/masquer les polylignes nominales** - Bascule la visibilité des polylignes nominales.
- **Afficher/masquer les polylignes mesurées** - Bascule la visibilité des polylignes mesurées.
- **Afficher la coupe transversale précédente** - Chaque fois que vous cliquez sur ce bouton, à partir de la coupe transversale sélectionnée, le logiciel montre la coupe transversale précédente jusqu'à la première coupe.
- **Afficher la coupe transversale suivante** - Chaque fois que vous cliquez sur ce bouton, à partir de la coupe transversale sélectionnée, le logiciel montre la coupe transversale suivante jusqu'à la dernière coupe.

Cliquez sur le bouton **Afficher la coupe transversale précédente** ou **Afficher la coupe transversale suivante** pour reculer ou avancer et voir les coupes transversales dans un diaporama. Pour des détails, voir la section « Diaporama de coupe transversale » dans la rubrique « Afficher et masquer les polylignes de coupe transversale ».

Création d'une coupe transversale le long d'une courbe

Vous pouvez créer une coupe transversale le long d'un élément courbe avec la fonction **Courbe** de la boîte de dialogue **Opérateur de nuage de points** ou **Opérateur de maillage**. La coupe transversale est créée perpendiculaire à la courbe CAO.



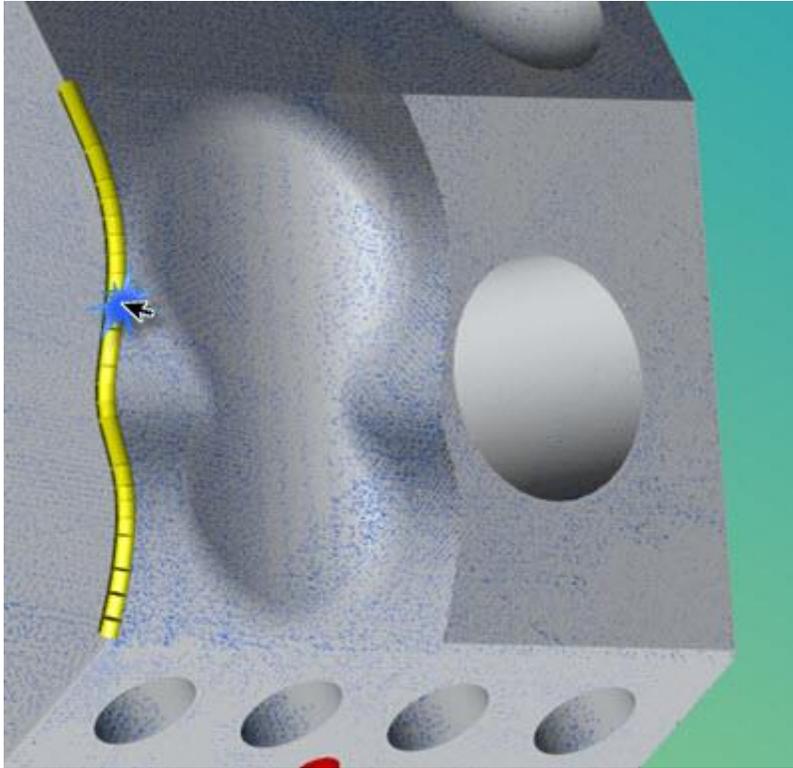
Boîte de dialogue Opérateur de nuage de points - Opérateur CROSS SECTION, fonction Courbe sélectionnée

Pour créer une coupe transversale le long d'une courbe :

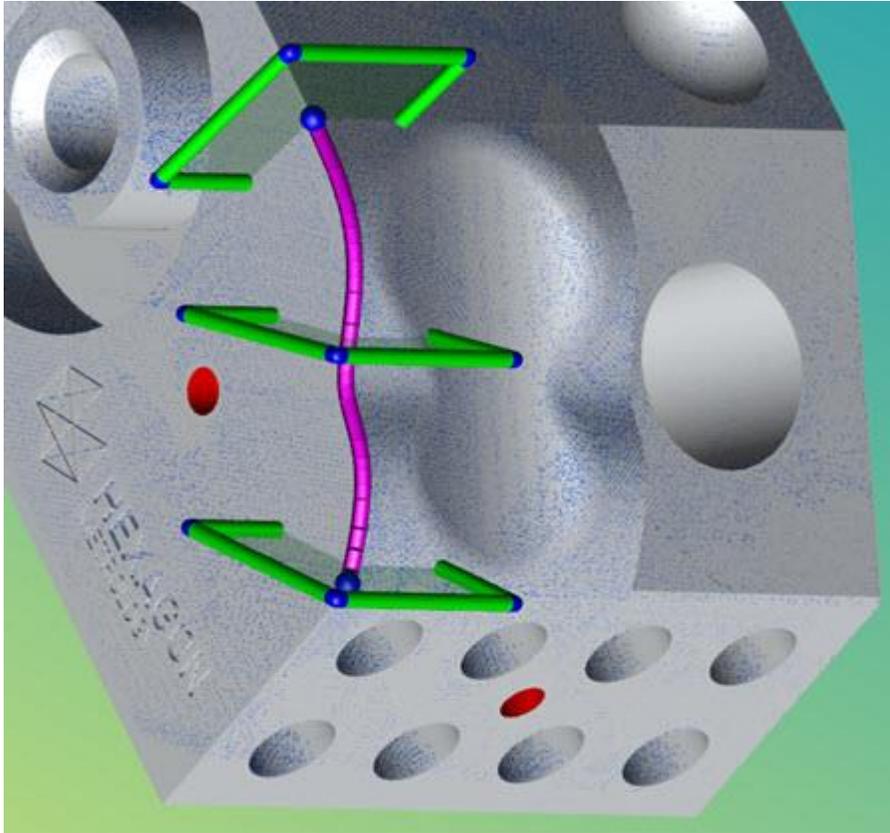
1. Pour les coupes transversales créées avec un COP comme entrée, cliquez sur **Insérer | Nuage de points | Opérateur** afin d'ouvrir la boîte de dialogue **Opérateur de nuage de points**.

Pour les coupes transversales créées avec un maillage comme entrée, cliquez sur **Insérer | Maillage | Opérateur** afin d'ouvrir la boîte de dialogue **Opérateur de maillage**.

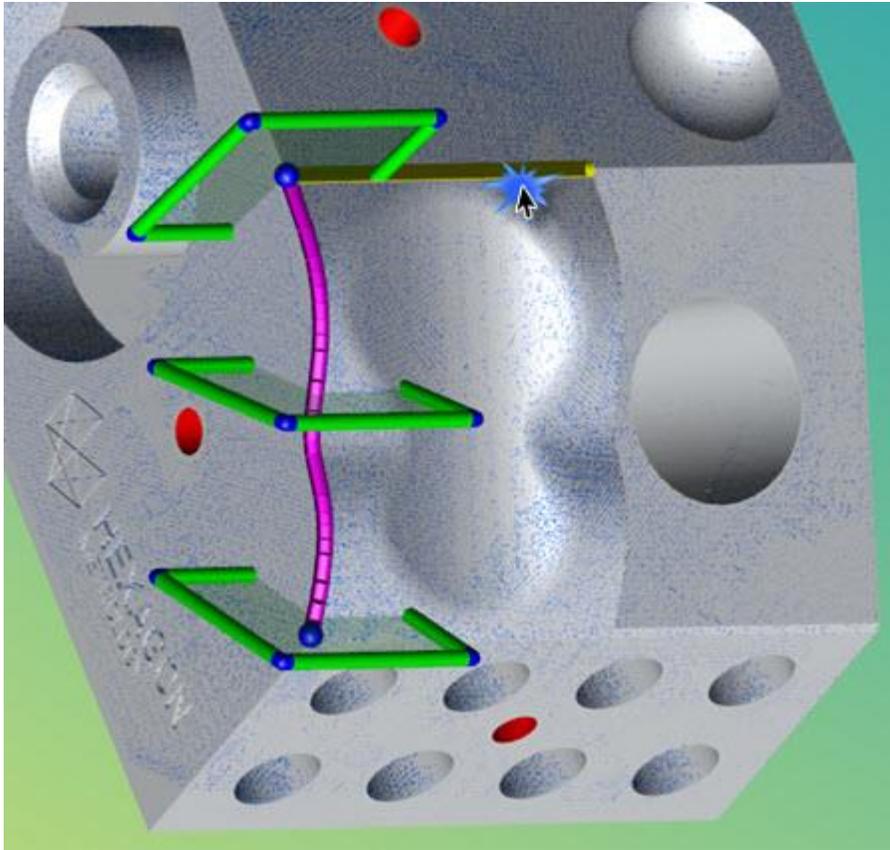
2. Sélectionnez l'opérateur **Coupe transversale** dans la liste **Opérateur**, puis la fonction **Courbe** dans la liste sous celle **Opérateur**.
3. Dans la fenêtre d'affichage graphique, placez le curseur sur un élément courbe. PC-DMIS le détecte automatiquement et met la courbe en évidence.



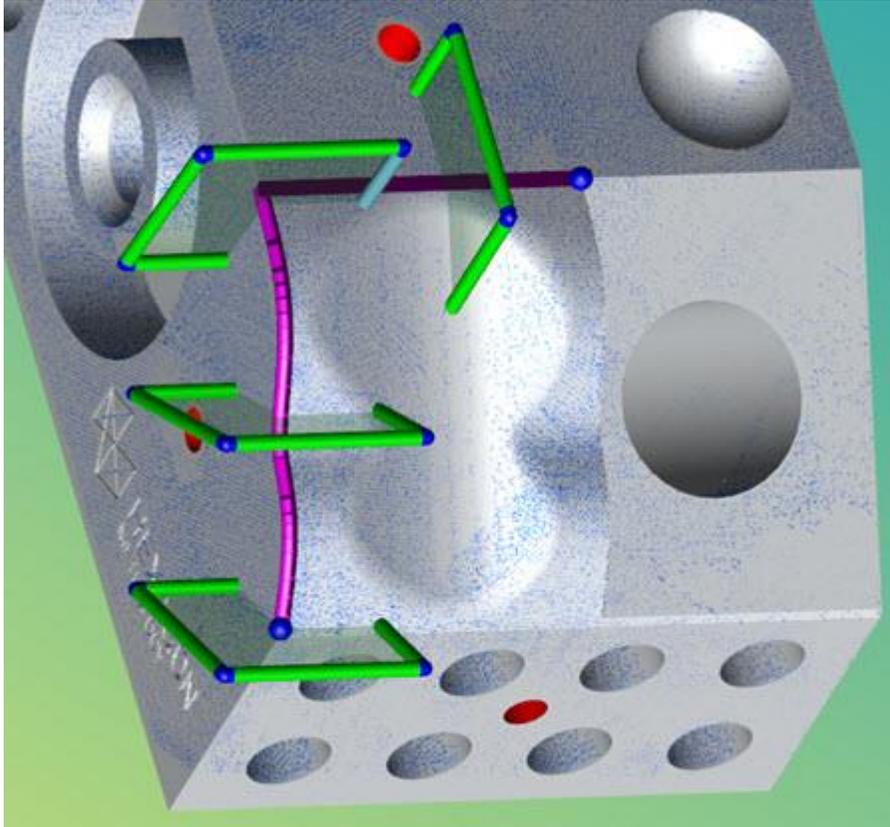
4. Cliquez sur l'arête en évidence sur laquelle vous voulez créer des coupes transversales. PC-DMIS génère automatiquement les coupes transversales.



Maintenez la touche Ctrl enfoncée pendant que vous placez le curseur sur l'arête suivante afin de sélectionner plusieurs arêtes à la suite.



Cliquez sur l'arête pour la sélectionner.

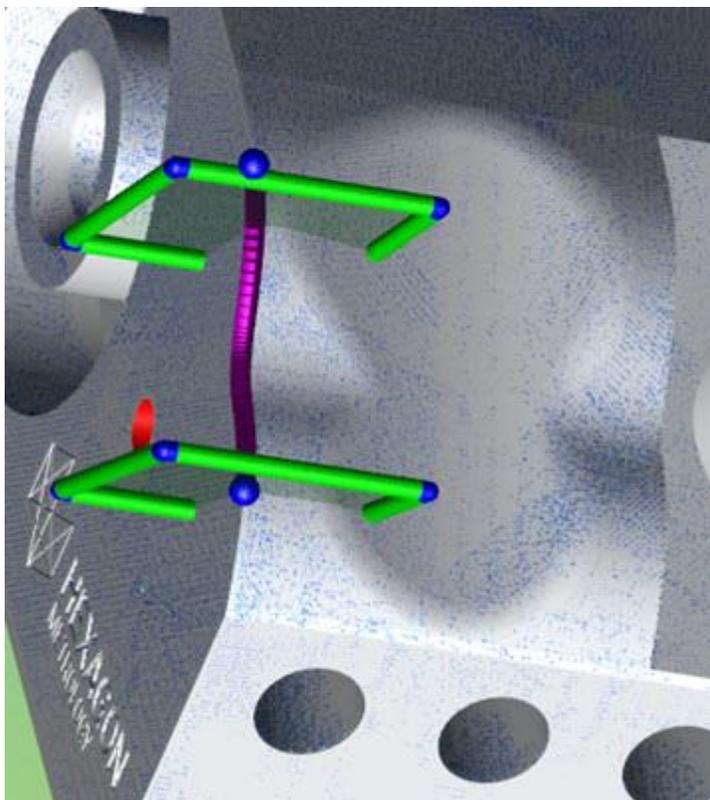


Sélectionnez autant d'arêtes que nécessaire.

Pour désélectionner une arête, appuyez sur la touche Ctrl et placez le curseur sur la première ou sur la dernière arête (qui devient rouge), puis cliquez avec le bouton gauche.

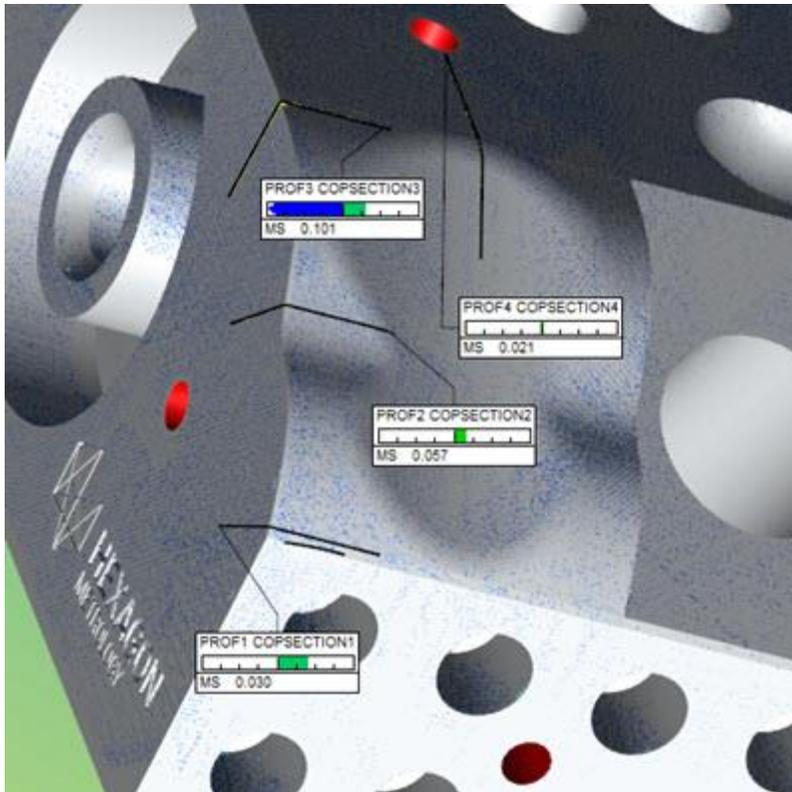
Pour désélectionner toutes les arêtes, cliquez sur le bouton **Réinitialiser**.

5. Faites glisser les points (poignées rondes bleues) de **début** ou de **fin** de la ligne de la courbe (ligne violette) pour ne définir qu'une partie de la courbe. Si la section mise à jour est trop courte, cliquez sur le bouton **Réinitialiser** pour annuler et répéter l'étape 3.



Les valeurs dans la boîte de dialogue sont automatiquement mises à jour quand les points **Début** ou **Fin** de la coupe transversale définie sont modifiés.

6. Une fois terminé, cliquez sur **Appliquer** pour créer les polygones. Cliquez sur **Créer** pour générer les coupes transversales dans la fenêtre de modification.



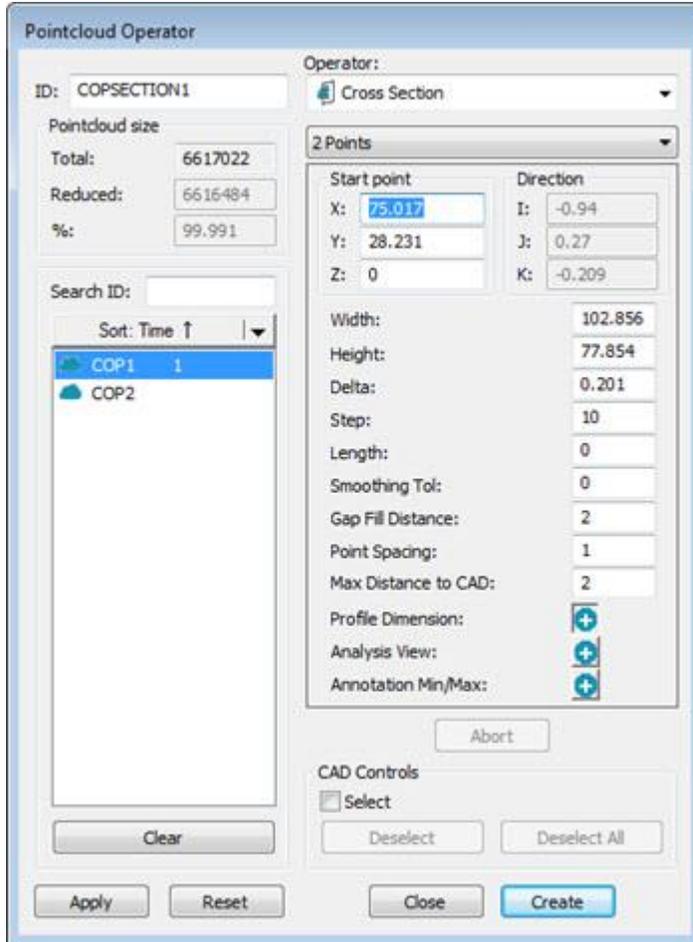
Les polygones noirs représentent la CAO nominale. Les polygones jaunes représentent la polygône mesurée.

Lissage de la coupe transversale le long de la courbe

Vous pouvez lisser la coupe transversale créée le long d'une courbe à l'aide de l'option **Tol lissage** dans la boîte de dialogue **Opérateur de nuage de points** ou **Opérateur de maillage**. Pour des détails, voir la description de « **Tol de lissage** » dans la rubrique « Coupe transversale ».

Création d'une coupe transversale entre 2 points

Vous pouvez créer une coupe transversale entre deux points à l'aide de l'option **2 points** de la boîte de dialogue **Opérateur de nuage de points** ou **Opérateur de maillage**.



Boîte de dialogue Opérateur de nuage de points - Opérateur CROSS SECTION, fonction 2 points sélectionnée

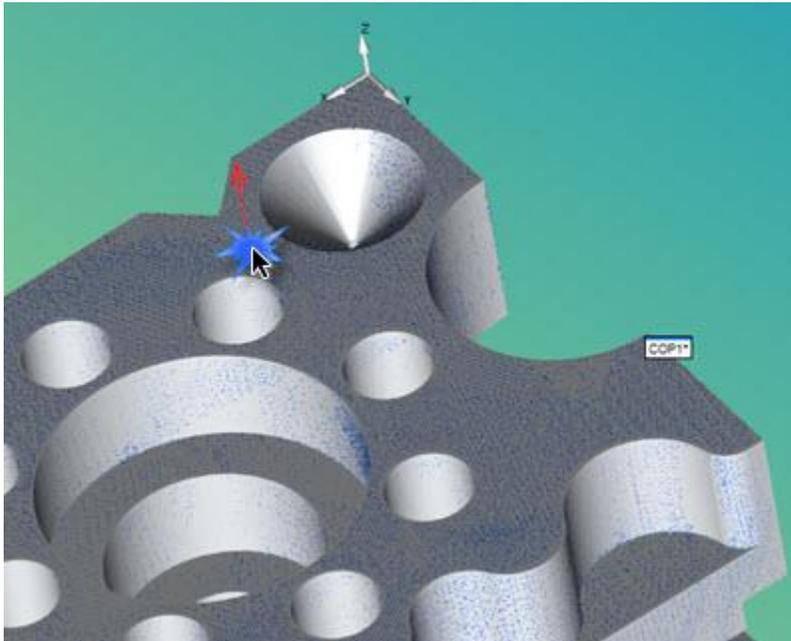
La coupe transversale à 2 points est créée entre deux points sélectionnés et est orientée perpendiculaire à la vue graphique en cours. La ligne de **longueur** violette de la coupe transversale est perpendiculaire à la ligne définie par les deux points sélectionnés. Elle est créée au point médian de cette ligne et a par défaut la valeur 0 (zéro).

Pour créer une coupe transversale entre deux points :

1. Pour les coupes transversales créées avec un COP comme entrée, cliquez sur **Insérer | Nuage de points | Opérateur** afin d'ouvrir la boîte de dialogue **Opérateur de nuage de points**.

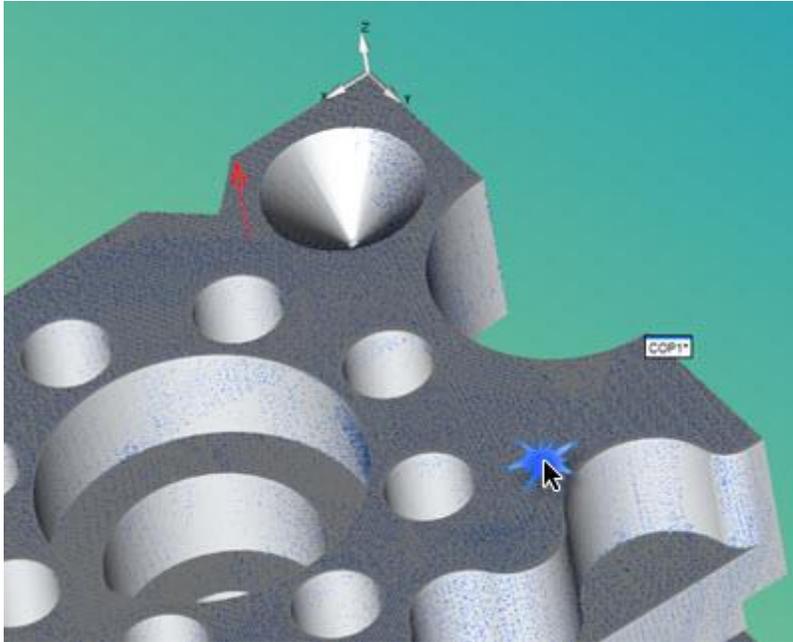
Pour les coupes transversales créées avec un maillage comme entrée, cliquez sur **Insérer | Maillage | Opérateur** afin d'ouvrir la boîte de dialogue **Opérateur de maillage**.

2. Sélectionnez l'opérateur **Coupe transversale** dans la liste **Opérateur**, puis la fonction **2 points** dans la liste sous celle **Opérateur**.
3. Dans la barre d'outils **QuickMeasure** ou **Vue graphique**, sélectionnez la vue graphique appropriée pour l'orientation de la coupe transversale. Pour des détails sur la barre d'outils **QuickMeasure**, voir la rubrique « Barre d'outils QuickMeasure » de la documentation PC-DMIS CMM. Pour des détails sur la barre d'outils **Vue graphique**, voir « Barre d'outils Vue graphique » dans la section « Utilisation des barres d'outils » de la documentation PC-DMIS Core.
4. Dans la fenêtre d'affichage graphique, cliquez à l'endroit où vous souhaitez définir le premier point des coupes transversales.

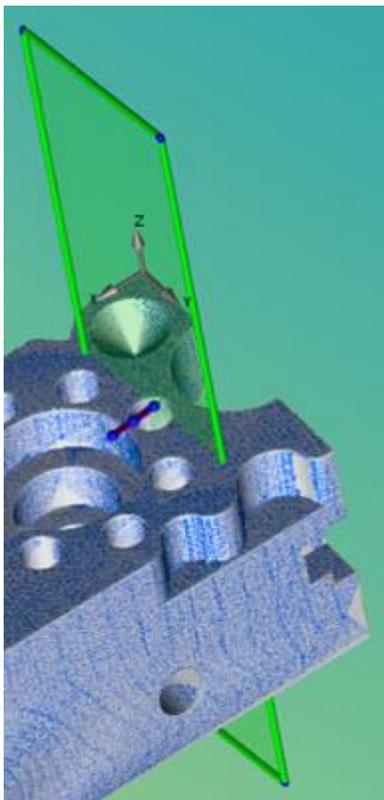


Le vecteur du point apparaît sous forme de flèche rouge perpendiculaire à la surface sélectionnée.

5. Dans la fenêtre d'affichage graphique, cliquez à l'endroit où vous souhaitez définir le second point des coupes transversales.



Après avoir cliqué sur le second point, la coupe transversale apparaît.



6. Adaptez si besoin est les propriétés de la coupe transversale.

Affichage et masquage des polygones de coupe transversale

Vous pouvez afficher ou masquer les éléments de coupe transversale créés.

Affichage et masquage des polygones de coupe transversale depuis la barre d'outils Maillage, Nuage de points ou QuickCloud

Pour afficher ou masquer des polygones de coupe transversale :

1. Dans la barre d'outils **Maillage**, **Nuage de points** ou **QuickCloud** (**Afficher | Barres d'outils**), cliquez sur la flèche déroulante **Coupe transversale** pour afficher la barre d'outils **Coupe transversale** :



Barre d'outils déroulante Coupe transversale de nuage de points



Barre d'outils déroulante Coupe transversale de maillage

2. Cliquez sur le bouton **Diaporama de coupe transversale**  pour afficher la vue 2D des coupes transversales dans la fenêtre d'affichage graphique.
3. Dans la barre d'outils flottante **Contrôle graphique de la coupe transversale** de la fenêtre d'affichage graphique, cliquez sur le bouton approprié afin d'exécuter l'action décrite :



ou bouton **Afficher/masquer les polygones nominales** - Cliquez pour masquer ou pour afficher les polygones nominales noirs.



ou bouton **Afficher/masquer les polygones mesurés** - Cliquez pour masquer ou afficher les polygones mesurés jaunes.

Diaporama de coupe transversale

Le bouton **Diaporama de coupe transversale**  active la barre d'outils flottante **Contrôle graphique de la coupe transversale** dans la fenêtre d'affichage graphique.

Dans la barre d'outils flottante, utilisez les boutons **Afficher la coupe transversale précédente** et **Afficher la coupe transversale suivante** pour afficher les coupes transversales dans l'ordre respectif. Vous savez que le diaporama de la coupe

transversale est activé quand le bouton apparaît enfoncé .



Si la routine de mesure contient des sections de COP et des sections de maillages, les boutons **Afficher la coupe transversale suivante** et **Afficher la coupe transversale précédente** vous permettent de naviguer à la prochaine section, qu'elle soit de nuage de points ou de maillage.

Une fois activé le diaporama de coupe transversale, dans la barre d'outils flottante, cliquez sur **Afficher la coupe transversale précédente** et **Afficher la coupe transversale suivante** pour afficher des coupes transversales individuelles dans la vue 2D (vue Afficher seul) :

1. Dans la barre d'outils **QuickCloud**, cliquez sur la flèche déroulante **Coupe transversale** pour afficher la barre d'outils **Coupe transversale**.
2. Cliquez sur le bouton **Diaporama de coupe transversale**. Le logiciel affiche une vue 2D de la coupe transversale et la barre d'outils flottante **Contrôle graphique de la coupe transversale**. Vous pouvez déplacer la barre d'outils n'importe où dans la fenêtre d'affichage graphique. La barre d'outils flottante contient des boutons permettant de naviguer dans chaque coupe transversale de la vue 2D dans la fenêtre d'affichage graphique :



Afficher la coupe transversale précédente - Cliquez dessus pour afficher la coupe transversale *avant* celle sélectionnée dans la fenêtre de modification de la vue 2D. Le graphique de la CAO disparaît. Cliquez sur le bouton à plusieurs reprises pour revenir en arrière jusqu'à la première coupe transversale.



Si vous ne sélectionnez pas de coupe transversale, le logiciel sélectionne la première au-dessus de la position actuelle du curseur dans la fenêtre de modification. Par conséquent, rien ne se passe si aucune coupe transversale n'est définie au-dessus de la position actuelle du curseur. Il en est de même si vous sélectionnez la *première* coupe transversale dans la liste et cliquez sur ce bouton.



Afficher la coupe transversale suivante - Cliquez dessus pour afficher la coupe transversale *après* celle sélectionnée dans la fenêtre de modification de la vue 2D. Le graphique de la CAO disparaît. Cliquez sur le bouton à plusieurs reprises pour avancer jusqu'à la dernière coupe transversale.



Si vous ne sélectionnez pas de coupe transversale, le logiciel sélectionne la première sous la position actuelle du curseur dans la fenêtre de modification. Par conséquent, rien ne se passe si aucune coupe transversale n'est définie en dessous de la position actuelle du curseur. Il en est de même si vous sélectionnez la *dernière* coupe transversale dans la liste et cliquez sur ce bouton.

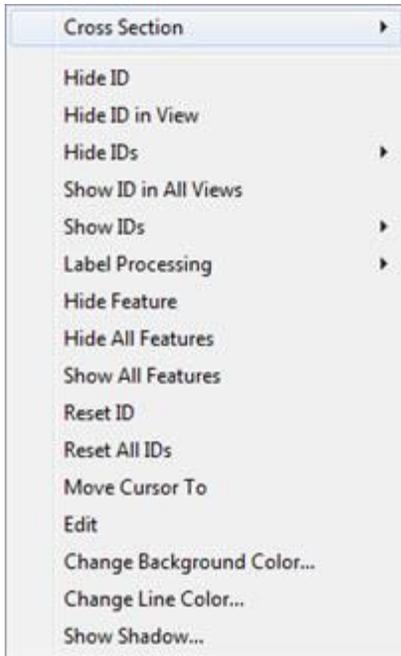
Pour des détails sur la barre d'outils flottante **Contrôle graphique de la coupe transversale**, voir « Vue 2D des coupes transversales ».

3. Cliquez une autre fois sur le bouton **Diaporama de coupe transversale** pour quitter le diaporama et revenir au graphique de la CAO (vue 3D).

Affichage et masquage des polygones de coupe transversale depuis la fenêtre d'affichage graphique

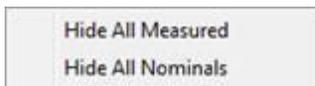
Pour masquer des polygones de coupe transversale depuis la fenêtre d'affichage graphique :

1. Cliquez avec le bouton droit sur une étiquette de coupe transversale dans la fenêtre d'affichage graphique afin d'ouvrir un menu contextuel.

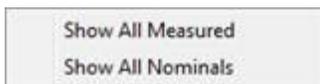


2. Placez le curseur sur l'option **Coupe transversale** pour ouvrir le menu **Coupe transversale**.

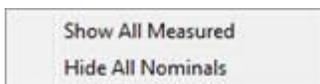
Si les polygones mesurés et nominaux de la coupe transversale sont visibles, le menu **Coupe transversale** possède ces options :



Si les polygones mesurés et nominaux de la coupe transversale ne sont PAS visibles, le menu **Coupe transversale** possède ces options :



Vous pouvez aussi voir un mélange de ces options, en fonction des polygones visibles, tel que :



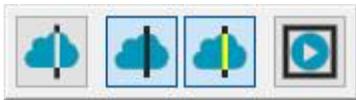
3. Cliquez sur l'option appropriée pour afficher ou masquer les polygones associés.

Mesure des distances de coupe transversale

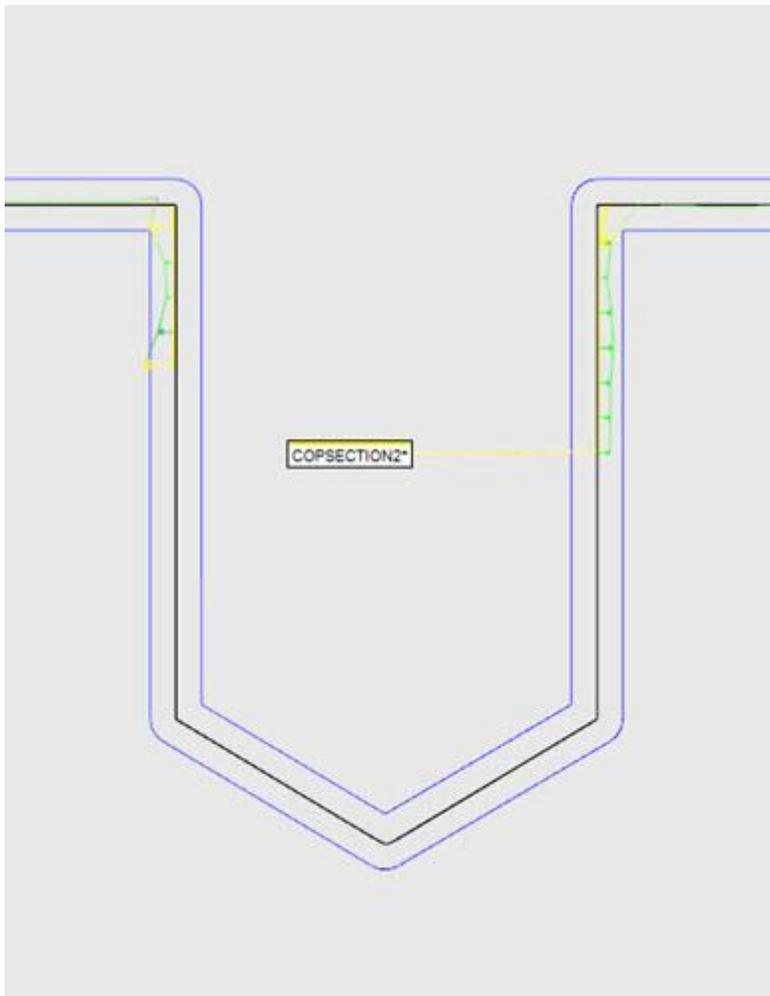
Les distances peuvent être mesurées sur des coupes transversales 2D dans la fenêtre d'affichage graphique. Les coupes transversales doivent déjà être créées et se trouver dans la vue 2D. Pour des détails sur l'affichage de coupes transversales dans la vue 2D, voir « Afficher et masquer les polygones de coupe transversale ».

Pour créer un gabarit de distance pour une coupe transversale :

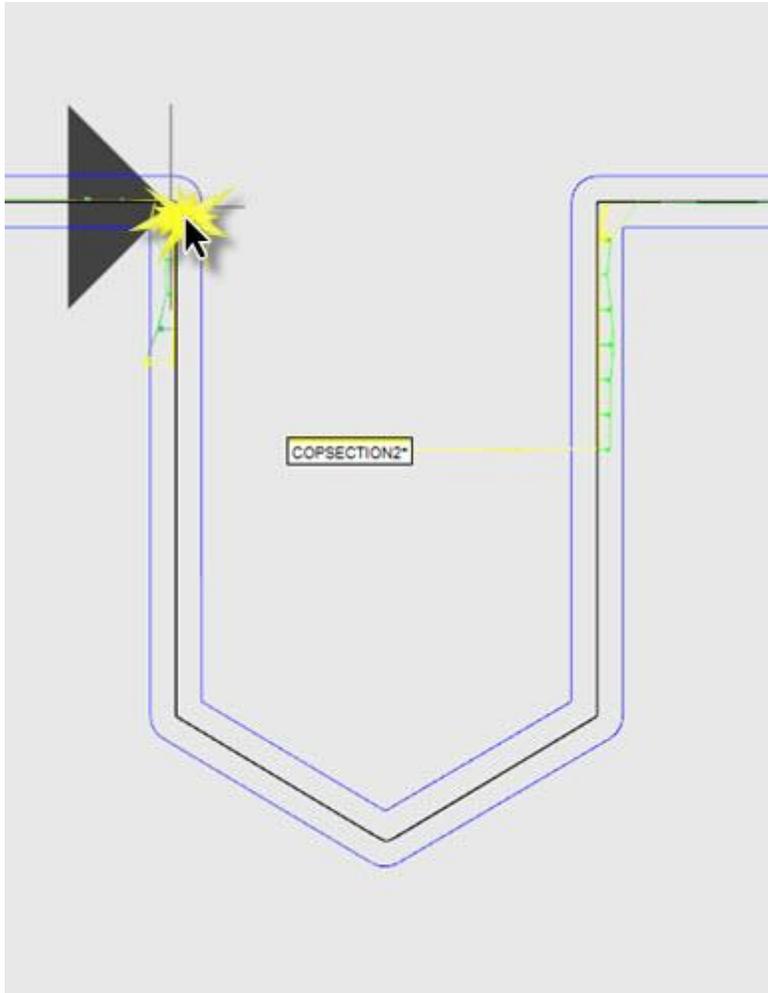
1. Dans la barre d'outils **Nuage de points**, **QuickCloud** ou **Maillage (Afficher | Barres d'outils)**, cliquez sur la flèche déroulante **Coupe transversale** pour afficher la barre d'outils **Coupe transversale**.



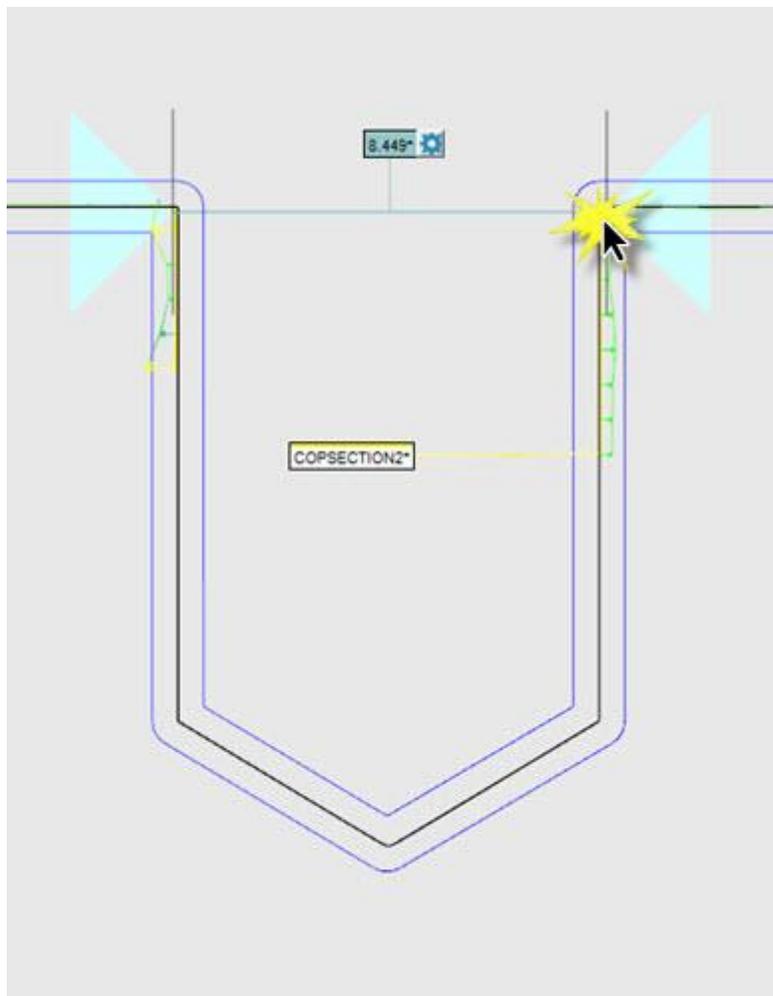
2. Cliquez sur le bouton **Diaporama 2D** () pour passer à la vue 2D.
3. Cliquez sur le bouton **Afficher la coupe transversale précédente** ou **Afficher la coupe transversale suivante** jusqu'à ce que la coupe transversale apparaisse dans la fenêtre d'affichage graphique.



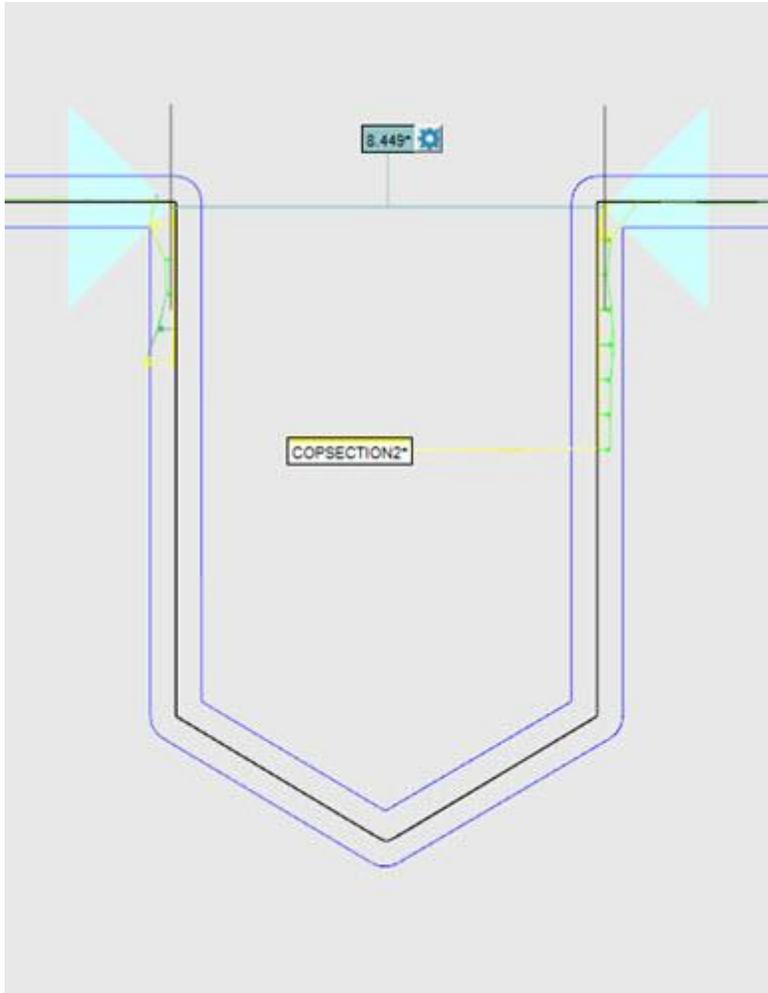
4. Dans la fenêtre d'affichage graphique, placez le curseur sur la coupe transversale, cliquez et faites glisser pour afficher le point de départ.



5. Déplacez le curseur jusqu'au point de fin et cliquez pour le sélectionner. La gabarit de distance est calculé, créé et affiché dans la vue 2D avec l'étiquette associée.



Lors du déplacement du curseur, le logiciel détecte de façon intuitive si les points de départ et de fin se trouvent le long d'un axe. Si tel est le cas, la direction est reconnue et est contrainte parallèle à cet axe.



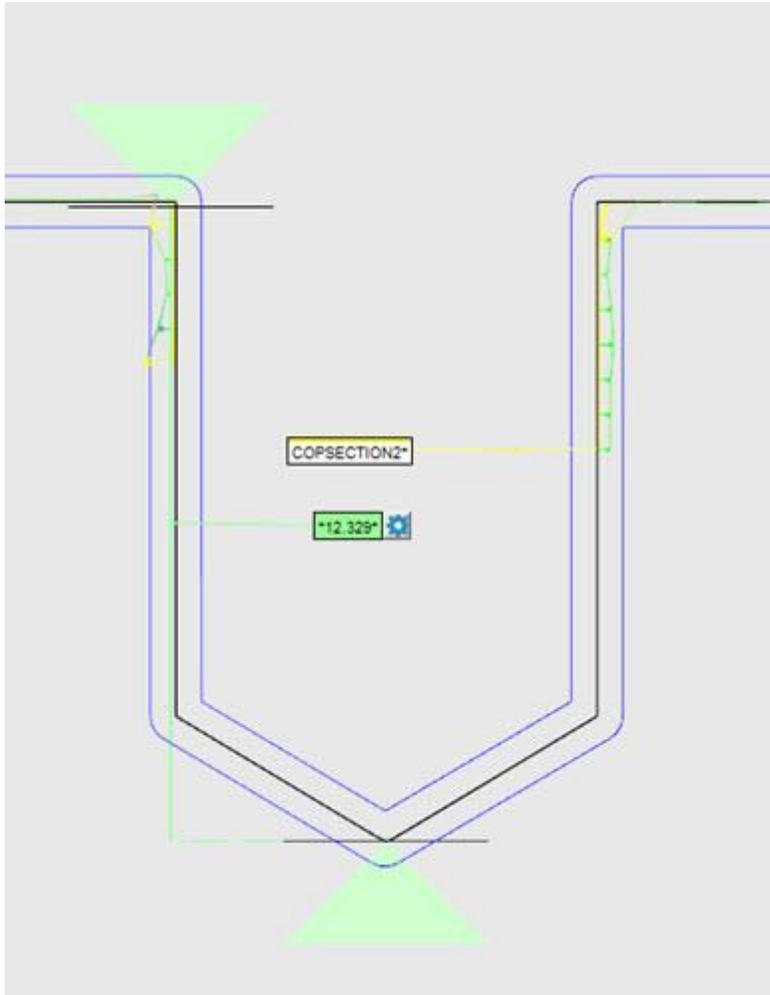
Exemple de gabarit de distance parallèle

Pour créer un gabarit de distance parallèle au premier côté choisi :

- Maintenez la touche MAJ enfoncée.
- Cliquez sur le point de départ et faites glisser, puis cliquez sur le point de fin.

Exemple : si la coupe transversale n'a pas été créée le long de l'axe X, Y ou Z.

Si les points de départ et de fin sont décalés d'un côté, la direction de l'axe est tout de même reconnue. La distance est toutefois calculée parallèle mais entre les points décalés.

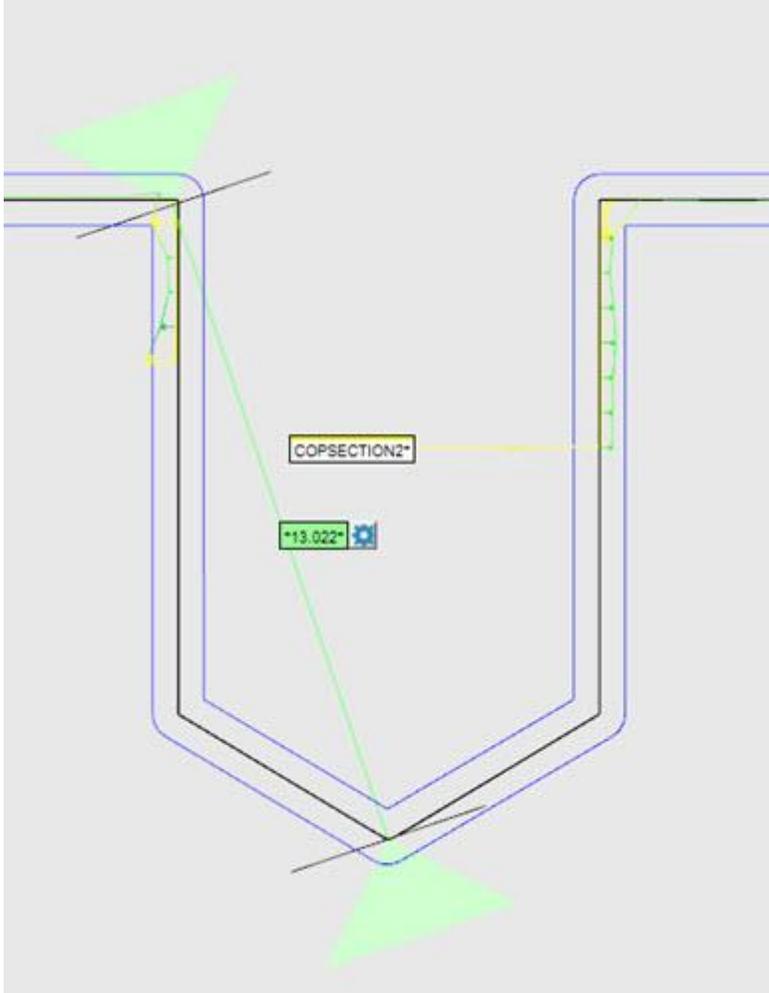


Exemple de gabarit de distance décalé

6. Pour changer les propriétés du gabarit de distance, cliquez sur le bouton **Options du gabarit de distance** (⚙️) sur l'étiquette. La boîte de dialogue **Options du gabarit de distance** s'ouvre.



Par exemple, si vous ne voulez pas le gabarit de distance calculé comme décalage, sélectionnez l'option **Parallèle** dans la liste **Contrainte**. Cliquez sur les points de début et de fin comme avant pour que le gabarit de distance soit calculé entre ces deux points.



Exemple de gabarit de distance calculé avec l'option de contrainte parallèle sélectionnée

7. Modifiez les propriétés du gabarit de distance :

Taille - Si l'option **Aucun** est sélectionnée dans la liste **Type**, la valeur **Taille** permet de déterminer la taille des icônes de point de début et de point de fin dans la fenêtre d'affichage graphique. Si les options **Best Fit**, **Max Fit** ou **Min Fit** sont sélectionnées dans la liste **Type**, la valeur **Taille** est utilisée comme expliqué ci-dessus. La taille par défaut est de 4.

Type - Cliquez sur la flèche déroulante pour afficher ces options :

- **Aucun** (par défaut) - Calcul de la distance point à point entre les points de la polyligne de coupe transversale les plus proches, en fonction des points de début et de fin.
- **Best Fit** - Ligne moindres carrés calculé en fonction de tous les points jaunes dans la première zone de sélection, définie par la valeur **Taille** (4 par

défaut) et le point de départ sélectionné. L'opération est répétée pour la seconde zone de sélection, définie par la valeur **Taille** et le point de fin choisi. Le barycentre de la première ligne moindres carrés est projeté sur la ligne de la zone de mesure. L'opération est répétée pour le barycentre de la seconde ligne moindres carrés. La distance est entre ces deux points projetés.

- **Max Fit** - Défini par le point le plus éloigné de la première zone de sélection, déterminée par la valeur **Taille** et le point de départ sélectionné, et par le point le plus éloigné de la seconde zone de sélection, déterminée par la valeur **Taille** et le point de fin sélectionné. Les points Max Fit sont projetés sur la ligne de la zone de mesure. La distance maximum est entre ces deux points projetés.
- **Min Fit** - Défini par le point le plus proche de la première zone de sélection, déterminée par la valeur **Taille** et le point de départ sélectionné, et par le point le plus proche de la seconde zone de sélection, déterminée par la valeur **Taille** et le point de fin sélectionné. Les points Min Fit sont projetés sur la ligne de la zone de mesure. La distance minimum est entre ces deux points projetés.

Si vous changez l'option **Type**, la distance mesurée est automatiquement recalculée et la valeur mise à jour est affichée en fonction de l'option choisie.

Contrainte - Sélectionnez **Aucun** (par défaut) si vous ne voulez pas de contrainte à un axe. Sélectionnez l'option appropriée pour contraindre le gabarit de distance à l'axe **X**, **Y**, **Z** ou **Parallèle** pour calculer la distance parallèle au premier côté sélectionné.

Création d'un gabarit de distance avec et sans points mesurés

Vous pouvez créer un gabarit de distance avec ou sans points mesurés sur l'un des côtés du gabarit.



Exemple 1



Gabarit de distance créé à l'aide de points mesurés sur les deux côtés (indiqués par des flèches de couleur)



Exemple 2



Gabarit de distance créé à l'aide de points mesurés sur un seul côté

Dans ce cas, PC-DMIS fait précéder la valeur de distance d'un astérisque. Ceci indique qu'un ou plusieurs côtés ne sont pas mesurés. La valeur montre la distance entre le côté nominal (flèche grise) et le côté mesuré.



Exemple 3



Gabarit de distance créé sans points mesurés sur un côté (flèches grises)

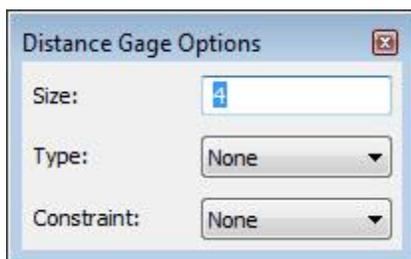
Dans ce cas, le gabarit de distance montre la valeur nominale.

Création d'un gabarit de distance 3D

Pour créer un gabarit de distance 3D non contraint à un axe :

1. Maintenez la touche Ctrl enfoncée et placez le curseur sur la coupe transversale dans la fenêtre d'affichage graphique, puis cliquez et faites glisser pour afficher le point de départ.
2. Continuez de déplacer le curseur avec la touche Ctrl enfoncée jusqu'à l'emplacement du point de fin.
3. Cliquez pour sélectionner le point de fin et afficher le gabarit de distance et l'étiquette associée.

La même fonctionnalité est disponible comme décrit auparavant pour les gabarits de distance 2D. Cliquez sur le bouton **Options du gabarit de distance** pour ouvrir la boîte de dialogue **Options du gabarit de distance**. L'option **Contrainte** est définie à **Aucun**.

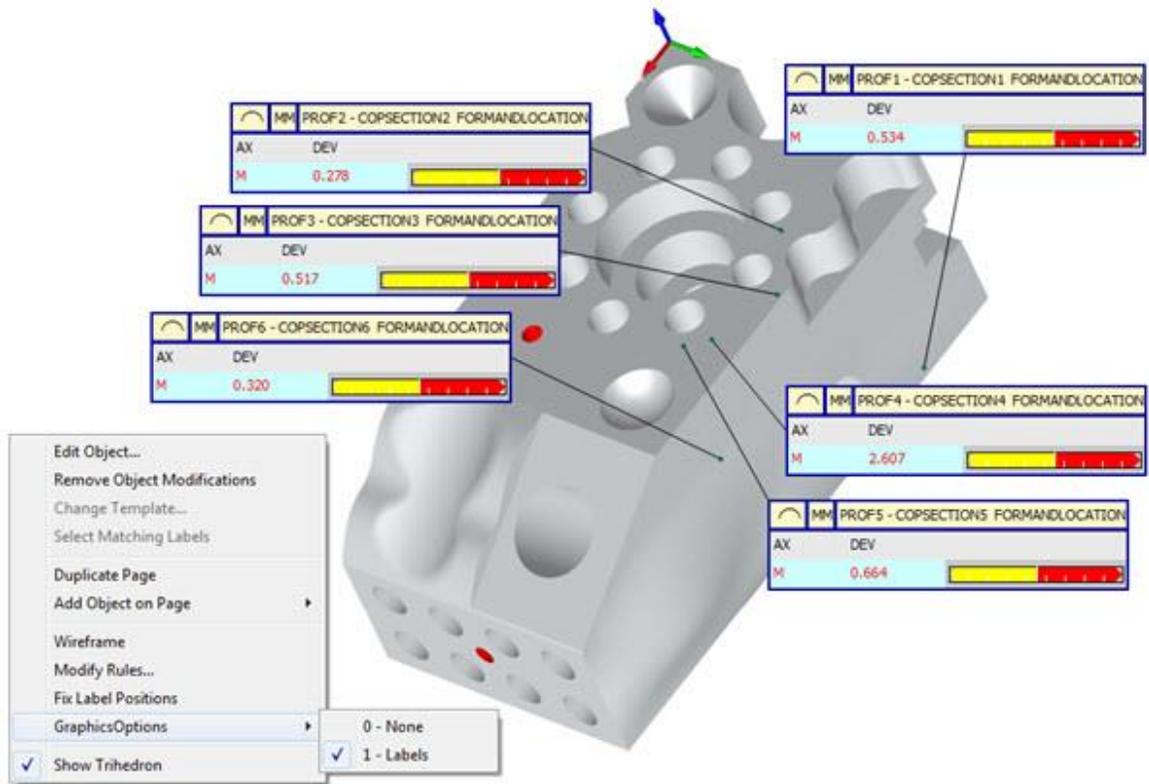


Affichage des étiquettes de coupe transversale dans les rapports

Vous pouvez afficher de deux façons des étiquettes Annotation et Gabarit de distance dans les rapports :

Affichage d'étiquettes depuis un modèle de rapport avec une illustration

1. Dans un modèle de rapport avec une illustration, cliquez avec le bouton droit sur l'image afin d'ouvrir le menu contextuel.



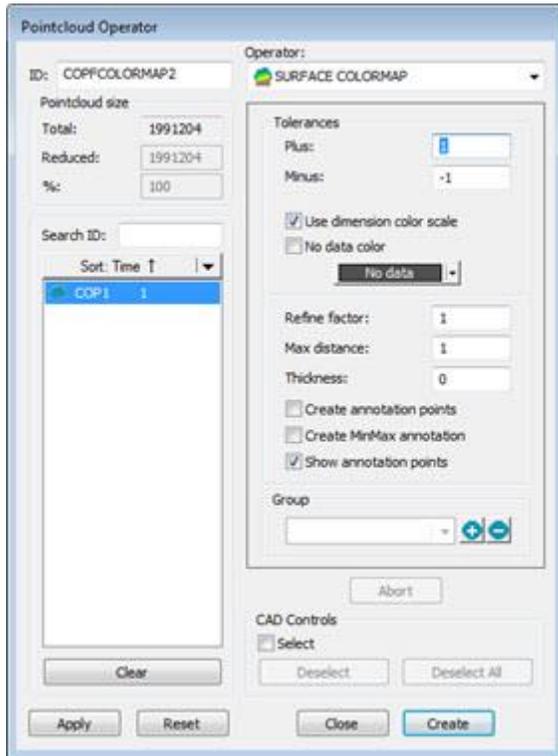
2. Cliquez sur **Options graphiques** puis sur **1 - Étiquettes** pour afficher toutes les étiquettes dans votre rapport. Cliquez sur **0 - Aucune** pour masquer toutes les étiquettes.

Affichage d'étiquettes dans le modèle d'analyse graphique de rapport depuis la boîte de dialogue Coupe transversale

1. Créez les options **Annotations** et **Gabarit de distance** pour vos coupes transversales. Pour des détails sur la création d'**annotations**, voir la rubrique d'aide « Coupe transversale ». Pour des détails sur la création d'un **gabarit de distance**, voir la rubrique d'aide « Mesure de distance de coupe transversale ».
2. Créez la vue d'analyse. Pour des détails sur la commande [Vue d'analyse](#), voir la description « Vue d'analyse » dans la rubrique d'aide « Coupe transversale ».

3. Cliquez sur l'option **Analyse graphique** dans la fenêtre Rapport (**Afficher | Rapport**). Les étiquettes d'annotations et de gabarits sont automatiquement visibles.

MATRICE COULEURS SURFACE



Boîte de dialogue Opérateur de nuage de points- Opérateur MATRICE COULEURS SURFACE

Cette opération applique une ombre de couleur au modèle CAO. Le modèle est ombré en fonction des écarts du nuage de points par rapport à la CAO. Le modèle utilise les couleurs définies dans la boîte de dialogue **Modifier la couleur de dimension** et les limites de tolérance indiquées dans les zones **Tolérance supérieure** et **Tolérance inférieure** présentées ci-après.

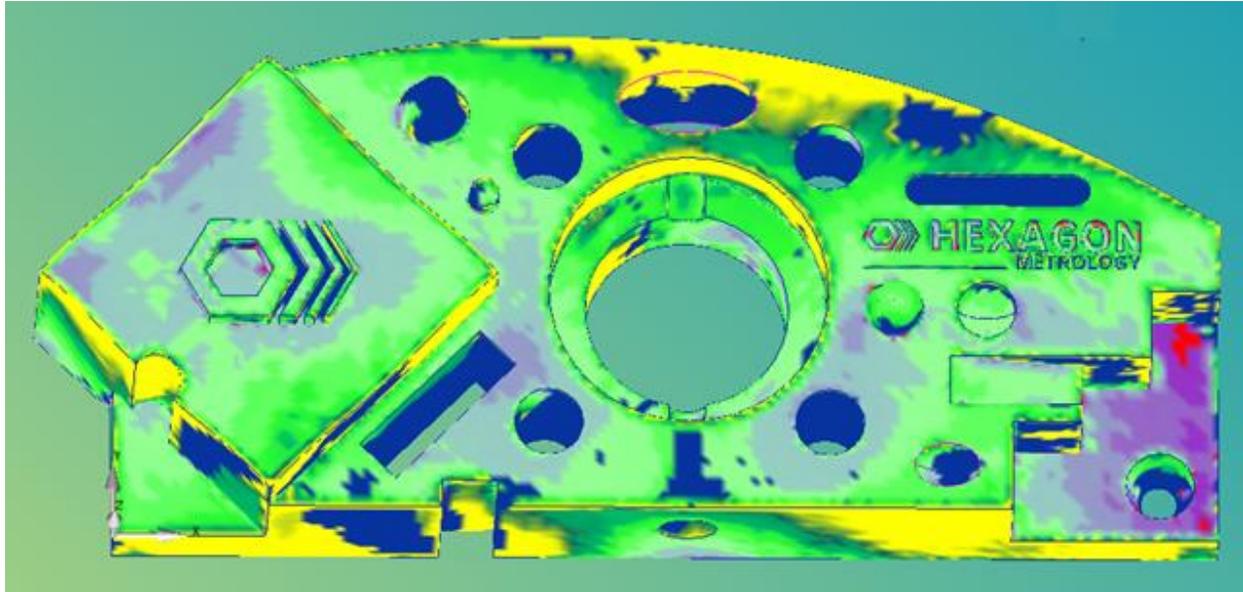
Les couleurs employées pour la matrice de couleurs sont définies dans la boîte de dialogue **Modifier les couleurs de dimensions (Modifier | Fenêtre d'affichage graphique | Couleur de dimension)**.

Sélectionnez **Afficher | Autres fenêtres | Couleurs de dimensions** pour afficher l'échelle de couleurs dans la barre de couleurs de dimensions.

Pour appliquer l'opération MATRICE DE COULEURS DE SURFACE à un nuage de points, cliquez sur le bouton **Matrice de couleurs de surface du nuage de points**



() dans la barre d'outils **Nuage de points (Afficher | Barres d'outils | Nuage de points)** ou sélectionnez **Insérer | Nuage de points | Matrice de couleurs de surface**.



Exemple d'une matrice de couleurs de surface appliquée aux éléments CAO sélectionnés

L'opérateur de matrice de couleurs de surface utilise les options suivantes :

Tolérances - Sert à définir les valeurs de tolérance supérieure (Plus) et inférieure (Moins) :

Plus - Valeur de tolérance supérieure.

Moins - Valeur de tolérance inférieure.

Case à cocher **Utiliser échelle couleurs dimension** - Quand vous la cochez, le logiciel définit la barre de couleurs utilisée pour les propriétés de couleurs de la matrice de couleurs de surface par la barre de couleurs de dimensions. Pour des détails sur la barre de couleurs de dimension, voir « Utilisation de la fenêtre Couleurs de dimensions (Barre couleurs de dimension) » au chapitre « Utilisation d'autres fenêtres, éditeurs et outils » de la documentation PC-DMIS Core.

Edit Color Scale ...

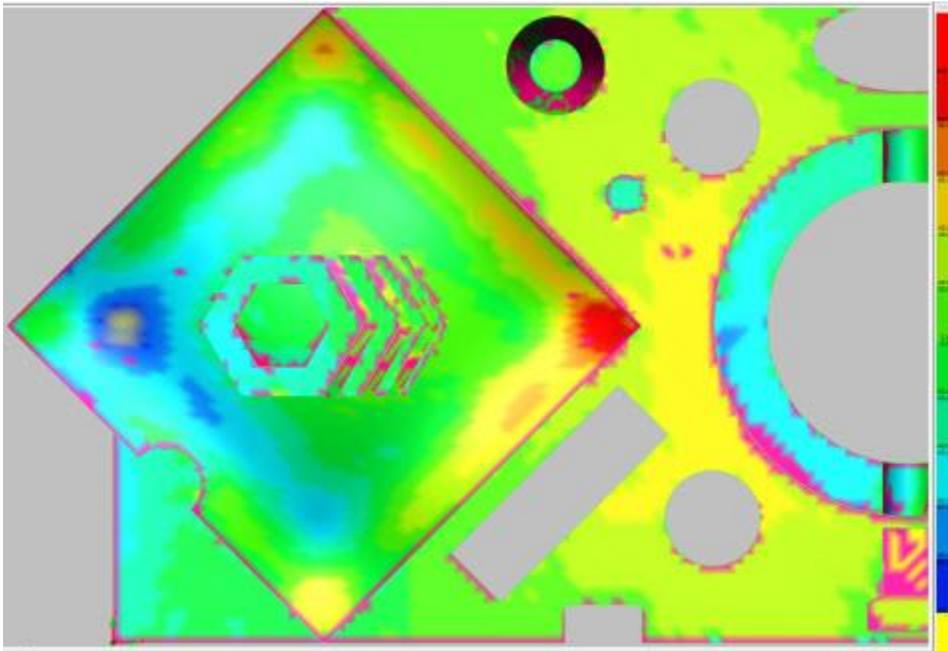
Modifier barre de couleurs - Quand la case **Utiliser échelle de couleurs de dimension** est décochée, le bouton **Modifier échelle de couleurs** est activé. Si vous cliquez dessus, la fonctionnalité pour changer de façon dynamique la couleur, l'échelle et le seuil des propriétés de matrice de couleurs de point et de surface devient disponible dans la boîte de dialogue

Éditeur d'échelle de couleurs. Voir la rubrique « Modifier l'échelle de couleurs » pour en savoir plus.

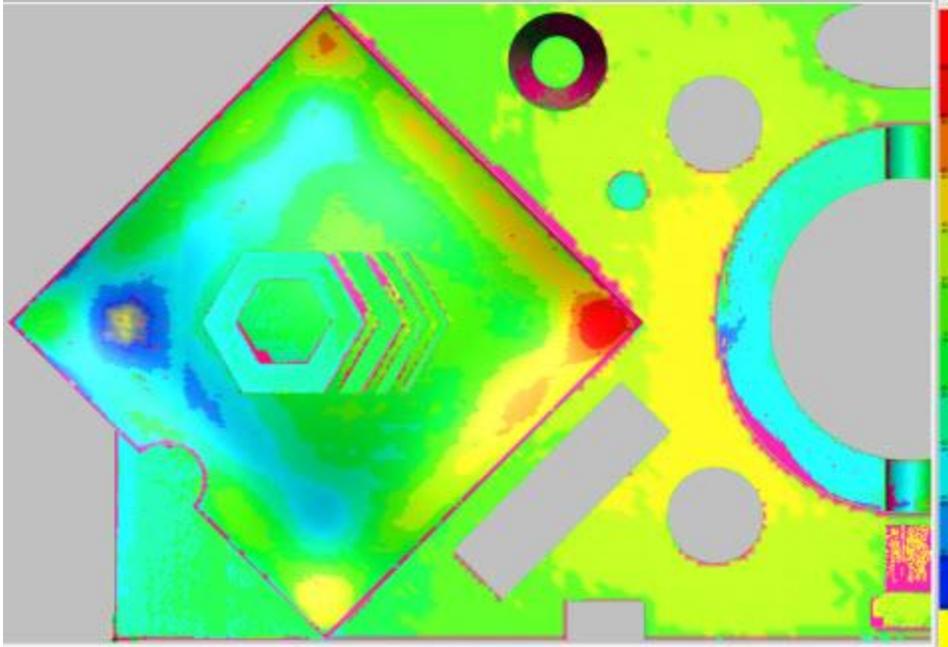
Case à cocher **Aucune donnée de couleur** - Quand vous cochez cette case, la couleur indiquée est mappée vers les surfaces sélectionnées où aucune donnée n'est définie.

Affiner facteur - Ajuste la précision de la matrice de couleurs de la surface. Si vous modifiez cette valeur, PC-DMIS trace une nouvelle matrice de couleurs. Les données mesurées sous-jacentes ne changent pas. La matrice de couleurs fait une tessellation du modèle CAO avec une superposition de triangles de couleur. Le sommet de chaque triangle est de la couleur correspondant à son écart du nuage de points. Les couleurs sont prises dans l'échelle de couleurs des dimensions présentée ci-dessus. Avec une valeur inférieure ou supérieure pour le facteur d'affinement, vous pouvez générer une tessellation plus fine ou plus grossière, respectivement. Vous pouvez réduire le facteur afin d'obtenir une CAO ombrée de façon régulière et avec une représentation plus exacte de l'écart. La définition d'une valeur d'affinement plus basse donne plus de triangles, ce qui augmente le temps de calcul et la taille du modèle CAO. Pour comparaison, notez que le nombre de triangles pour un facteur d'affinement de 0,5 (par rapport à un facteur de 1,0) est environ 4 fois plus grand, alors qu'un facteur de 0,1 (comparé à un facteur de 1,0) est environ 100 fois plus grand.

Exemple de matrice de couleurs de nuage de points avec la valeur 1 pour Affiner facteur :



Exemple de matrice de couleurs de nuage de points avec la valeur 0,1 pour Affiner facteur :



Distance max - Cette valeur accepte uniquement les points se trouvant dans la distance maximum à inclure dans la matrice de couleurs. Si cette valeur est trop basse, vous ne verrez peut-être pas tous les écarts de couleur attendus. Il est conseillé de prendre une valeur un peu plus élevée (10 % de plus par exemple) que l'écart le plus important.

Épaisseur - Ajoute une valeur d'épaisseur aux écarts dans la matrice de couleurs. Ceci est utile pour ajouter une épaisseur de matériau à un modèle de surface CAO.

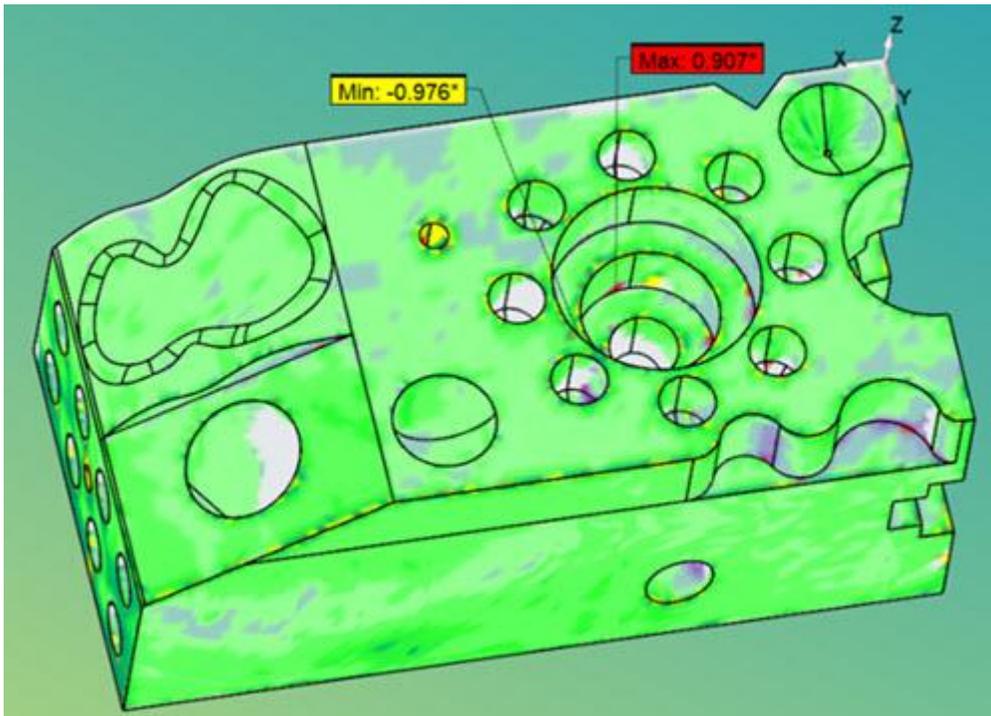
Case à cocher **Créer points d'annotation** - Les annotations sont une façon d'afficher la déviation d'un emplacement particulier sur une matrice de couleurs de surface par rapport à sa couleur correspondante. Pour créer une annotation :

1. Cochez la case **Créer points d'annotation**. La case **Sélectionner** est alors décochée dans la zone **Contrôles CAO** et la plupart des options sont désactivées sur la droite de la boîte de dialogue.
2. Sélectionnez un point sur la surface CAO dans la fenêtre d'affichage graphique. PC-DMIS évalue et crée une étiquette d'annotation dans la même couleur d'arrière-plan que le point d'écart COP avec la valeur d'écart. L'étiquette peut être déplacée dans la fenêtre d'affichage graphique.



Une fois créées, les étiquettes d'annotations restent au même endroit et ont les mêmes caractéristiques si la routine de mesure est redémarrée ou si PC-DMIS est redémarré et que la même routine de mesure est rechargée.

Case à cocher **Créer annotations min/max** - Si elle est cochée, les valeurs minimum et maximum sont créées sous la forme d'étiquettes d'annotations pour la matrice de couleurs de surface active du COP.



Les points minimum et maximum sont recalculés chaque fois que la routine de mesure est exécutée.

Afficher, masquer et supprimer des étiquettes d'annotations

Pour afficher, masquer ou supprimer une étiquette d'annotation, cliquez avec le bouton droit dessus afin d'ouvrir le menu contextuel, puis sélectionnez l'option appropriée.



Supprimer annotation - L'étiquette d'annotation sélectionnée est automatiquement supprimée.

Afficher toutes les annotations - Toutes les étiquettes d'annotations sont affichées.

Masquer toutes les annotations - Toutes les étiquettes d'annotations sont masquées.

Supprimer toutes les annotations - Toutes les étiquettes d'annotations sont supprimées.

Case à cocher **Afficher points d'annotation** - Si elle est cochée, les points d'annotation que vous avez créés s'affichent.

Groupe - Permet de créer, de modifier ou d'identifier des groupes de matrices de couleurs de surface. Pour des détails, voir « Méthode 2 » dans la rubrique « Appliquer une matrice de couleurs à un modèle CAO avec plusieurs tolérances de profil de surface ».

Cliquez sur **Abandonner** pour annuler les calculs générés après avoir cliqué sur le bouton **Appliquer**.

Contrôles CAD - Vous permet d'appliquer l'opération aux éléments CAO sélectionnés. Voir « Zone Contrôles CAO » pour une description plus détaillée.

Cliquez sur **Créer** pour insérer une commande `COP/OPER, SURFACE COLORMAP` dans la fenêtre de modification.



Par exemple :

```
COPFCOLMAP2=COP/OPER, SURFACE COLORMAP, PLUS
TOLERANCE=0.25, MINUS TOLERANCE=-0.25, THICKNESS=0
REF, COP1, ,
```

Matrices de couleurs dans le rapport

Pour des informations sur la façon dont le logiciel affiche des matrices de couleurs dans le rapport, voir « Matrices de couleurs et objet de rapport CAO » au chapitre « Rapports sur les résultats de mesure » de la documentation PC-DMIS Core.

Appliquer une matrice de couleurs à un modèle CAO avec plusieurs tolérances de profil de surface

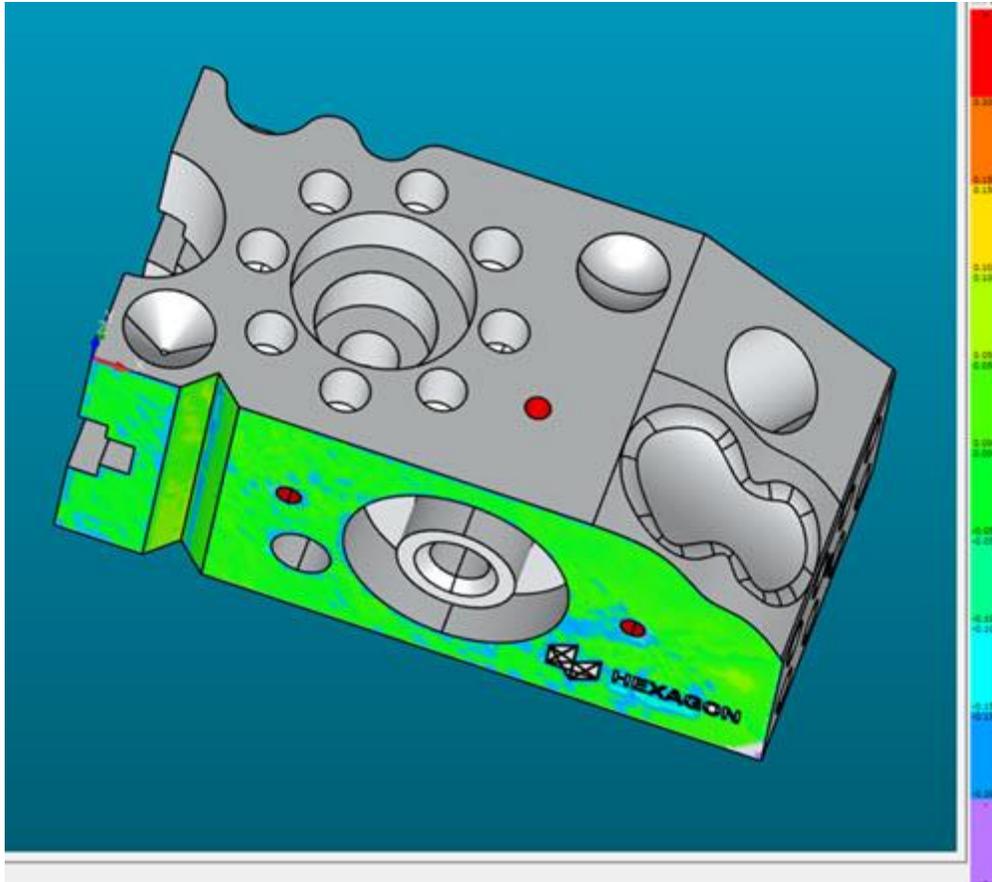
Deux méthodes permettent d'appliquer une matrice de couleurs de surface lorsque le modèle CAO possède plusieurs tolérances de profil de surface.

Méthode 1

Créez plusieurs matrices de couleurs de surface, une pour chaque tolérance ou profil de surface.

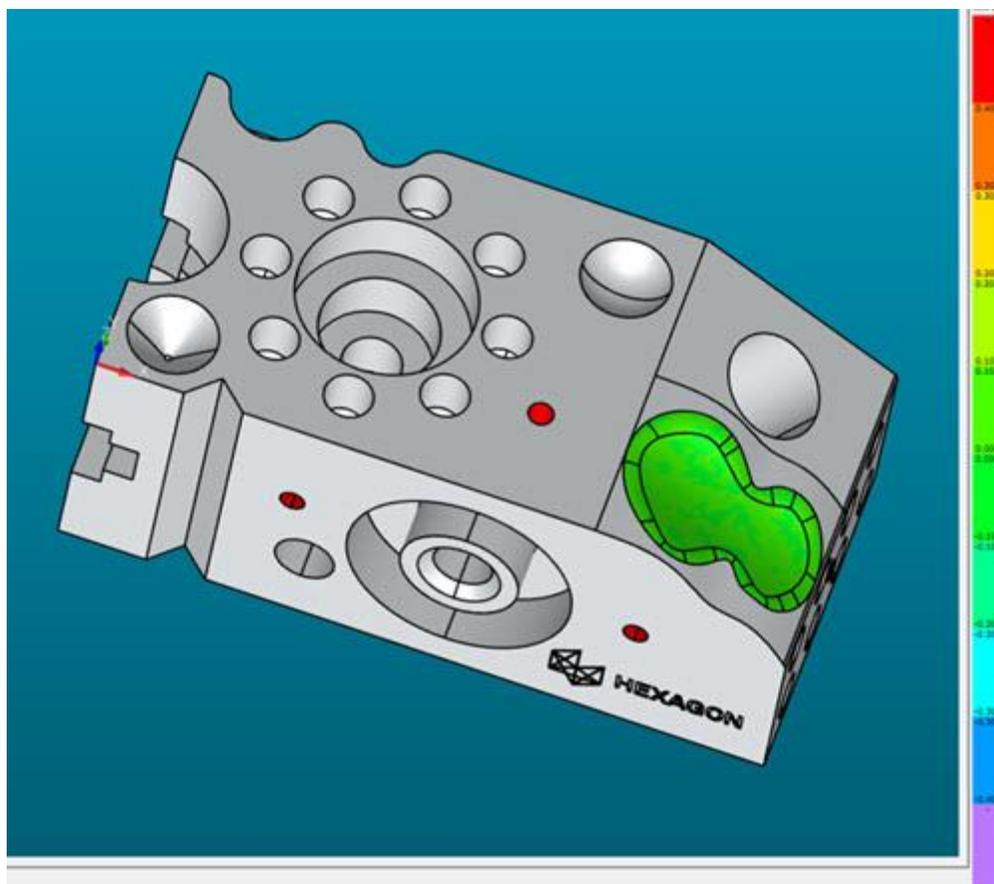
Pour créer plusieurs matrices de couleurs de surface, procédez comme suit :

1. Dans la barre d'outils **Nuage de points**, cliquez sur le bouton **Matrice de couleurs de surface du nuage de points** (). La boîte de dialogue **Opérateur de nuage de points** s'ouvre pour la matrice de couleurs de surface.
2. Entrez les tolérances.
3. Sélectionnez les surfaces CAO spécifiques. Pour des détails sur la sélection de surfaces CAO, voir « Utilisation de surfaces CAO » au chapitre « Scanning de votre pièce » de la documentation PC-DMIS Core.
4. Cliquez sur **Appliquer** pour appliquer la matrice de couleurs de surface à la surface CAO sélectionnée.



Exemple de matrice de couleurs de surface appliquée aux premières surfaces CAO sélectionnées

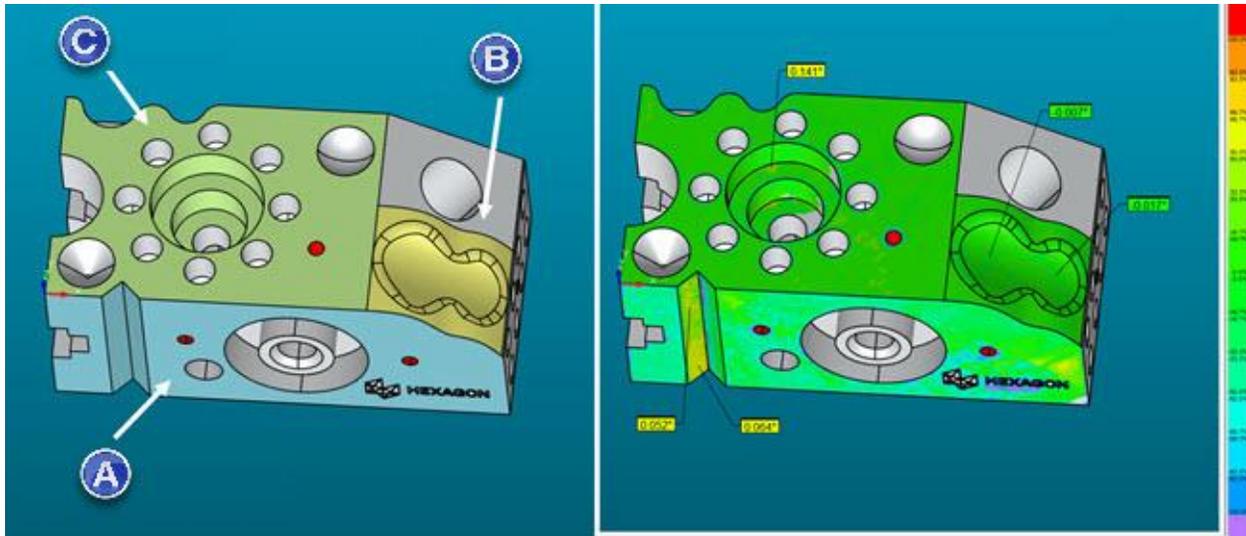
5. Cliquez sur **Créer** pour ajouter la matrice de couleurs de surface dans la fenêtre de modification.
6. Créez une autre matrice de couleurs de surface de la même façon pour le profil de surface suivant.



Exemple de seconde matrice de couleurs de surface appliquée aux premières surfaces CAO sélectionnées

Méthode 2

Vous pouvez créer des groupes de surfaces CAO sélectionnées dans une même matrice de couleurs de surface. Chaque groupe peut posséder différents tolérances et plusieurs paramètres de matrice de couleurs de surface (Affiner facteur, Distance max et Épaisseur). Si la matrice de couleurs de surface compte deux groupes ou plus, le logiciel affiche l'échelle de couleurs avec des pourcentages.



Exemples :

Surfaces CAO regroupées (gauche) : (A) - Group01 TOL +/-0,1mm (B) - Group02 TOL +/-0,2mm (C) - Group03 TOL +/-

La matrice de couleurs de surface appliquée aux surfaces CAO regroupées (droite) : l'image de la matrice de couleurs sur la droite représente les écarts dans chaque groupe avec le pourcentage de tolérances.

Pour créer des groupes et appliquer diverses tolérances aux surfaces CAO sélectionnées dans une matrice de couleurs, procédez comme suit :

1. Dans la barre d'outils **Nuage de points**, cliquez sur le bouton **Matrice de couleurs de surface du nuage de points** (). La boîte de dialogue **Opérateur de nuage de points** s'ouvre pour la matrice de couleurs de surface.
2. Entrez les valeurs de tolérance et les paramètres de matrice de couleurs (**Affiner facteur**, **Distance max** et autres paramètres).
3. Dans la boîte de dialogue **Opérateur de nuage de points**, cochez la case **Sélectionner** dans la zone **Contrôles CAO**.
4. Cliquez sur chaque surface CAO à regrouper. Les surfaces sont mises en évidence avec la couleur du groupe quand vous cliquez dessus. Cliquez sur le bouton **Désélectionner** pour supprimer du groupe la dernière surface mise en évidence.
5. Pour regrouper les surfaces sélectionnées (mises en évidence), cliquez sur le bouton **Ajouter un nouveau groupe de données (+)** à droite de la liste **Groupe**.

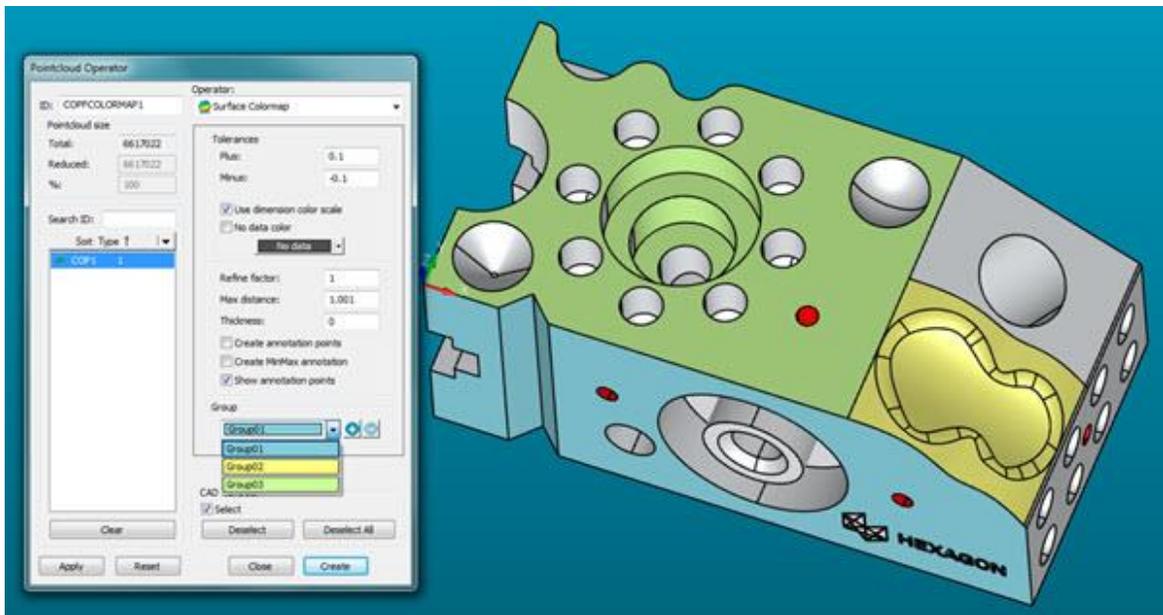
Ce groupe reste actif jusqu'à ce qu'un nouveau groupe soit créé. Tous les changements apportés aux tolérances ou aux paramètres de matrice de couleurs

sont appliqués au groupe actif. Par ailleurs, si vous sélectionnez d'autres surfaces, elles sont ajoutées au groupe actif.

Pour identifier quelle surface appartient à quel groupe, les surfaces CAO sélectionnées sont mises en évidence avec la couleur du groupe. Pour identifier à quel groupe appartient une surface regroupée, maintenez la touche Maj enfoncée et cliquez sur la surface avec le bouton gauche. La liste **Groupe** se met à jour pour montrer le groupe auquel elle est attribuée.

Si vous cliquez sur une surface CAO qui ne se trouve pas dans le groupe actif, elle est supprimée du groupe auquel elle est attribuée et elle est ajoutée au groupe actif.

6. Pour créer un autre groupe, cliquez de nouveau sur le bouton **Ajouter un nouveau groupe de données (+)**, cliquez sur les surfaces dans la CAO et mettez à jour les tolérances et les paramètres de matrice de couleurs si besoin est. Répétez la procédure pour créer plus de groupes.



Exemple de surfaces CAO regroupées

7. Pour apporter des changements à un groupe, sélectionnez-le dans la liste **Groupe** et faites les modifications nécessaires.
8. Pour supprimer un groupe, sélectionnez-le dans la liste **Groupe** et cliquez sur le bouton **Supprimer le groupe de données actuel (-)**.



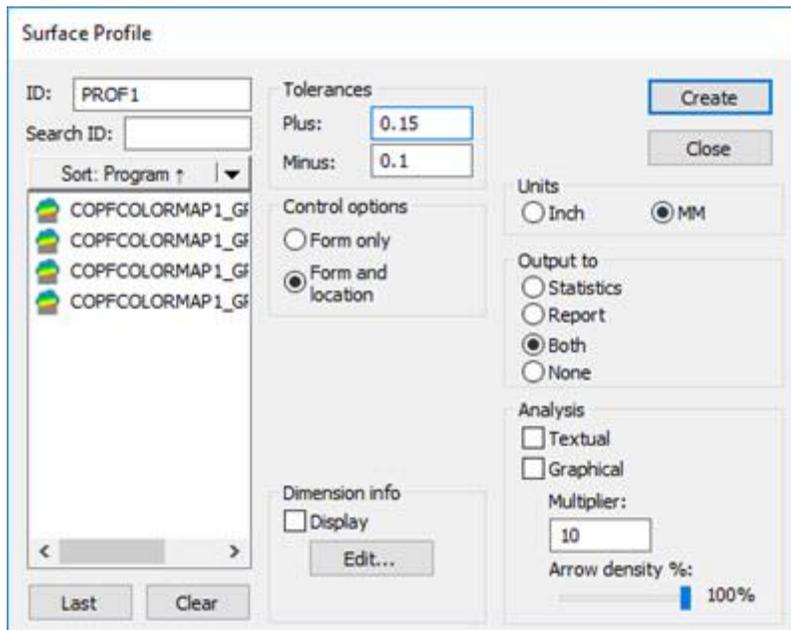
Lorsqu'une matrice de couleurs contient deux groupes ou plus avec des tolérances différentes, l'échelle de couleurs est définie automatiquement pour montrer les écarts avec des pourcentages.

Cotation de profil de surface à l'aide d'une matrice de couleurs de nuage de points avec des groupes

Vous pouvez utiliser des groupes de matrices de couleurs de nuage de points pour coter des profils de surface.

1. Créez des groupes de matrices de couleurs de nuage de points comme décrit dans Méthode 2.
2. Pour des dimensions existantes, procédez comme suit :

Cliquez sur l'option **Dimension de surface de profil** dans la barre d'outils **Dimension (Afficher | Barres d'outils | Dimension)**. Le logiciel ouvre la boîte de dialogue **Profil de surface** pour les dimensions existantes :

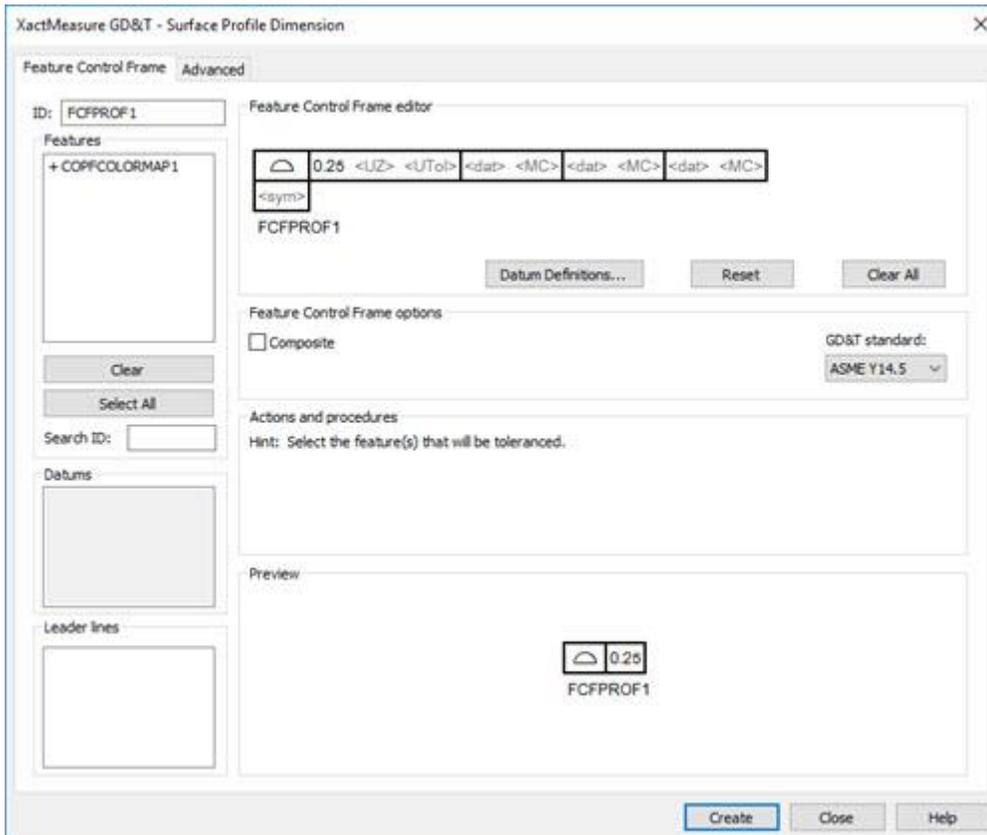


Boîte de dialogue Profil de surface pour une matrice de couleurs de nuage de points avec des groupes

Pour les dimensions XactMeasure, procédez comme suit :

Vérifiez que l'option **Utiliser dimensions existantes (Insérer | Dimension | Utiliser dimensions existantes)** n'est pas sélectionnée.

Cliquez sur l'option **Dimension de surface de profil** dans la barre d'outils **Dimension**. Le logiciel ouvre la boîte de dialogue **GD&T XactMeasure - Dimension de profil de surface** :



GD&T XactMeasure - Dimension de profil de surface pour une matrice de couleurs de nuage de points avec des groupes

Cliquez sur le signe **+** à gauche de la matrice de couleurs de nuage de points dans la liste **d'éléments** pour afficher les groupes de matrices de couleurs.

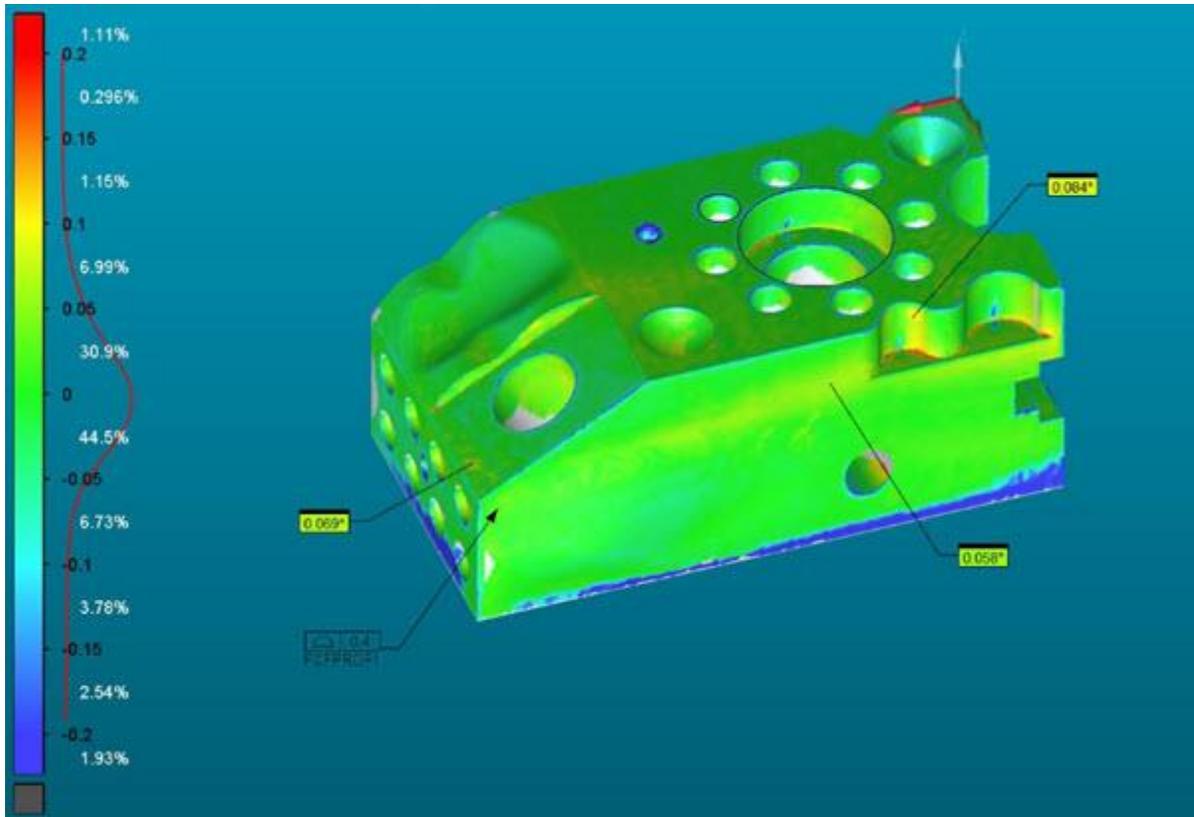


3. Sélectionnez les groupes de matrices de couleurs souhaités et les éléments à coter dans la liste **d'éléments**. Si vous sélectionnez un élément de référence, il doit s'agir d'un plan.
4. Définissez les autres options comme souhaité.

Pour des détails sur la création d'un profil de surface existant, voir « Cotation d'un élément à l'aide de l'option de profil de surface » au chapitre « Utilisation de dimensions existantes » de la documentation PC-DMIS Core.

Cotation de profil de surface à l'aide d'une matrice de couleurs de surface de nuage de points

Vous pouvez utiliser une matrice de surface de nuage de points pour créer un profil de surface de dimension.



Exemple de profil de surface de dimension créé à l'aide d'une matrice de couleurs de surface de nuage de points

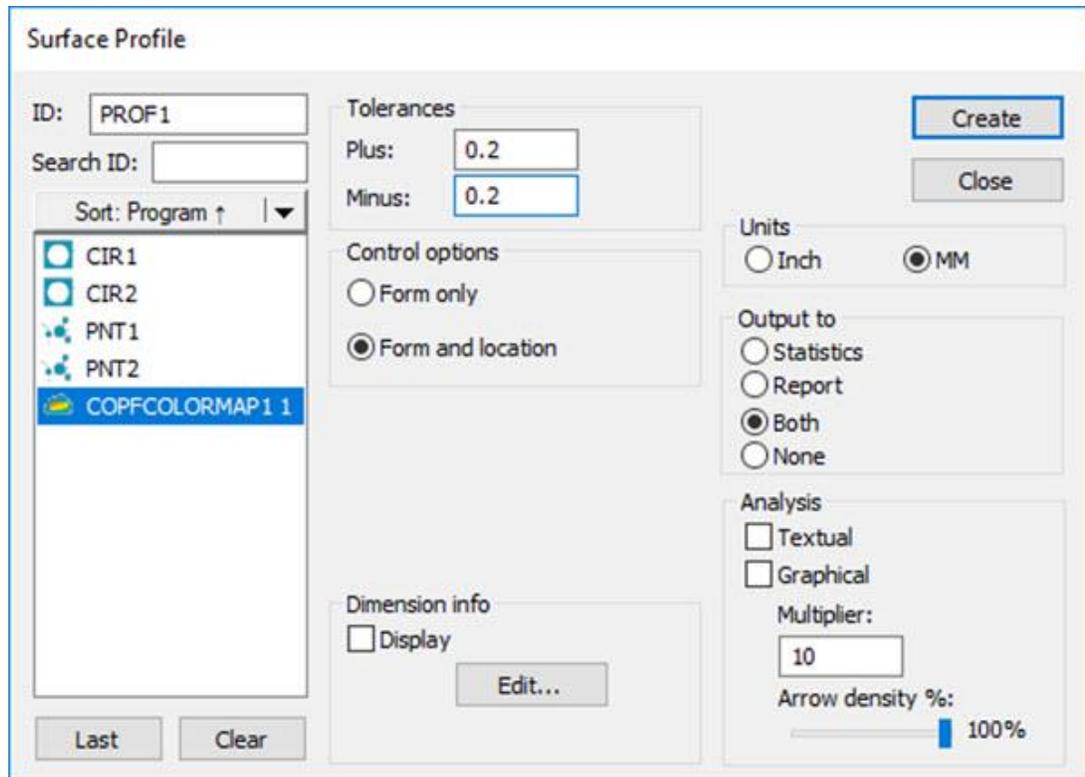
Pour créer un profil de surface de dimension à partir d'une matrice de couleurs de surface de nuage de points :

1. Créez une matrice de couleurs de surface de nuage de points. Pour des détails, voir « MATRICE DE COULEURS DE POINT ».
2. Utilisez l'une des trois méthodes de cotation pour créer le profil de surface de dimension :

Dimension existante

Pour créer le profil de surface de dimension pour des dimensions existantes :

- a. Vérifiez que l'option **Utiliser dimensions existantes** est sélectionnée (**Insérer | Dimension | Utiliser dimensions existantes**).
- b. Cliquez sur l'option **Dimension de surface de profil** dans la barre d'outils **Dimension** (**Afficher | Barres d'outils | Dimension**) ou sélectionnez-la dans le menu (**Insérer | Dimension | Profil | Surface**). La boîte de dialogue **Profil de surface** s'ouvre.



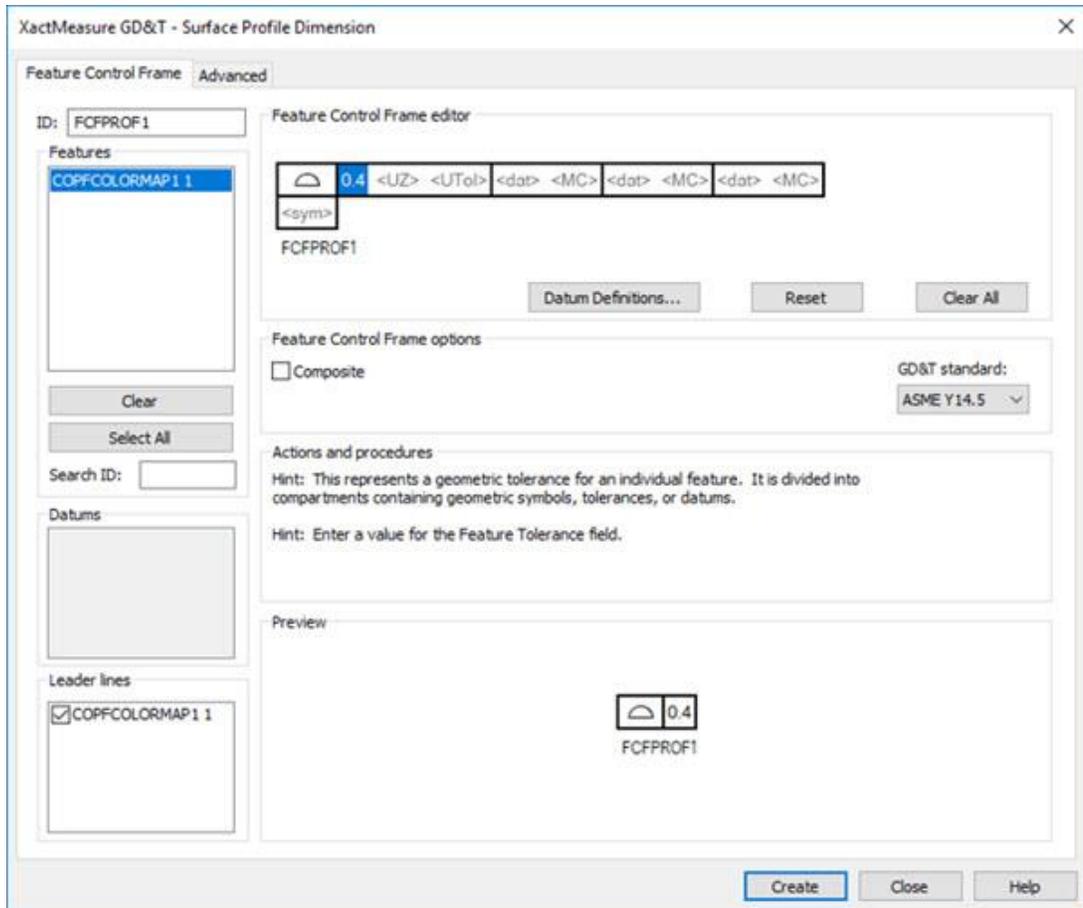
Boîte de dialogue Profil de surface pour une matrice de surface de nuage de points

Pour des détails sur la création d'un profil de surface existant, voir « Cotation d'un élément à l'aide de l'option de profil de surface » au chapitre « Utilisation de dimensions existantes » de la documentation PC-DMIS Core.

Dimension XactMeasure

Pour créer le profil de surface de dimension pour des dimensions XactMeasure :

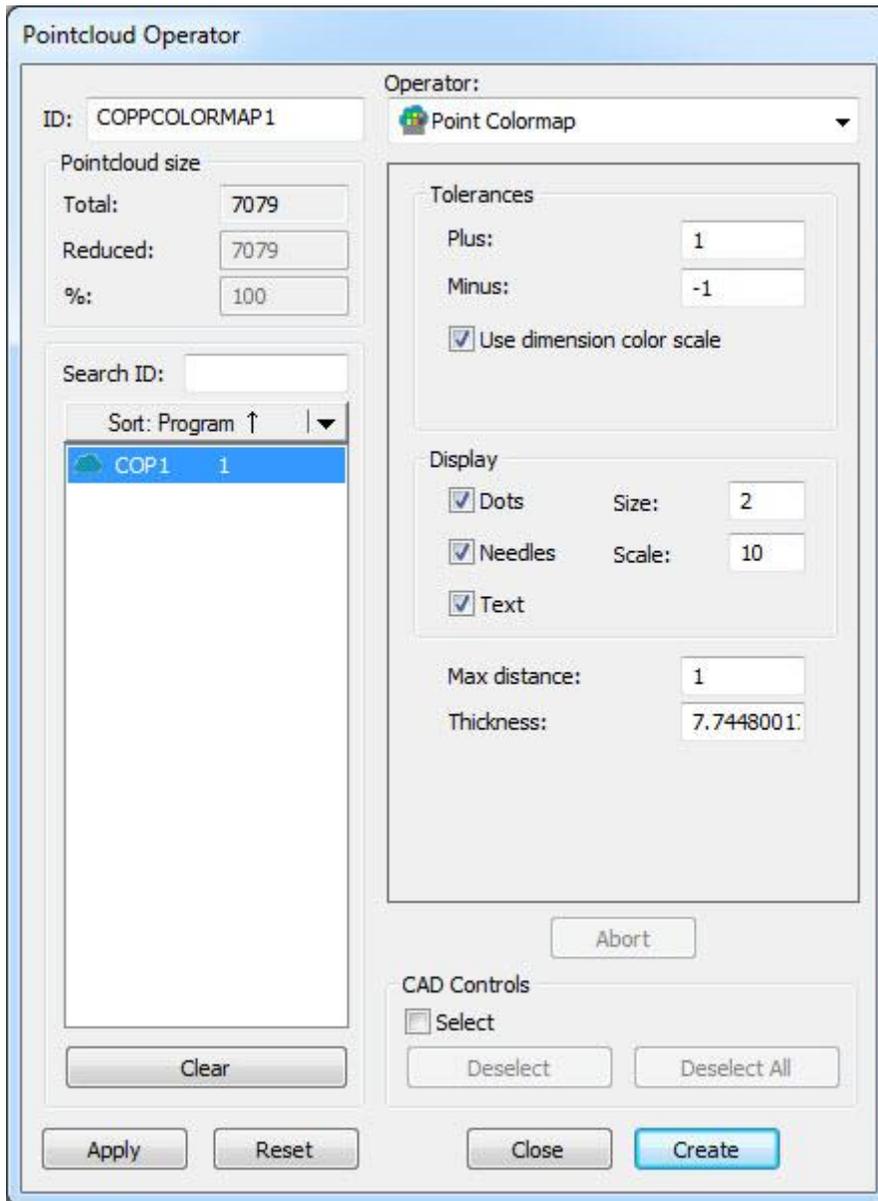
- a. Vérifiez que l'option **Utiliser dimensions existantes** n'est PAS sélectionnée (**Insérer | Dimension | Utiliser dimensions existantes**).
- b. Cliquez sur l'option **Dimension de surface de profil** dans la barre d'outils **Dimension (Afficher | Barres d'outils | Dimension)** ou sélectionnez-la dans le menu (**Insérer | Dimension | Profil | Surface**). La boîte de dialogue **GD&T XactMeasure - Dimension de surface de profil** s'ouvre.



Boîte de dialogue GD&T XactMeasure - Dimension de profil de surface pour une matrice de couleurs de surface de nuage de points

3. Sélectionnez la matrice de couleurs de surface de nuage de points dans la zone de liste **Éléments**.
4. Définissez les autres options comme souhaité.

POINT COLORMAP



Boîte de dialogue Opérateur de nuage de points- Opérateur POINT COLORMAP

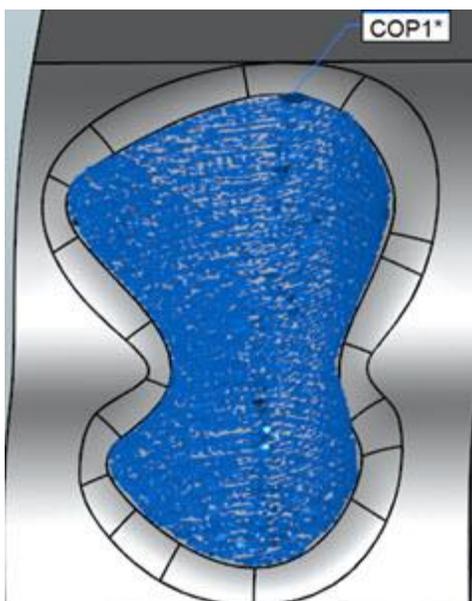
Cette opération évalue les déviations des points de données figurant dans une commande COP par rapport à un objet CAO. Les déviations peuvent être représentées par des points ou des aiguilles de couleur illustrant les déviations réelles, ou bien leur valeur numérique. La tolérance positive, la tolérance négative, la taille des points, l'échelle à employer pour les aiguilles et l'alignement manuel initial doivent être précisés.

Pour appliquer l'opération MATRICE DE COULEURS DE POINT à un nuage de points,

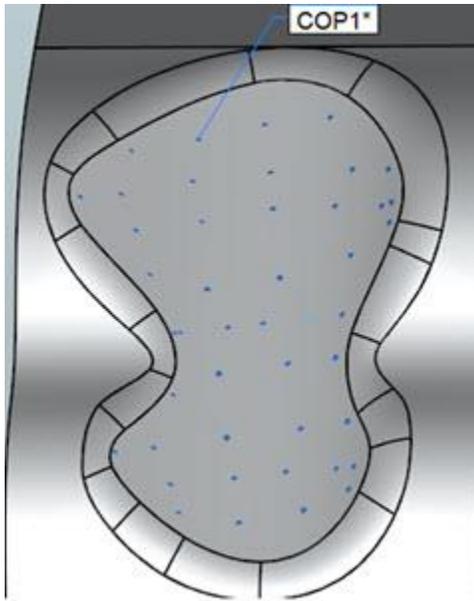
cliquez sur le bouton **Matrice de couleurs de point du nuage de points** () dans la barre d'outils **Nuage de points** ou sélectionnez **Insérer | Nuage de points | Matrice couleurs de point**.

Ci-après la procédure recommandée pour créer une matrice de couleurs de point :

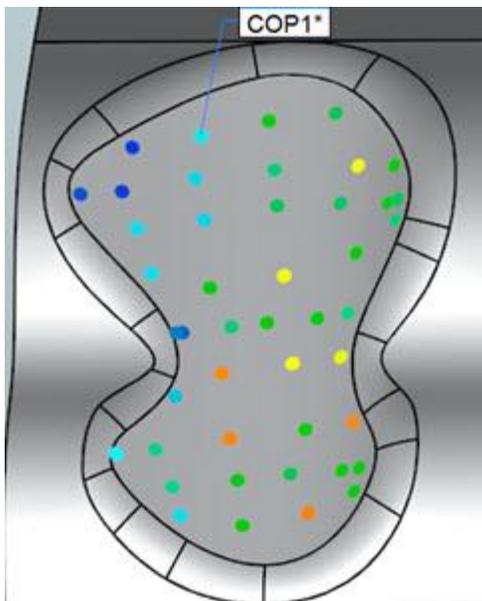
1. Les données sont effacées ou sélectionnées sur la surface où la matrice de couleurs de point est requise.



2. Utilisez le réglage de type **DISTANCE** dans l'opérateur de nuage de points **Filtre** pour filtrer les données.



3. Créez la matrice de couleurs de point.



Exemple de procédure recommandée pour appliquer une matrice de couleurs de point

L'opérateur de matrice de couleurs de point possède trois propriétés :

Tolérances - Sert à définir les valeurs de tolérance supérieure (plus) et inférieure (moins) :

Plus - Valeur de tolérance supérieure.

Moins - Valeur de tolérance inférieure.

Case à cocher **Utiliser échelle couleurs dimension** - Quand vous la cochez, le logiciel définit la barre de couleurs utilisée pour les propriétés de couleurs de la matrice de couleurs de point par la barre de couleurs de dimensions. Pour des détails sur la barre de couleurs de dimension, voir « Utilisation de la fenêtre Couleurs de dimensions (Barre couleurs de dimension) » au chapitre « Utilisation d'autres fenêtres, éditeurs et outils » de la documentation PC-DMIS Core.

Edit Color Scale ...

Modifier barre de couleurs - Quand la case **Utiliser échelle de couleurs de dimension** est décochée, le bouton **Modifier échelle de couleurs** est activé. Si vous cliquez dessus, la fonctionnalité pour changer de façon dynamique la couleur, l'échelle et le seuil des propriétés de matrice de couleurs de point et de surface devient disponible dans la boîte de dialogue **Éditeur d'échelle de couleurs**. Pour des détails, voir la rubrique « Modifier l'échelle de couleurs ».

Points - Points de couleur

Taille - **taille des points**

Aiguilles - déviation échelonnée (avec la valeur **Échelle** ci-dessous) sous forme de segment de ligne de couleur perpendiculaire à la CAO;

Échelle - **valeur d'échelle à utiliser pour une représentation en aiguilles**

Texte - **valeur numérique de la déviation**

Distance max - Cette valeur accepte uniquement les points se trouvant dans la distance maximum à inclure dans la matrice de couleurs. Si cette valeur est trop basse, vous ne verrez peut-être pas tous les écarts de couleur attendus. Il est conseillé de prendre une valeur un peu plus élevée (10 % par exemple) que l'écart le plus important.

Épaisseur - Vous permet d'ajouter une valeur d'épaisseur aux écarts dans la matrice de couleurs. Ceci est utile pour ajouter une épaisseur de matériau à un modèle de surface CAO.

Cliquez sur **Créer** pour insérer une commande `COP/OPER, POINT COLORMAP` dans la fenêtre de modification.



Par exemple :

```

COPPCOLMAP1=COP/OPER, POINT COLORMAP, PLUS
TOLERANCE=0.0394, MINUS TOLERANCE=-0.0394, THICKNESS=0,

SHOW DOTS=YES, DOT SIZE=0.0787, SHOW NEEDLES=YES, NEEDLE
SCALE=10, SHOW LABELS=YES,

SIZE=50023

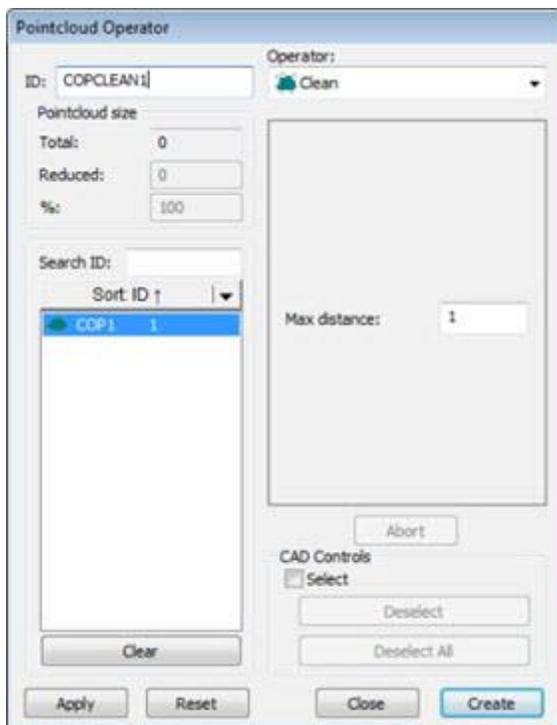
REF, COP2, ,

```

Matrices de couleurs dans le rapport

Pour des informations sur la façon dont le logiciel affiche des matrices de couleurs dans le rapport, voir « Matrices de couleurs et objet de rapport CAO » au chapitre « Rapports sur les résultats de mesure » de la documentation PC-DMIS Core.

EFFACER



Boîte de dialogue Opérateur de nuage de points - Opérateur CLEAN

L'opération d'effacement élimine les déviations à l'aide de la distance entre les points et le modèle CAO de la pièce. Si la distance d'un point est supérieure à la valeur de DISTANCE MAX, ce point est considéré une déviation ou n'appartenant pas à la pièce. Pour utiliser cette opération, au moins un alignement de base doit être établi (voir « Création d'un alignement de nuage de points/CAO »).

Pour appliquer l'opération CLEAN à un nuage de points, cliquez sur le bouton **Effacer**

nuage de points () dans la barre d'outils **Nuage de points** ou sélectionnez l'option **Opération | Nuage de points | Effacer**. Le nuage de points est immédiatement effacé.

Si vous sélectionnez **Insérer | Nuage de points | Opérateur** et, dans la boîte de dialogue **Opérateur de nuage de points** qui s'ouvre, si vous sélectionnez CLEAN dans la liste **Opérateur**, vous pouvez utiliser les options suivantes :

Distance max - Indique la distance maximum d'un point au modèle CAO pour lequel le point est considéré être en déviation

Contrôles CAO - Cochez la case **Sélectionner** dans cette zone pour sélectionner les surfaces dans la fenêtre d'affichage graphique autour desquelles l'opération d'effacement se base. Les surfaces sélectionnées sont mises en évidence en rouge. L'opération affecte le nuage de points entier par rapport aux surfaces sélectionnées. Tout point situé à une distance supérieure à la **distance maximum** indiquée de toutes les surfaces sélectionnées est rejeté. Imaginez par exemple que vous sélectionnez une surface et entrez la valeur 10. Tous les points dans le nuage de points à 10 unités ou plus de la surface sélectionnée sont effacés. Tous ceux dans le nuage de points à moins de 10 unités de la surface sélectionnée sont conservés.

Cliquez sur **Créer** après avoir édité la commande pour insérer une commande **COP/OPER, CLEAN** dans la fenêtre de modification.

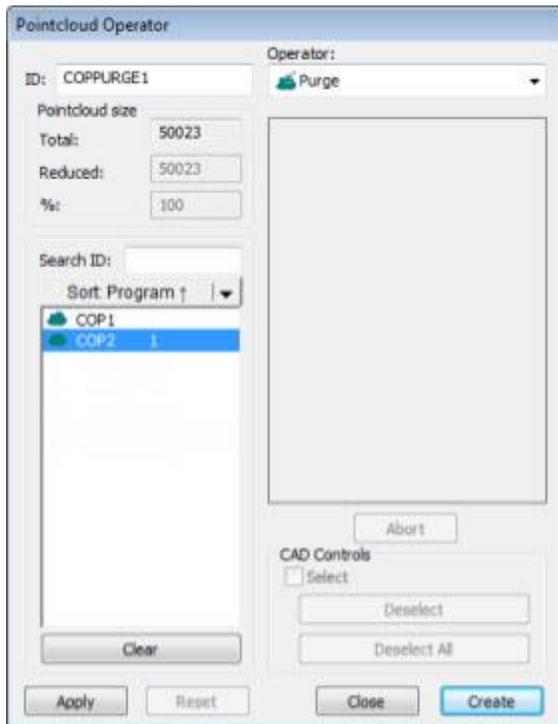


Par exemple :

```
COPCLEAN4=COP/OPER,CLEAN,MAX DISTANCE=0.0399,SIZE=50023
```

```
REF,CO1,,
```

PURGER



Boîte de dialogue Opérateur de nuage de points- Opérateur PURGE

Cette opération supprime de la commande COP référencée par cet opérateur tous les points de données n'appartenant pas à cet opérateur. Comme l'opération VIDER est définitive et affecte toutes les autres commandes d'opérateur faisant référence au même conteneur COP, utilisez-la avec précaution.

Pour appliquer l'opération VIDER à un nuage de points, cliquez sur **Effacer nuage de points** () dans la barre d'outils **Nuage de points** ou sélectionnez **Opération | Nuage de points | Effacer**.

Cliquez sur **Créer** pour insérer une commande **COP/OPER, PURGE** dans la fenêtre de modification, comme dans les exemples suivants :

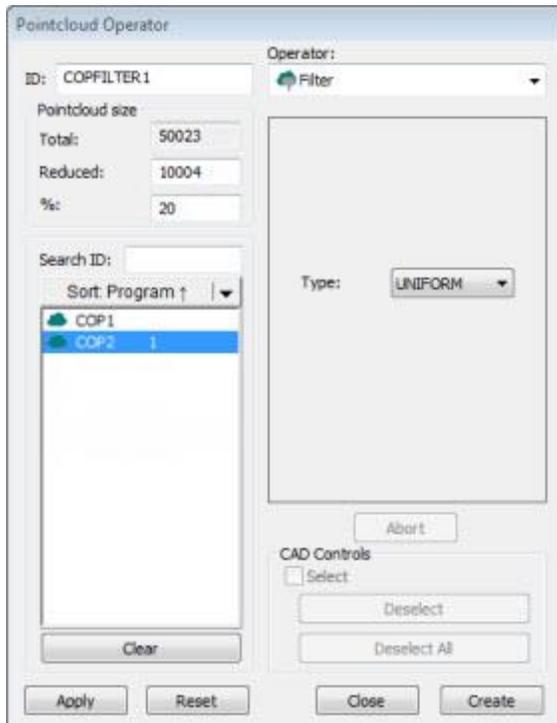
```
COPPURGE1=COP/OPER, PURGE, SIZE=0
```

```
REF, COPSECTION1, ,
```



Une fois cette commande appliquée à un COP, il est impossible de restaurer les données supprimées de ce COP. Une annulation ne restaure pas ces données.

FILTRE



Boîte de dialogue Opérateur de nuage de points- Opérateur FILTER

Cette opération filtre les données dans un sous ensemble de points.

Pour appliquer l'opération FILTER à un nuage de points, cliquez sur le bouton **Filtrer**

nuage de points () dans la barre d'outils **Nuage de points** ou sélectionnez l'option **Opération | Nuage de points | Filtrer**.

L'opérateur FILTER utilise les options suivantes :

Type - Indique le type d'opérateur de filtre à appliquer : **UNIFORM**, **CURVATURE**, **RANDOM**, **DISTANCE** ou **INCIDENCE ANGLE**.

UNIFORM – Génère un sous-ensemble de points distribués de façon régulière dans les directions X, Y et Z. Il donne le même résultat qu'une grille standard en 2D, sauf que le résultat est dans ce cas une grille 3D.

CURVATURE - Génère un sous-ensemble de points avec les courbes estimées les plus élevées, surtout autour des arêtes, des sommets et des zones très courbes.

RANDOM - Génère un sous-ensemble de points de façon aléatoire dans le nuage de points.

DISTANCE – Génère un sous-ensemble de points qui sont au moins séparés les uns des autres de la valeur **Distance** indiquée.

Distance - Quand **DISTANCE** est sélectionné, la valeur entrée indique la distance pour le filtre de distance.

INCIDENCE ANGLE - Génère un sous-ensemble de points qui exclut (filtre) les points avec une orientation de vecteur normal tombant en dehors de l'angle indiqué par rapport à l'orientation du capteur laser. Ce filtre vous permet pour supprimer des points laser causés par des réflexions secondaires ou « bruit ». Vous pouvez voir le résultat de ce filtre après avoir cliqué sur le bouton **Appliquer** dans la boîte de dialogue.

Une valeur valide est un nombre réel compris entre 10 et 90 inclus.

Pour utiliser ce filtre, les données du nuage de points doivent avoir des informations de vecteur.

Pour filtrer des données COP :

1. Sélectionnez un type de filtre dans la liste **Type**.
2. Sélectionnez la commande de nuage de points à appliquer au filtre dans la liste de commandes.
3. Indiquez le nombre ou le pourcentage de points à conserver après application du filtre dans les zones **Réduite** ou **%**. Ceci ne s'applique pas au filtre **Distance**.
4. Cliquez sur le bouton **Appliquer**.

PC-DMIS filtre les données et la fenêtre d'affichage graphique montre le résultat. La taille des données filtrées peut varier légèrement de la valeur indiquée. Cette différence est d'autant plus grande lorsque la routine de mesure est exécutée et que les données sont collectées depuis des commandes de scan. Il est généralement impossible d'obtenir le même nombre de points d'un capteur laser scannant à plusieurs reprises la même entité.

5. Si le résultat vous convient, cliquez sur le bouton **Créer**. PC-DMIS ajoute une commande **COPFILTER** à la routine de mesure contenant toutes les informations liées au filtre que vous venez d'appliquer.

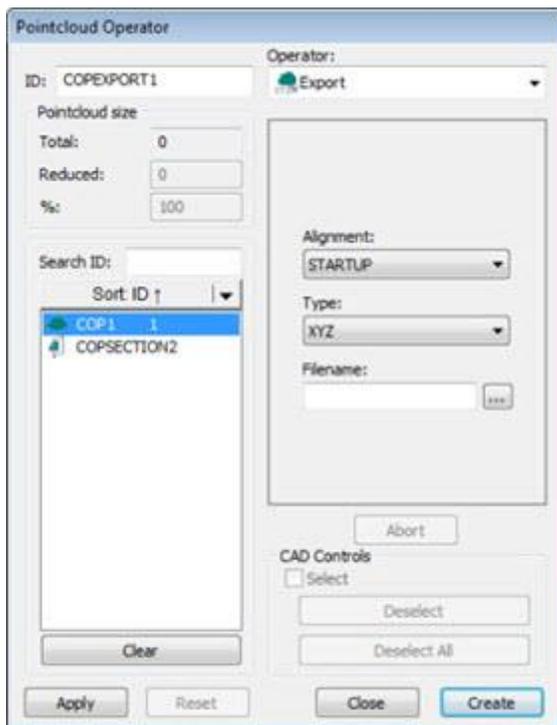
Cliquez sur **Créer** pour insérer une commande `COP/OPER, FILTER` dans la fenêtre de modification, comme dans les exemples suivants :

```
COPFILTER3=COP/OPER, FILTER, UNIFORM, SIZE=3000
```

```
REF, COP1, ,
```

Dans l'exemple ci-dessus, si la taille initiale de COP1 est 10 000 points, le filtre remplace les 10 000 points conservés dans COP1 par les 3 000 points filtrés ; de cette façon, COP1 inclut les 3 000 points filtrés pour son nuage de points. PC-DMIS marque les 7 000 points inutilisés pour vous permettre d'annuler le filtrage à l'aide de l'opération RESET. Vous pouvez aussi effacer définitivement les 7 000 points inutilisés à l'aide de l'opération PURGE. Voir « RESET » et « PURGE » pour plus d'informations.

Exportation de nuage de points

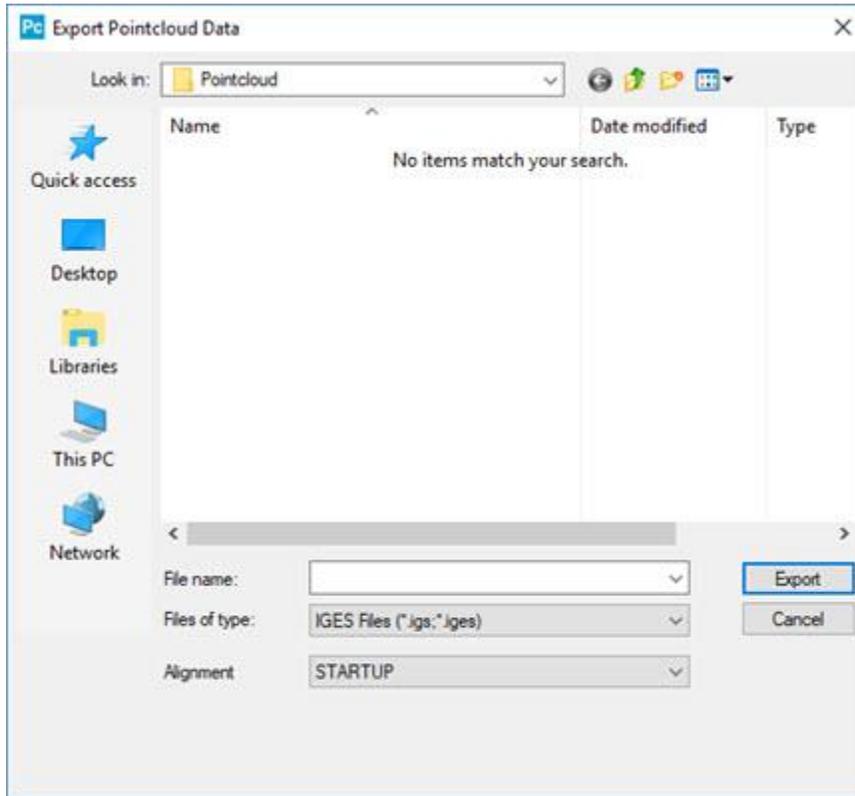


Boîte de dialogue Opérateur Nuage de points - Opérateur Exportation de nuage de points

L'opération d'exportation de nuage de points exporte vers un fichier externe les données dans une commande COP ou d'opérateur au format indiqué. La boîte de dialogue de cette opération est semblable à celle pour l'opérateur Importation de nuage de points.

Pour appliquer l'opération **Exportation de nuage de points** à un nuage de points,

cliquez sur **XYZ** (XYZ), **IGS** (IGS) ou **PSL** (PSL) dans la barre d'outils **Nuage de points**, ou sélectionnez une option dans le menu **Fichier | Exporter | Nuage de points**. Le logiciel ouvre la boîte de dialogue **Exporter données nuage de points**.



Boîte de dialogue Exporter données nuage de points

L'opérateur **Exportation de nuage de points** utilise les options suivantes :

Nom de fichier - Indique le nom du fichier d'exportation.

Files of type - Indique le type de format auquel les données sont exportées. Il peut s'agir de **XYZ**, **IGES** ou **PSL** (Polyworks).

Alignement - Indique le type d'alignement à inclure lors de l'exportation des données.

Cliquez sur **Créer** pour insérer une commande **COP/OPER**, **EXPORT** dans la fenêtre de **modification**.



Par exemple :

```
COPEXPORT1=COP/OPER,EXPORT,FORMAT=IGES,FILENAME=D:/Dataout.IGS,SIZE=1623201
```

```
REF,COP1,,
```

Indiquez le format dans FORMAT et le nom du fichier de sortie dans FILENAME, puis faites référence à la commande COP contenant les données. Si un filtre a été appliqué à la commande COP, la commande `COPFILTER` doit être référencée pour l'exportation au lieu de la commande COP d'origine.

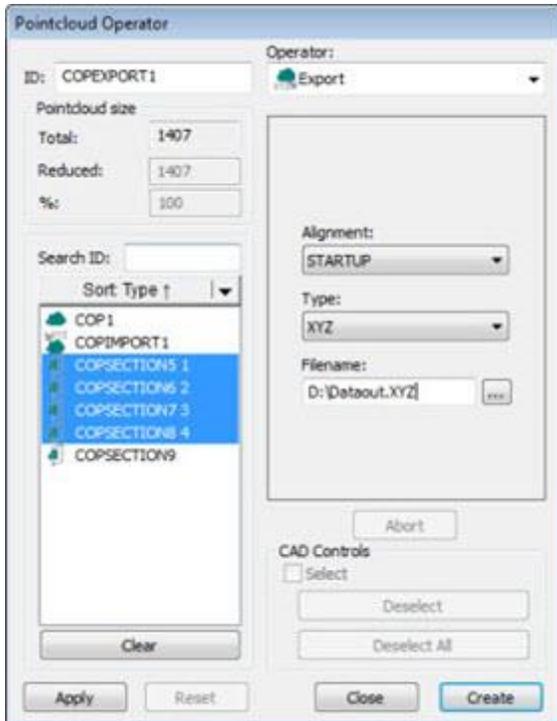


Par exemple, `REF, COPFILTER1` au lieu de `REF, COP1`, . De cette façon, le fichier exporté reflète l'ensemble de filtres.

```
COPEXPORT2=COP/OPER,EXPORT,FORMAT=IGES,FILENAME=D:/Dataout.IGS,SIZE=0
```

```
REF,COPFILTER1,,
```

Il est aussi possible de sélectionner plus d'une commande dans la liste qui les contient pour les exporter en une seule opération :



Boîte de dialogue Opérateur de nuage de points avec plusieurs commandes sélectionnées

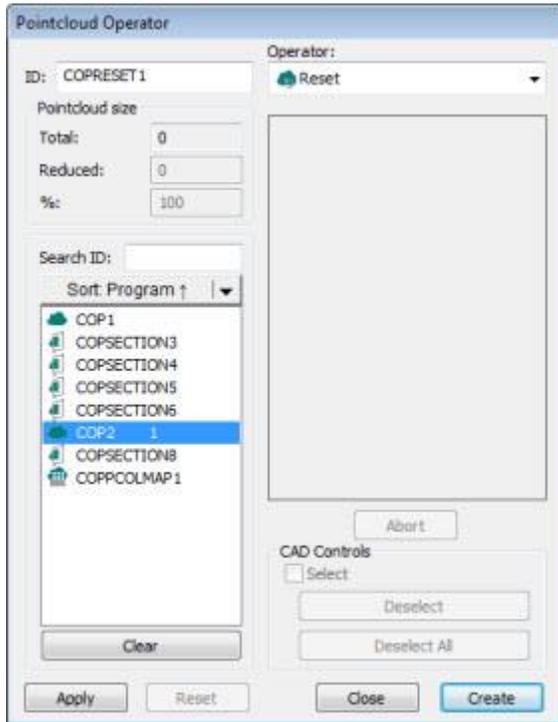
Dans ce cas, PC-DMIS insère la commande dans la fenêtre de **modification**.



Par exemple :

```
COPEXPORT1=COP/OPER,EXPORT,FORMAT=XYZ,FILENAME=D:/Dataout.XYZ,SIZE=1246
REF,COPSECTION1,COPSECTION2,COPSECTION3,COPSECTION4,,
```

RÉINITIALISER



Boîte de dialogue Opérateur Nuage de points - Opérateur Réinitialiser

L'opération RÉINITIALISER est semblable à une annulation. Elle réinitialise les données référencées dans une commande d'opérateur antérieure afin que la nouvelle commande d'opérateur représente toutes les données de la commande COP référencée et non pas un sous-ensemble.

Pour appliquer l'opération RÉINITIALISER à un nuage de points, cliquez sur le bouton

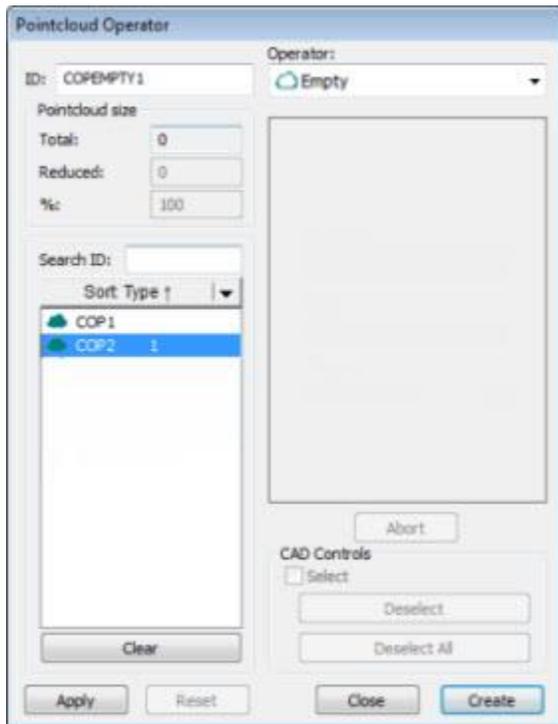
Réinitialiser **nuage de points** () dans la barre d'outils **Nuage de points** ou sélectionnez **Opération | Nuage de points | Réinitialiser**.

Cliquez sur **Créer** pour insérer une commande **COP/OPER, RESET** dans la fenêtre de modification, comme dans les exemples suivants :

```
COPRESET7=COP/OPER, RESET, SIZE=0
```

```
REF, COPFILTER 2, ,
```

VIDER



Boîte de dialogue Opérateur de nuage de points - Opérateur EMPTY

Cette opération supprime toutes les données contenues dans une commande COP ou d'opérateur sélectionnée. Lorsque cette commande est exécutée, PC-DMIS supprime les données du nuage de points associé.

Pour appliquer l'opération EMPTY à un nuage de points :

1. Si vous avez plusieurs nuages de points définis, placez le curseur à l'emplacement de celui à vider. Si un seul nuage de points est défini, placez-le curseur sur lui ou au-dessus.
2. Cliquez sur **Vider un nuage de points** () dans la barre d'outils **Nuage de points** ou sélectionnez **Opération | Nuage de points | Vide**.
3. Cliquez sur **Créer** pour insérer une commande `COP/OPER,EMPTY` dans la fenêtre de modification.



Par exemple :

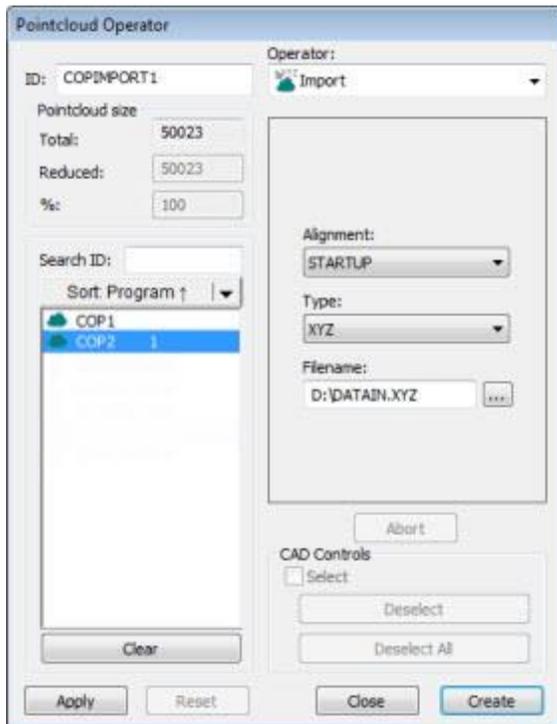
```
COPEMPTY2 =COP/OPER,EMPTY,SIZE=0
```

REF, COP2,,



Une fois cette commande appliquée à un COP, il est impossible de restaurer les données supprimées de ce COP. Une annulation ne restaure pas ces données.

Importation de nuage de points

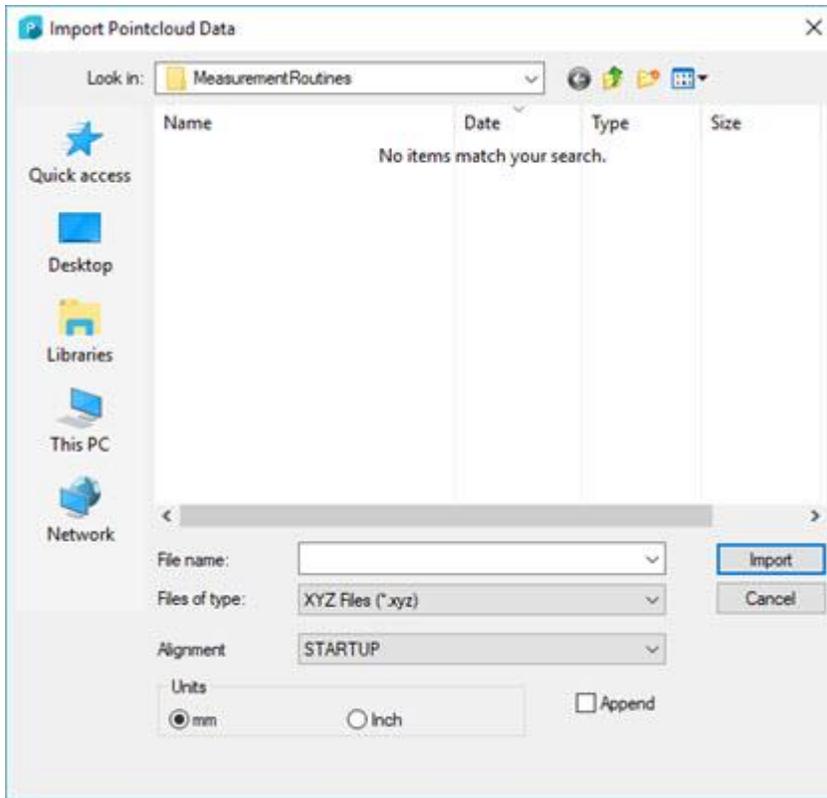


Boîte de dialogue Opérateur Nuage de points - Opérateur Importation de nuage de points

L'opération **Importation de nuage de points** importe des données depuis un fichier externe dans une commande COP au format indiqué. La boîte de dialogue pour cette opération est semblable à celle pour l'opération Exportation de nuage de points.

Pour appliquer l'opération **Importation de nuage de points** à un nuage de points,

cliquez sur **XYZ** () , **PSL** () ou **STL** () dans la barre d'outils **Nuage de points** ou sélectionnez une option dans le menu **Fichier | Importer | Nuage de points**. Le logiciel ouvre la boîte de dialogue **Importer données nuage de points**.



Boîte de dialogue Importer données nuage de points

Naviguez au fichier de données de nuage de points et cliquez sur **Importer**.

1. Sélectionnez le COP auquel ajouter les nouvelles données.
2. Cliquez sur l'option d'importation dans le menu ou la barre d'outils comme décrit ci-dessus.
3. Dans la boîte de dialogue, cochez la case **Ajouter** si vous voulez ajouter les nouvelles données de COP à celles existantes.
4. Cliquez sur **Importer**.

L'opérateur **Importation de nuage de points** utilise les options suivantes :

Alignement - Indique le type d'alignement à inclure lors de l'importation.

Type - Indique le type de format depuis lequel les données sont importées. Il peut s'agir de **XYZ**, **PSL** (Polyworks) ou **STL**.

Nom de fichier - Indique le nom du fichier d'importation.

Unités - Sélectionnez les unités des données COP importées.

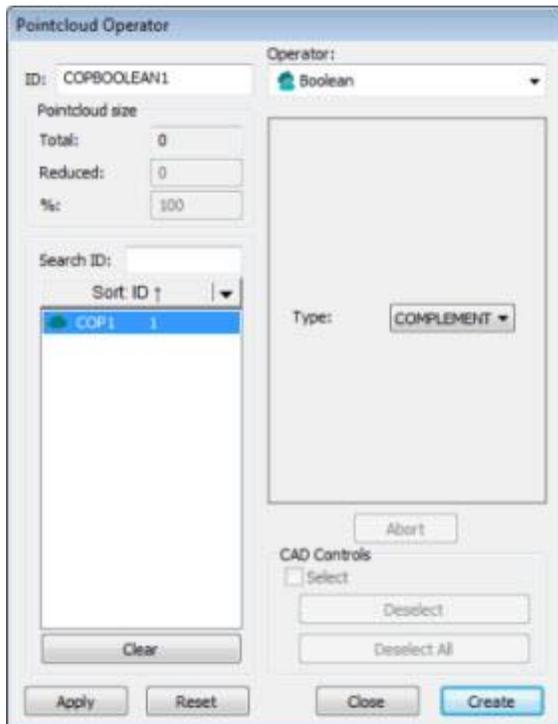
Ajouter - Cochez cette case si vous voulez ajouter les données importées dans le COP existant. Si elle n'est pas cochée, le premier COP trouvé par PC-DMIS après la position actuelle du curseur dans la fenêtre de **modification** est vidé et remplacé par les données COP importées.

Cliquez sur **Créer** pour insérer une commande `COP/OPER, IMPORT` dans la fenêtre de **modification**.

✓ Par exemple :

```
COPIMPORT1=COP/OPER, IMPORT, FORMAT=XYZ,  
FILENAME=D:/DATAIN.XYZ, SIZE=0  
  
REF, COP1,
```

BOOLEEN



Boîte de dialogue Opérateur de nuage de points - Opérateur BOOLEAN

Cette opération est appliquée à une ou deux commandes COP ou d'opérateur sélectionnées.

Pour appliquer l'opération BOOLÉENNE à un nuage de points, cliquez sur le bouton

Opération booléenne Nuage de points () dans la barre d'outils **Nuage de points**.

L'opérateur BOOLEAN utilise l'option suivante :

Type – Indique le type d'opérateur booléen à appliquer : **COMPLEMENT**, **UNITE**, **INTERSECT** ou **DIFFERENCE**.

COMPLEMENT – Ce type génère les points invisibles dans une seule commande sélectionnée.

UNITE – Quand il est appliqué aux deux commandes sélectionnées, ce type génère un ensemble de points de données contenant tous les points dans ces commandes.

INTERSECT – Ce type génère l'ensemble des points de données possédant le même emplacement dans les deux commandes sélectionnées.

DIFFERENCE – Ce type supprime de la première commande sélectionnée tous les points en commun avec la seconde commande sélectionnée.

Cliquez sur **Créer** après avoir édité la commande pour insérer une commande **COP/OPER**, **BOOLEAN** dans la fenêtre de modification.



Par exemple :

```
COPBOOELAN1=COP/OPER,BOOLEAN,UNITE,SIZE=0
```

```
REF,COOPER2,COOPER3,,
```

Gabarits

Les gabarits PC-DMIS sont des outils de vérification rapide conçus pour mesurer des longueurs le long d'un axe ou d'une direction (étrier), ou un rayon sur une coupe transversale de nuage de points (gabarit de rayon 2D).

Cette section décrit les gabarits que vous pouvez utiliser avec des nuages de points et des maillages.

Pour des détails sur le gabarit de température, voir « Gabarit de température » dans la documentation PC-DMIS Core.

Pour des détails sur le gabarit d'épaisseur, voir « Gabarit d'épaisseur » dans la documentation PC-DMIS Core.

Présentation de l'étrier



Cette option est uniquement disponible si votre licence PC-DMIS inclut l'option Petit COP ou Grand COP.

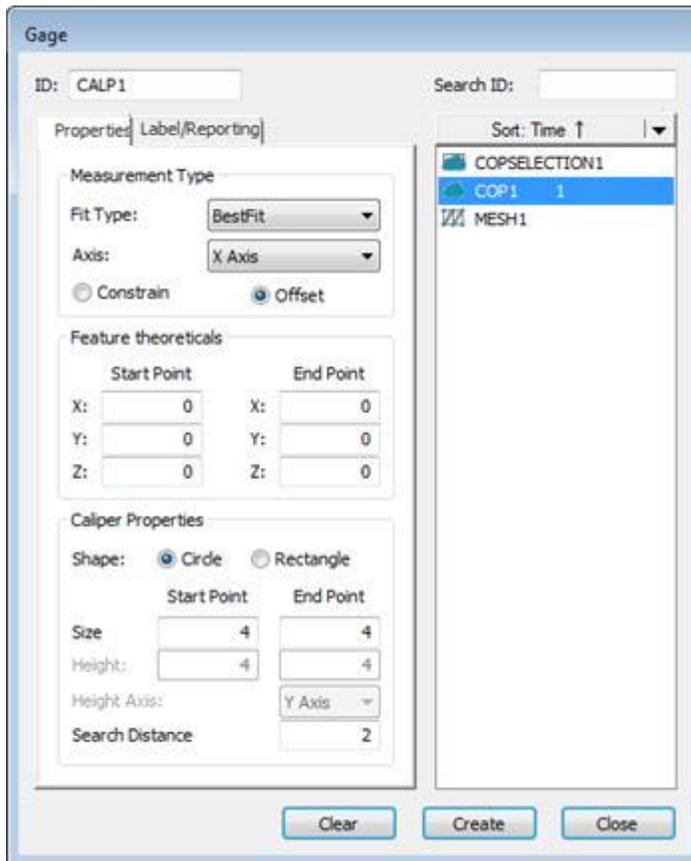
L'étrier est un outil de vérification rapide qui fonctionne comme un étrier physique. Il offre une vérification de taille en deux points dans le nuage de points (COP), le maillage ou l'objet COOPER (comme COPSELECT, COPCLEAN ou COPFILTER). L'étrier montre la longueur mesurée le long de l'axe ou de la direction sélectionnés.

Sélectionnez l'option **Étrier** dans le menu **Insérer | Gabarit**.



Vous pouvez aussi accéder à la boîte de dialogue **Gabarit** de ces façons :

- Cliquez sur le bouton **Étrier** () dans la barre d'outils **QuickCloud**.
- Dans la barre d'outils **QuickMeasure**, cliquez sur la flèche déroulante **Gabarit**, puis sur le bouton **Étrier**.

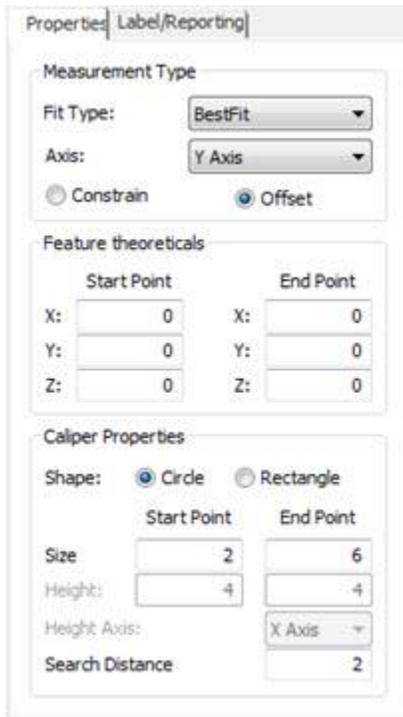


Boîte de dialogue Gabarit

Un étrier a deux contacts, qui servent à mesurer la distance entre deux côtés opposés. Le contact de l'étrier a une taille définie par l'utilisateur. Cliquez dans la fenêtre d'affichage graphique pour sélectionner les points de début et de fin. Avec les données dans le contact, les extrémités de l'étrier s'arrêtent aux points élevés dans les données sélectionnées (ou éventuellement dans les points best fit calculés). Le logiciel parcourt une distance de recherche le long de l'axe de l'étrier pour déterminer les points pertinents.

La boîte de dialogue **Gabarit** compte ces trois onglets :

Boîte de dialogue Gabarit - onglet Propriétés



Boîte de dialogue Gabarit - onglet Propriétés

L'onglet **Propriétés** de la boîte de dialogue **Gabarit** comporte ces sections :

Type de mesure

Type Fit : cliquez sur la flèche déroulante pour afficher ces options :

Max Fit : il s'agit du réglage par défaut. Avec la taille du contact et la distance de recherche, les extrémités de l'étrier s'arrêtent aux points élevés sur les surfaces sélectionnées. Une distance de recherche le long de l'axe de l'étrier permet de déterminer les points pertinents.

Best Fit : un best fit moindres carrés est appliqué à tous les points de données tombant dans la taille de contact de l'étrier et la distance de recherche. Les points de best fit obtenus permettent de déterminer la longueur de l'étrier. Cette méthode alternative peut être employée si les données de scanning contiennent du « bruit », mais peut donner l'étrier illustré dans le nuage de points ou le maillage.

Axe : l'étrier peut être construit le long de l'axe X, Y ou Z. Sélectionnez **Parallèle** pour le construire perpendiculaire à la première surface choisie.

Sélectionnez **Aucun** pour n'appliquer aucune contrainte (distance 3D entre deux points).

Contrainte : sélectionnez cette option pour rendre deux extrémités exactement opposées le long de l'axe sélectionné.

Décalage : sélectionnez cette option pour permettre le décalage de deux extrémités. La longueur mesurée reste le long de l'axe sélectionné.

Valeurs théoriques élément

Point de début : il s'agit de l'emplacement des coordonnées XYZ où commence l'étrier.

Point de fin : il s'agit de l'emplacement des coordonnées XYZ où s'arrête l'étrier.

Propriétés de l'étrier

Forme : sélectionnez la forme de contact appropriée : **Cercle** (par défaut) ou **Rectangle**. Si vous sélectionnez **Rectangle**, les options **Hauteur** et **Axe hauteur** sont activées.



L'option **Rectangle** est uniquement activée quand vous sélectionnez l'option **Axe X**, **Axe Y** ou **Axe Z** dans la section **Type de mesure**. Si vous sélectionnez **Parallèle** ou **Aucun**, l'option **Rectangle** est désactivée.

Taille / Largeur : l'étrier peut avoir des contacts de départ et de fin de différente taille. Entrez les valeurs **Taille point de départ** et **Point de fin** pour le contact circulaire, et les valeurs **Largeur point de départ** et **Point de fin** pour le contact rectangulaire. Quand la distance est calculé, le contact s'arrête au point élevé comme le ferait un étrier.

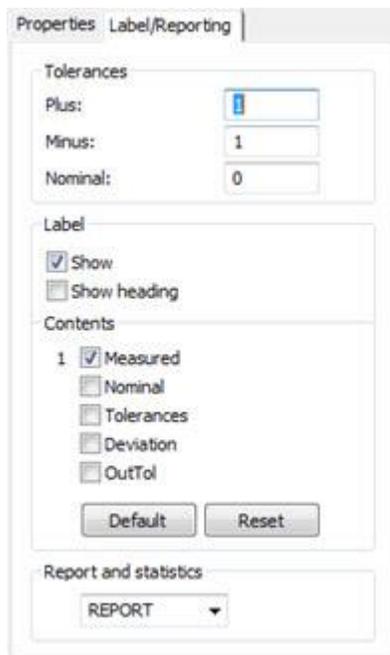
Hauteur : ces valeurs définissent la hauteur du **point de départ** et du **point de fin** d'un contact rectangulaire. La taille de la hauteur se trouve le long de l'axe sélectionné. Cette option est uniquement activée pour les étriers rectangulaires.

Axe hauteur : sélectionnez l'option dans la liste pour définir l'axe utilisé pour contrôler la rotation du rectangle. Cette option est uniquement activée pour les étriers rectangulaires.

Distance de recherche : cette valeur définit la longueur, à partir des valeurs nominales, de chaque côté du point choisi. La distance de recherche et la forme de contact de l'étrier créent une zone cylindrique. Toutes les données dans cette zone sont évaluées pour déterminer le point élevé de l'étrier.

Pour des détails, voir la rubrique « Création d'un étrier ».

Boîte de dialogue Gabarit - onglet Étiquette/Génération de rapports



Boîte de dialogue Gabarit - onglet Étiquette/Génération de rapports

L'onglet **Étiquette/Génération de rapports** de la boîte de dialogue **Gabarit** comporte ces sections :

Section Tolérances



Les tolérances par défaut de l'étrier sont définies par l'échelle de couleurs de dimension. Pour des détails, voir « Modification des couleurs de dimension » dans la documentation PC-DMIS Core.

La section **Tolérances** vous permet de saisir les tolérances positives et négatives pour la longueur de l'étrier.

Pour entrer les tolérances positives, négatives et nominales :

1. Tapez la valeur de tolérance positive dans la zone **Plus**.
2. Tapez la valeur de tolérance négative dans la zone **Moins**.

Si un modèle CAO est utilisé, la longueur nominale (théorique) de l'étrier est déterminée à partir de la CAO. Si aucun modèle CAO n'est utilisé, la valeur nominale est mise à jour avec la valeur mesurée initiale. La valeur nominale est modifiable.

Section **Étiquette**

Case à cocher **Afficher** : quand elle est cochée, l'étiquette et le graphique de l'étrier apparaissent dans la fenêtre d'affichage graphique.

Case à cocher **Afficher en-tête** : bascule l'affichage des en-têtes de lignes et de colonnes dans l'étiquette Étrier. Si elle est cochée, les en-têtes sont visibles.

Zone **Contenu**



L'ordre dans lequel vous cochez les cases suivantes détermine celui dans lequel elles apparaissent dans l'étiquette. Le numéro apparaît à gauche de chaque élément choisi. Quand vous décochez une case, les numéros des autres cases cochées changent en conséquence.

Case à cocher **Mesuré** : si elle est cochée, les données mesurées sont visibles dans l'étiquette.

Case à cocher **Nominal** : si elle est cochée, les données nominales sont visibles dans l'étiquette.

Case à cocher **Tolérance** : si elle est cochée, les données de tolérance sont visibles dans l'étiquette.

Case à cocher **Écart** : si elle est cochée, les données d'écart entre les valeurs mesurées et nominales sont visibles dans l'étiquette.

Case à cocher **Hors tol** : si elle est cochée, les données hors tolérance sont visibles dans l'étiquette.

Bouton **Par défaut** : cliquez dessus pour définir la sélection des cases à cocher comme celle par défaut.

Bouton **Réinitialiser** : cliquez dessus pour décocher toutes les cases dans la zone **Contenu**. Le logiciel réinitialise alors la section à la configuration par défaut montrant la valeur mesurée.

Section **Rapport et statistiques**

Dans cette section, vous pouvez utiliser des options pour contrôler les résultats :

STATS – envoie les informations de sortie aux fichiers de statistiques.

RAPPORT – envoie les informations de sortie au rapport d'inspection.

LES DEUX – envoie les informations de sortie au rapport d'inspection et aux fichiers de statistiques.

AUCUNE – n'envoie pas les informations de sortie.

Lorsque PC-DMIS exécute la commande, les résultats sont envoyés à la sortie indiquée.

Si vous choisissez Stats ou Les deux, une commande STATS/ON doit déjà exister dans la fenêtre de modification pour envoyer les résultats au fichier de statistiques.

Les éléments qui apparaissent dans la sortie au format texte sont définis par la commande de format de dimension dans votre routine de mesure. Pour des détails, voir la rubrique « Format de dimension » dans la documentation PC-DMIS Core.

Bouton **Effacer** : cliquez dessus pour réinitialiser la boîte de dialogue **Gabarit** à la configuration automatique.

Bouton **Créer** : cliquez pour créer un nouvel étrier défini avec les réglages effectués dans la boîte de dialogue **Gabarit**. Le logiciel crée l'étrier.

Bouton **Fermer** : cliquez dessus pour fermer la boîte de dialogue **Gabarit** sans créer d'étrier.



Épaisseur de la ligne d'étrier

Vous pouvez définir l'épaisseur de la ligne d'étrier dans l'onglet **OpenGL** de la boîte de dialogue **Configuration CAO et graphique (Modifier | Fenêtre d'affichage graphique | OpenGL)**. Pour des détails, voir la rubrique « Changement des options OpenGL » au chapitre « Définition des préférences » de la documentation PC-DMIS Core.

Création d'un étrier

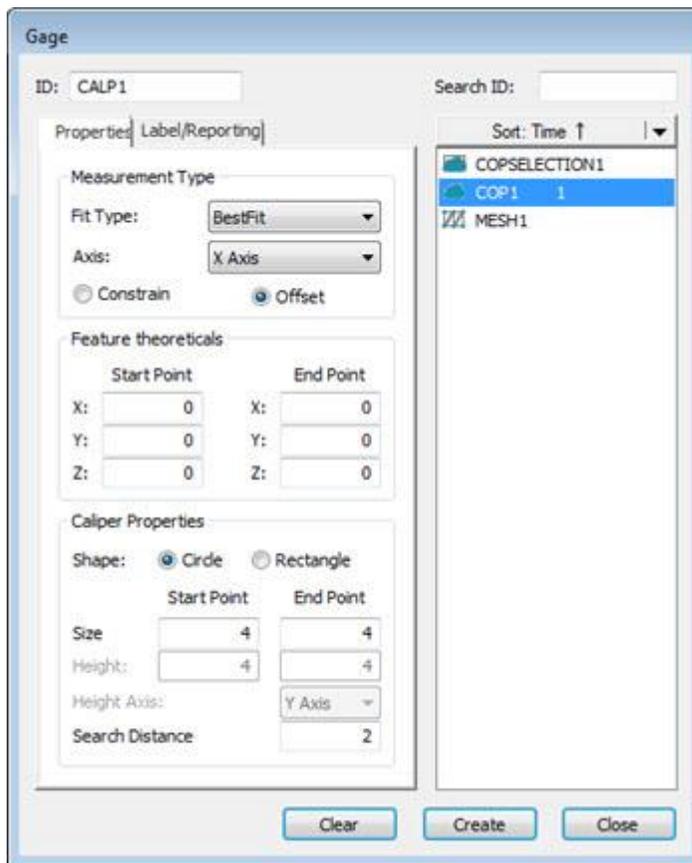
Pour créer un étrier :

1. Sélectionnez l'option **Étrier** dans le menu **Insérer | Gabarit**. La boîte de dialogue **Gabarit** s'ouvre.



Vous pouvez aussi accéder à la boîte de dialogue **Gabarit** de ces façons :

- Cliquez sur le bouton **Étrier** () dans la barre d'outils **QuickCloud**.
- Dans la barre d'outils **QuickMeasure**, cliquez sur la flèche déroulante **Gabarit**, puis sur le bouton **Étrier**.



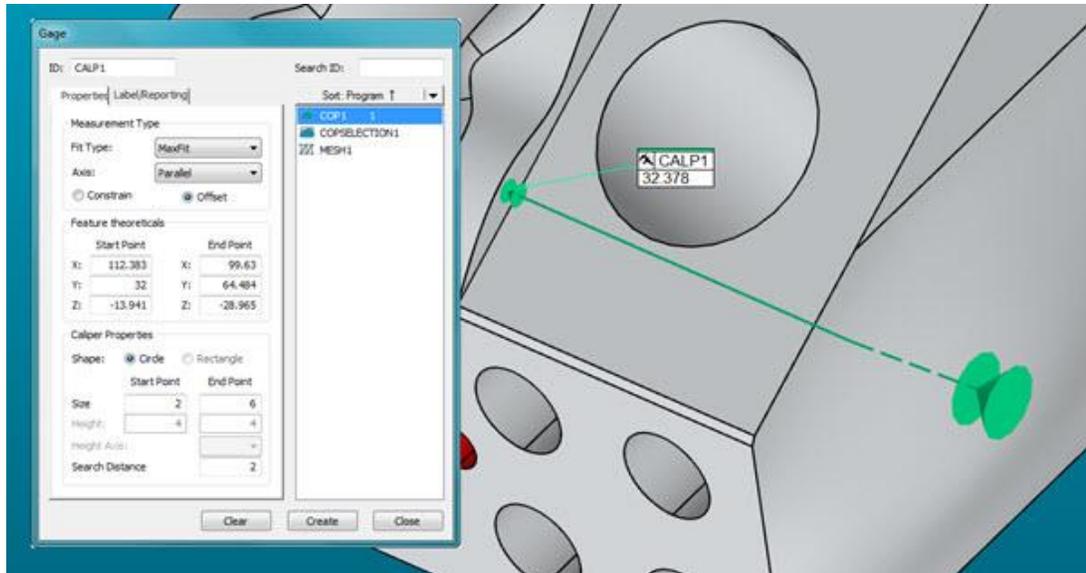
Boîte de dialogue Gabarit

2. Sélectionnez l'objet COP, COOPER ou de maillage à utiliser.
3. Dans la zone **Type de mesure**, sélectionnez un type dans la liste **Type Fit**.
4. Sélectionnez un axe dans la liste **Axe**, puis l'option **Contrainte** ou **Décalage**.
5. Dans la zone **Propriétés de l'étrier**, sélectionnez l'option de forme **Cercle** ou **Rectangle**.

6. Modifiez la valeur actuelle ou sélectionnez les valeurs appropriées pour les options suivantes :

Options de contact d'étrier de forme circulaire

- **Taille** : la valeur par défaut est 4 mm pour les options **Point de départ** et **Point de fin**. Vous pouvez définir les points de départ et de fin de l'étrier à différentes tailles en fonction des surfaces CAO.



Exemple d'étrier créé avec des points de départ et de fin de taille différente



Pour les surfaces non planes, vous devez choisir pour la taille une valeur supérieure, comme 8-10 mm, afin de capturer le point élevé. Pour les surfaces planes, vous pouvez prendre une valeur inférieure, comme 2 mm.

- **Distance de recherche** : la valeur par défaut est 2 mm. Cette valeur définit la longueur, à partir des valeurs nominales, de chaque côté du point choisi. La distance de recherche et la forme de contact de l'étrier créent une zone cylindrique. Toutes les données dans cette zone sont évaluées pour déterminer le point élevé de l'étrier.

Options de contact d'étrier de forme rectangulaire

- **Largeur** : la valeur par défaut est 4 mm pour les options **Point de départ** et **Point de fin**. La valeur définit la largeur des points de départ et de fin du contact de l'étrier.
- **Hauteur** : la valeur par défaut est 4 mm pour **Point de départ** et **Point de fin**. La valeur définit la hauteur des points de départ et de fin du contact de l'étrier.



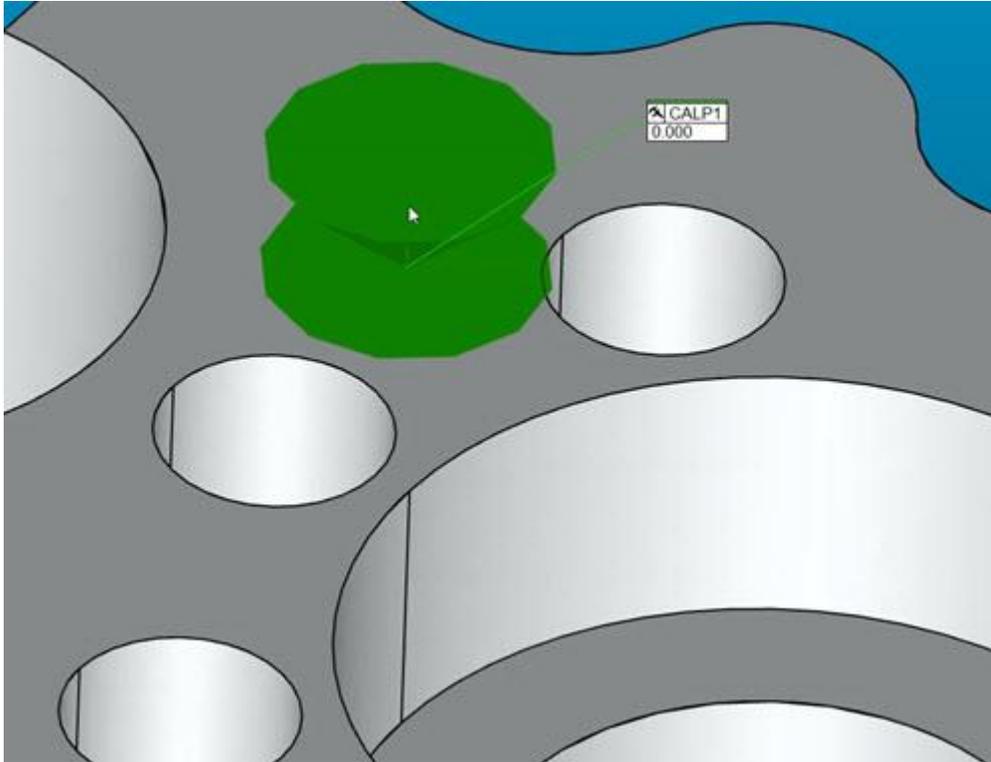
Pour les surfaces non planes, vous devez choisir une valeur supérieure pour la largeur et la hauteur (comme 8-10 mm) afin de capturer le point élevé. Pour les surfaces planes, vous pouvez prendre une valeur inférieure, comme 2 mm.

- **Axe hauteur** : la valeur par défaut dépend de l'option **Axe** sélectionnée dans la zone **Type de mesure**. Sélectionnez dans la liste l'option pour définir l'axe contrôlant la rotation du rectangle.
- **Distance de recherche** : voir la description dans la section **Options de contact d'étrier de forme circulaire**.



Les modifications apportées aux propriétés dans la boîte de dialogue **Gabarit** deviennent les valeurs par défaut à la prochaine ouverture de cette boîte de dialogue.

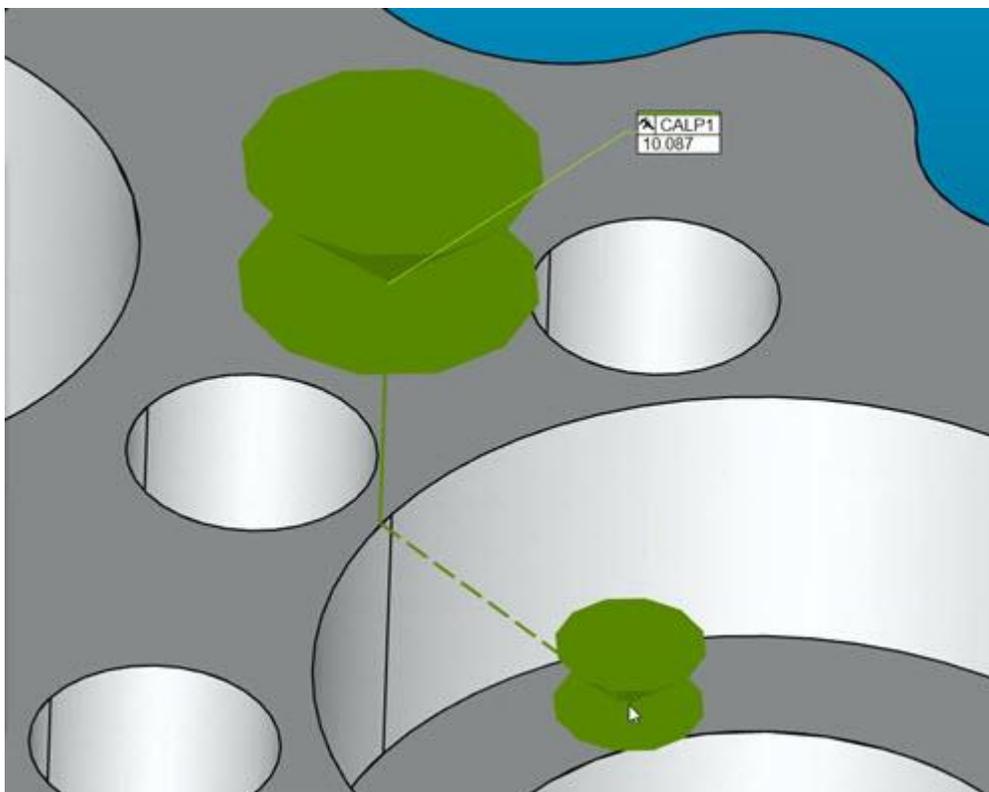
7. Dans la fenêtre d'affichage graphique, cliquez pour définir le point de départ. Pour supprimer le premier point sélectionné, appuyez sur la touche Suppr.



8. Déplacez votre curseur au deuxième emplacement et cliquez pour définir le point de fin. Quand vous déplacez le curseur, la valeur de longueur est mise à jour dans la fenêtre d'affichage graphique. Si l'objet sélectionné (COP ou maillage) contient des données, la longueur affichée est la valeur mesurée. Si l'objet sélectionné est vide et qu'un modèle CAO est utilisé, la valeur de longueur affichée correspond à la valeur nominale.



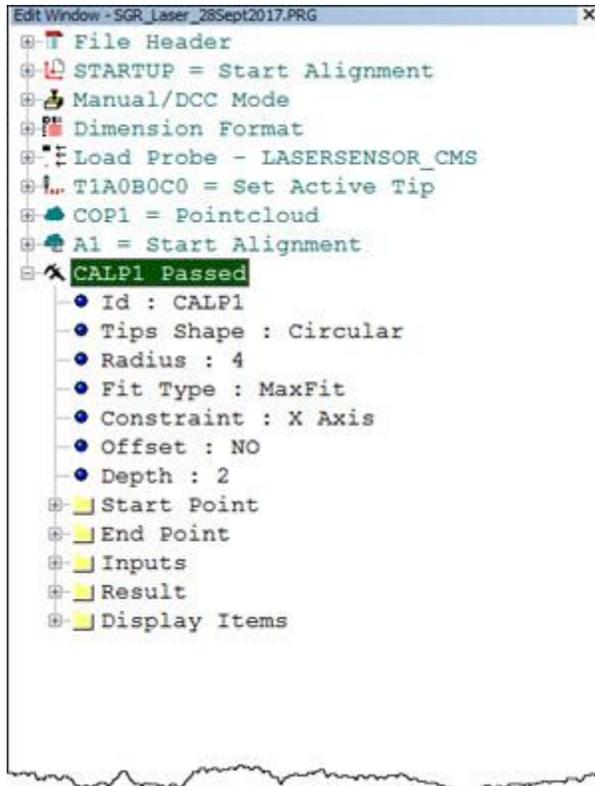
Vous pouvez aussi saisir les valeurs XYZ pour chaque dans les zones XYZ **Point de début** et **Point de fin**.



Épaisseur de la ligne d'étrier

Vous pouvez définir l'épaisseur de la ligne d'étrier dans l'onglet **OpenGL** de la boîte de dialogue **Configuration CAO et graphique (Modifier | Fenêtre d'affichage graphique | OpenGL)**. Pour des détails, voir la rubrique « Changement des options OpenGL » au chapitre « Définition des préférences » de la documentation PC-DMIS Core.

9. Cliquez sur **Créer** pour définir l'étrier et l'ajouter aux commandes dans la fenêtre de modification.



Point de départ, point médian et point de fin de l'étrier

Le logiciel extrait les points de départ et de fin nominaux et mesurés du gabarit d'étrier quand :

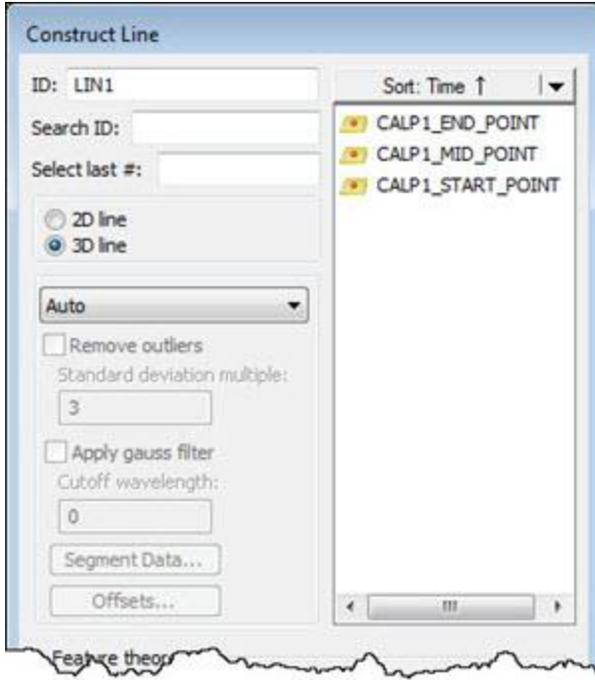
- Vous créez l'étrier
- Vous exécutez l'étrier dans la routine de mesure

Le logiciel utilise les points de départ et de fin pour calculer le point médian. Le point médian est ensuite projeté sur l'axe sélectionné.

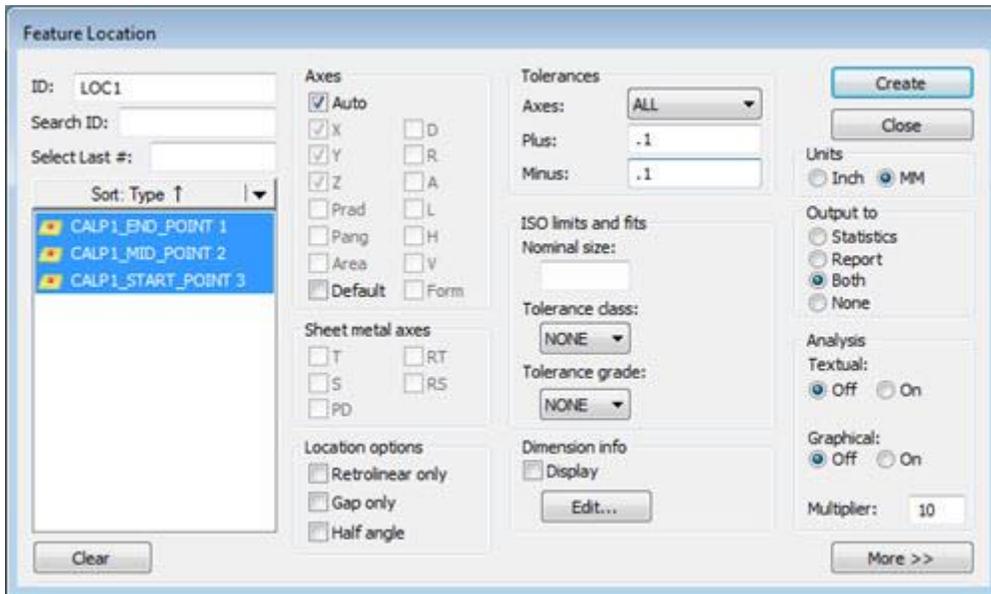
Ces points ne sont pas des éléments individuels dans la fenêtre de modification. Il s'agit de composants internes du gabarit d'étrier.

Le point de départ, le point médian et le point de fin apparaissent automatiquement comme des points de décalage construits dans les boîtes de dialogue **Dimension**, **Construction** et **Alignement**. Vous pouvez coter les points et les utiliser dans un alignement best fit ; par exemple, quand vous alignez une pièce moulée avec du matériau en trop.

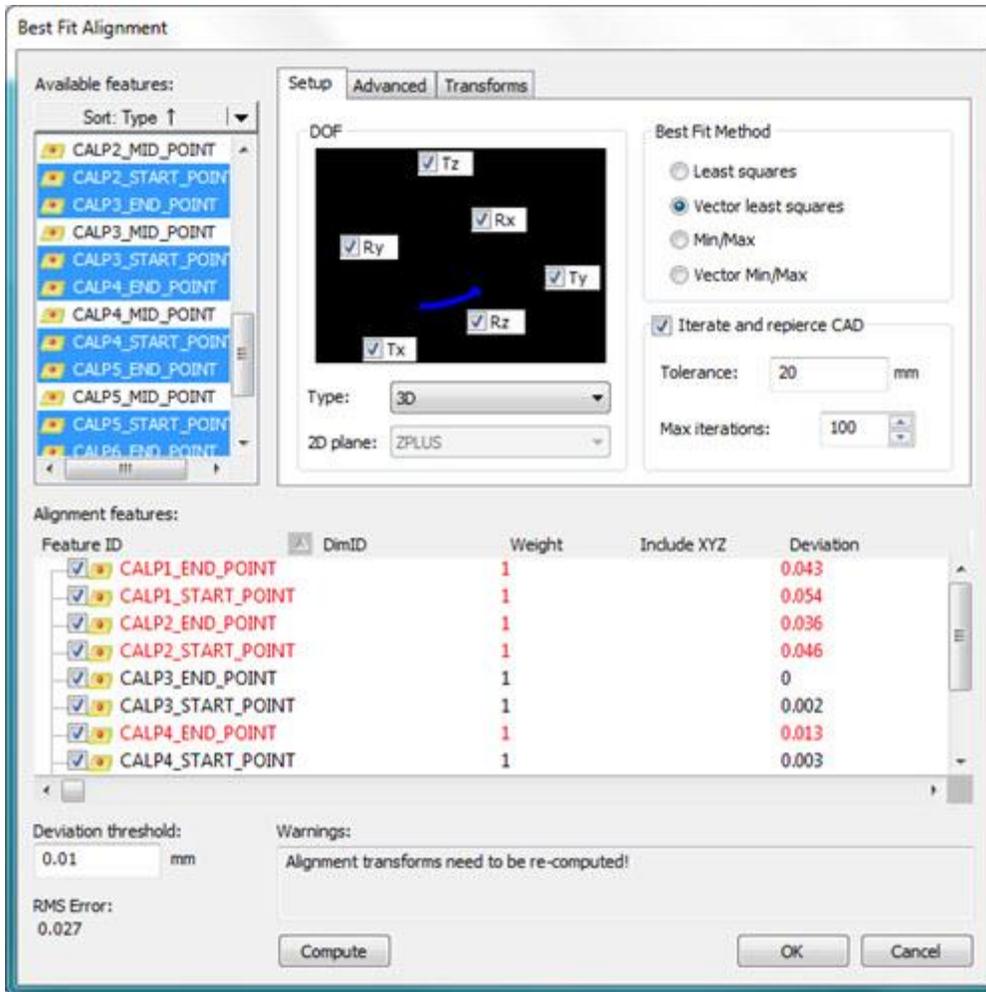
Les exemples suivants montrent différents usages des points de départ, médian et de fin de l'étrier lors de la création d'éléments et d'alignements :



Exemple d'options pour les points de départ, médian et de fin lors de la création d'un élément construit

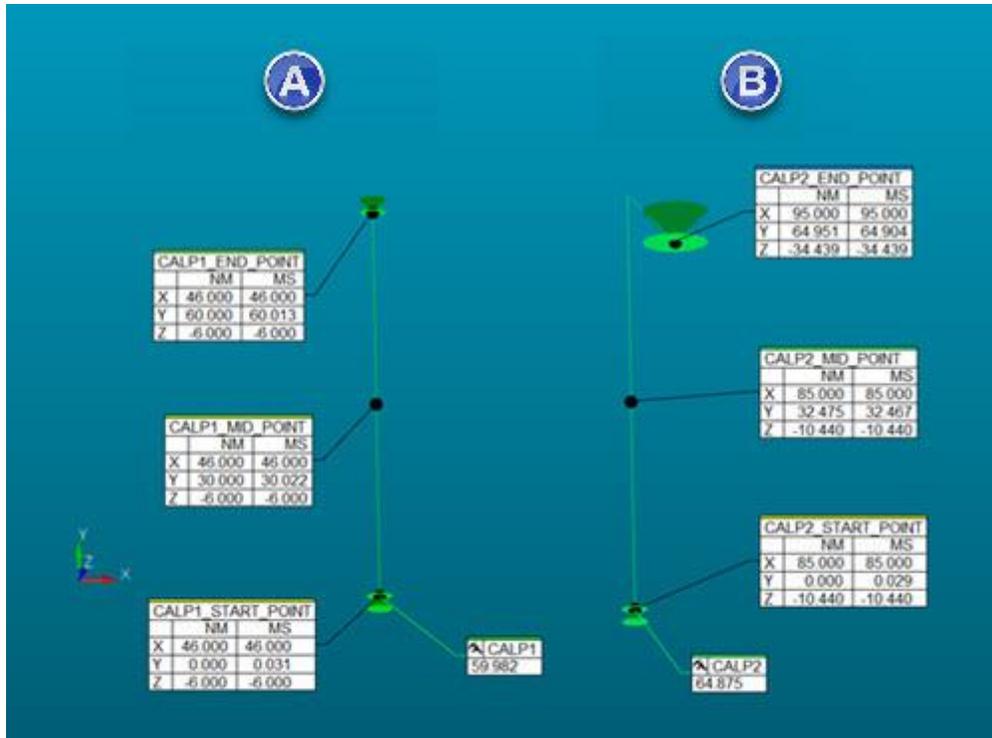


Exemple d'options pour les points de départ, médian et de fin lors de la création d'une dimension d'emplacement d'élément



Exemple d'options pour les points de départ, médian et de fin lors de la création d'un alignement

Cet exemple montre l'usage des méthodes de contrainte et de décalage lors de la définition d'un étrier :



Exemples de points d'étrier avec les méthodes de contrainte (gauche) et de décalage (droite)

(A) - Points de fin de l'étrier 1 contraints à l'axe Y

(B) - Points de fin de l'étrier 2 décalés de l'axe Y

Présentation du gabarit de rayon 2D

La fonction de gabarit de rayon 2D est un outil de vérification rapide que vous pouvez employer pour mesurer les rayons sur un nuage de points ou une coupe transversale de maillage.

Vous pouvez créer graphiquement un gabarit de rayon 2D sur une coupe transversale dans la vue Diaporama 2D.

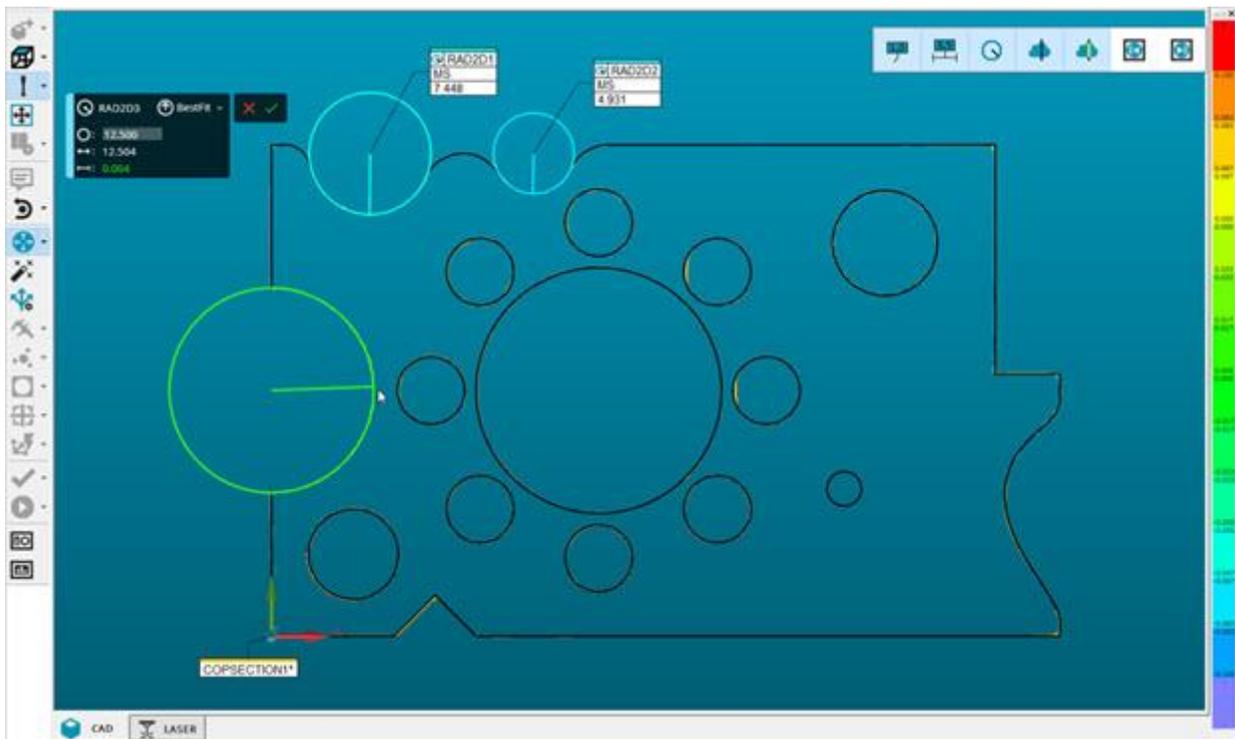
Pour créer graphiquement un gabarit de rayon 2D, procédez comme suit :

1. Après avoir créé les coupes transversales, dans la barre d'outils **Maillage**, **Nuage de points** ou **QuickCloud (Afficher | Barres d'outils)**, cliquez sur le bouton **Afficher le diaporama de coupe transversale** () afin d'afficher les coupes transversales dans la vue 2D. Pour des détails, voir la section « Diaporama de coupe transversale » dans la rubrique « Afficher et masquer les polygones de coupe transversale ».

2. Maintenez la touche Maj enfoncée et déplacez le curseur sur le rayon pour voir les valeurs nominales, mesurées et d'écart dans le widget d'affichage.
3. Faites un clic gauche pour sélectionner le rayon. Vous pouvez créer ou annuler la gabarit de rayon dans la boîte de dialogue de widget.

Le logiciel utilise un algorithme Best Fit moindres carrés pour calculer le rayon 2D par défaut. Les tolérances actives sont définies dans la barre de couleurs de dimension. La graphique de gabarit de rayon prend dans la barre de couleurs de dimensions celle correspondant à son écart. Pour des détails sur la modification de l'échelle de couleurs de dimensions, voir « Modification des couleurs de dimension » dans la documentation PC-DMIS Core.

Vous pouvez changer les tolérances pour la gabarit dans la fenêtre de modification, ou bien appuyer sur F9 pour ouvrir la boîte de dialogue **Gabarit de rayon 2D**.



Exemples de gabarits de rayon 2D

Par défaut, PC-DMIS inclut automatiquement le gabarit de rayon 2D dans le rapport.

Q	MM	RAD2D2 - COPSECTION1				
AX	NOMINAL	+TOL	-TOL	MEAS	DEV	OUTTOL
R	7.503	0.100	0.100	7.457	-0.046	0.000

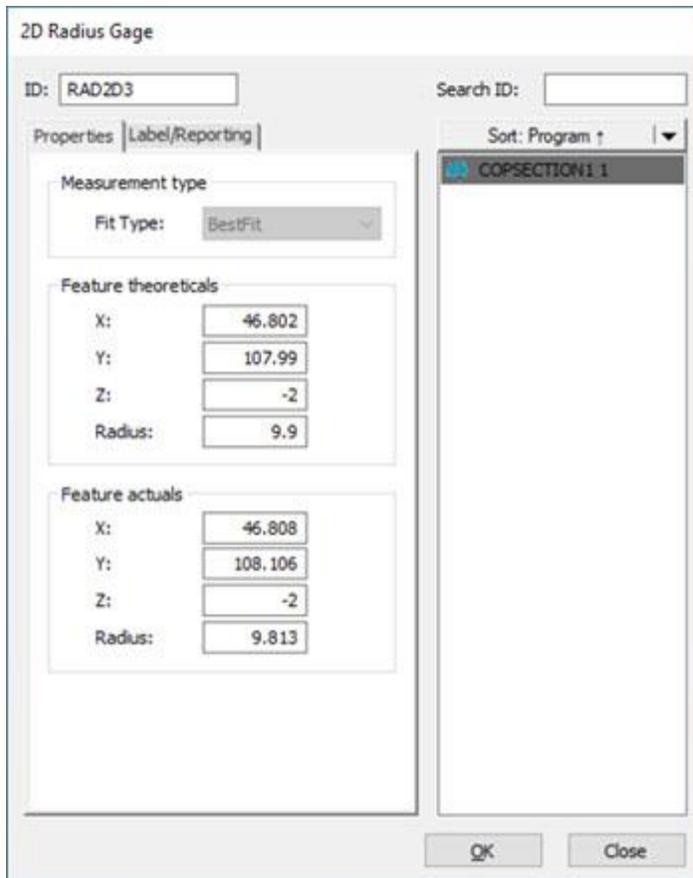
Exemple de rapport de gabarit de rayon 2D

Vous pouvez annuler l'affichage du gabarit de rayon 2D dans le rapport dans l'onglet **Étiquette/Génération de rapports** de la boîte de dialogue **Gabarit de rayon 2D**. Pour des détails, voir « Boîte de dialogue Gabarit de rayon 2D ».

Boîte de dialogue Gabarit de rayon 2D

La boîte de dialogue **Gabarit de rayon 2D** compte ces onglets :

Onglet Propriétés



Boîte de dialogue Gabarit de rayon 2D - onglet Propriétés

Le gabarit de rayon 2D est automatiquement associé à la coupe transversale sur laquelle il a été créé. Comme vous avez créé le gabarit de rayon 2D sur la coupe transversale, vous ne pouvez pas changer la coupe transversale associée.

L'onglet **Propriétés** de la boîte de dialogue **Gabarit de rayon 2D** inclut ces zones :

Type de mesure

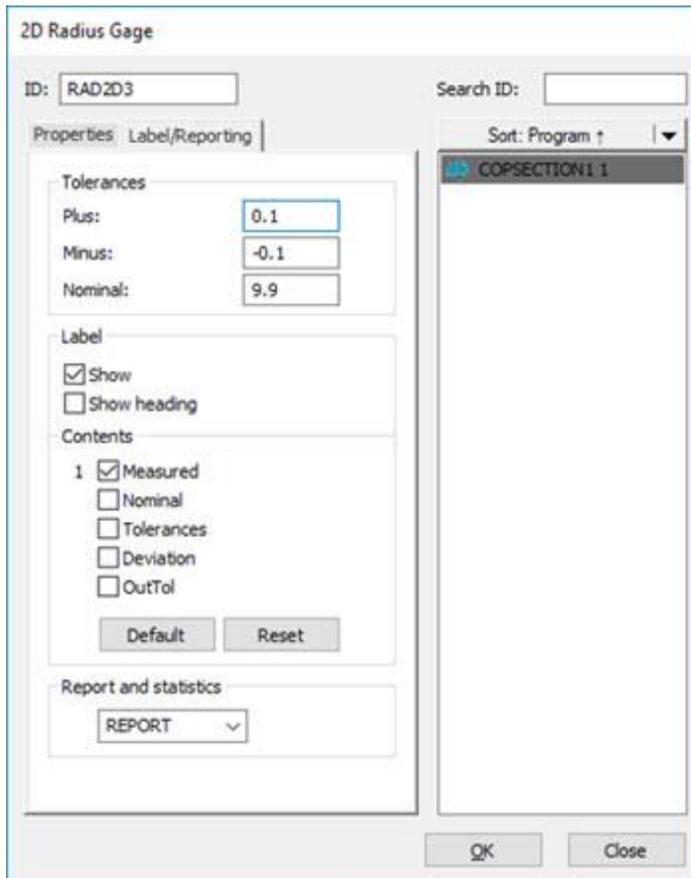
- **Type Fit** - Cliquez sur la flèche déroulante pour afficher ces options :

- **Best Fit** - Le logiciel applique un ajustement Best Fit moindres carrés à tous les points de données se trouvant dans la zone de recherche du rayon.

Valeurs théoriques éléments - Le logiciel applique l'emplacement et la taille du point central XYZ du rayon nominal. Vous pouvez modifier les valeurs nominales.

Valeurs réelles éléments - Le logiciel applique l'emplacement et la taille du point central XYZ du rayon mesuré. Vous ne pouvez pas modifier les valeurs réelles.

Onglet Étiquette/Génération de rapports



Boîte de dialogue Gabarit de rayon 2D - onglet Étiquette/Génération de rapports

L'onglet **Étiquette/Génération de rapports** de la boîte de dialogue **Gabarit de rayon 2D** inclut ces zones :

Tolérances

L'**échelle de couleurs de dimension** définit les tolérances par défaut du gabarit de rayon 2D. Pour des détails, voir « Modification des couleurs de dimension » dans la documentation PC-DMIS Core.

La section **Tolérances** vous permet de saisir les tolérances positives et négatives pour le rayon.

Pour entrer les tolérances positives, négatives et nominales, procédez comme suit :

1. Tapez la valeur de tolérance positive dans la case **Plus**.
2. Tapez la valeur de tolérance négative dans la zone **Moins**.

Si vous utilisez un modèle CAO, la polyligne nominale (noir) de la coupe transversale définit le rayon nominal (théorique). Si vous n'utilisez pas de modèle CAO, le logiciel met à jour la valeur nominale avec la valeur mesurée initiale. Vous pouvez modifier la valeur nominale.

Étiquette

Case à cocher **Afficher** - Quand vous la cochez, le logiciel affiche l'étiquette et le graphique **Gabarit de rayon 2D** dans la fenêtre d'affichage graphique.

Case à cocher **Afficher l'en-tête** - Elle bascule l'affichage des en-têtes de lignes et de colonnes dans l'étiquette **Gabarit de rayon 2D**. Quand vous cochez cette case, le logiciel affiche les en-têtes de lignes et de colonnes de l'étiquette.

Contenu

L'ordre dans lequel vous cochez les cases suivantes détermine celui dans lequel elles apparaissent dans l'étiquette. Le numéro apparaît à gauche de chaque élément choisi. Quand vous décochez une case, le logiciel modifie les numéros des cases restantes en conséquence.

Case à cocher **Mesuré** - Quand vous la cochez, le logiciel affiche les données mesurées dans l'étiquette.

Case à cocher **Nominal** - Quand vous la cochez, le logiciel affiche les données nominales dans l'étiquette.

Case à cocher **Tolérances** - Quand vous la cochez, le logiciel affiche les données de tolérances dans l'étiquette.

Case à cocher **Écart** - Quand vous la cochez, le logiciel affiche les données d'écart entre les valeurs mesurées et celles nominales dans l'étiquette.

Case à cocher **Hors tol** - Quand vous la cochez, le logiciel affiche les données hors tolérance dans l'étiquette.

Bouton **Par défaut** - Cliquez dessus pour définir la sélection des cases à cocher comme celle par défaut.

Bouton **Réinitialiser** - Cliquez dessus pour décocher toutes les cases dans la zone **Contenu**. Le logiciel réinitialise alors la section à la configuration par défaut montrant la valeur mesurée.

Rapport et statistiques

Dans cette section, vous pouvez utiliser des options pour contrôler les résultats :

STATS - Quand vous sélectionnez cette option, le logiciel envoie la sortie à des fichiers de statistiques.

RAPPORT - Quand vous sélectionnez cette option, le logiciel envoie la sortie au rapport d'inspection.

LES 2 - Quand vous sélectionnez cette option, le logiciel envoie la sortie au rapport d'inspection et aux fichiers de statistiques.

AUCUN - Quand vous sélectionnez cette option, le logiciel n'envoie pas la sortie.

Lorsque PC-DMIS exécute la commande, le logiciel envoie les résultats à la sortie indiquée.

Si vous choisissez **STATS** ou **LES 2**, une commande **STATS/ON** doit déjà se trouver dans la fenêtre de modification afin d'envoyer les résultats au fichier de statistiques.

Bouton **OK** - Cliquez dessus pour fermer la boîte de dialogue **Gabarit de rayon 2D** et enregistrer les éventuels changements effectués.

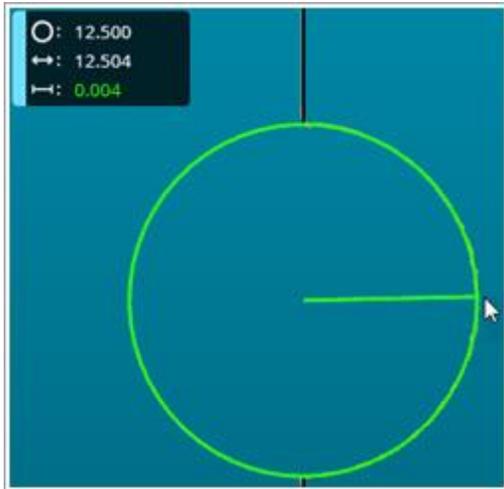
Bouton **Fermer** - Cliquez dessus pour fermer la boîte de dialogue **Gabarit de rayon 2D** sans enregistrer les changements effectués.

Création d'un gabarit de rayon 2D

Pour créer un gabarit de rayon 2D :

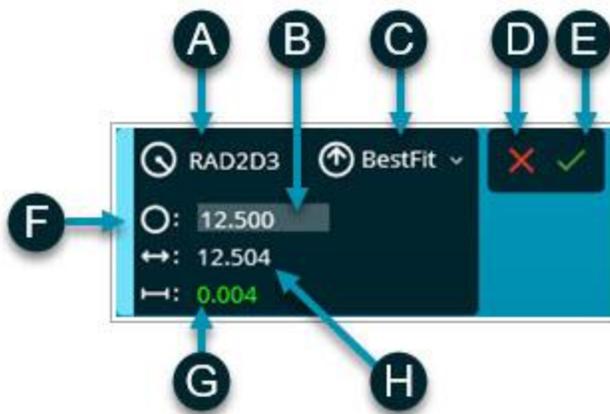
1. Créez la coupe transversale. Pour des détails sur la création d'une coupe transversale de nuage de points, voir « **COUPE TRANSVERSALE** ». Pour des détails sur la création d'une coupe transversale de maillage, voir « **Opérateur COUPE TRANSVERSALE de maillage** ».

2. Cliquez sur le bouton **Afficher le diaporama de coupe transversale**  dans la barre d'outils **Nuage de points (Afficher | Barres d'outils | Nuage de points)** pour voir la coupe transversale dans une vue 2D.
3. Maintenez la touche Maj enfoncée et déplacez le curseur sur le rayon souhaité. Un widget d'affichage apparaît. Le widget d'affichage montre les valeurs nominales, mesurées et d'écart pour le rayon.



Widget d'affichage Gabarit de rayon 2D montrant les valeurs nominales, mesurées et d'écart pour le rayon

4. Faites un clic gauche pour sélectionner le rayon. Une boîte de dialogue de widget s'ouvre.



A - ID du gabarit de rayon 2D

B - Valeur nominale du rayon

C - Algorithme utilisé pour calculer le rayon

D - Bouton Annuler

E - Bouton Créer

F - Utilisez la barre pour déplacer la boîte de dialogue de widget

G - Valeur d'écart du rayon

H - Valeur mesurée du rayon

Boîte de dialogue de widget Gabarit de rayon 2D

Dans la boîte de dialogue de widget, vous pouvez faire ce qui suit :

- Changez l'ID du gabarit de rayon 2D (**A**) et la valeur nominale (**B**).
 - Dans la liste (**C**), sélectionnez l'algorithme que le logiciel utilise pour calculer le rayon.
 - Cliquez sur le bouton **Créer (E)** pour créer le gabarit de rayon, ou sur le bouton **Annuler (D)** pour fermer la boîte de dialogue de widget sans créer le gabarit de rayon.
 - Placez le curseur sur la barre à gauche du widget (**F**). Faites un clic gauche sans relâcher et faites glisser le widget dans la fenêtre d'affichage graphique pour en changer l'emplacement. Relâchez le bouton de la souris quand le widget se trouve à l'endroit souhaité.
5. Quand vous créez le gabarit de rayon 2D, sa commande associée est générée dans la fenêtre de modification. Vous pouvez créer plus de gabarits de rayon si besoin est.

Pour changer les réglages du rayon :

- Modifiez-les directement dans la fenêtre de modification.
- Cliquez sur la commande de gabarit de rayon dans la fenêtre de modification et appuyez sur F9 pour ouvrir la boîte de dialogue **Gabarit de rayon 2D** afin de faire des changements.

Mode de calcul du gabarit de rayon 2D

- Quand la coupe transversale possède des données nominales (polyligne noire) et mesurées (polyligne jaune) :

Calcul du rayon 2D nominal

À partir du point mesuré choisi au départ, le rayon nominal est trouvé sur la polyligne noire la plus proche. Le logiciel calcule le rayon nominal (théorique) pour un cercle best fit moindres carrés en employant tous les points nominaux se trouvant dans un écart type de 0,005 mm.

Calcul du rayon 2D mesuré

Le logiciel calcul un cercle best fit moindres carrés à l'aide des points réels sur la polyligne jaune associés aux points nominaux.

- Quand la coupe transversale possède uniquement des données nominales (polyligne noire) :

À partir du point nominal choisi au départ, le logiciel trouve le rayon sur la polyligne noire la plus proche. Le logiciel calcule le rayon nominal (théorique) pour un cercle best fit moindres carrés en employant tous les points nominaux se trouvant dans un écart type de 0,005 mm.

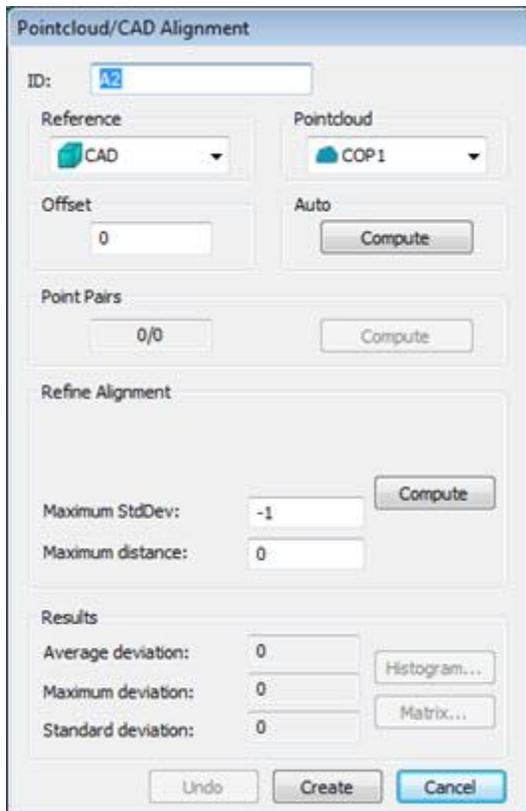
- Quand la coupe transversale possède uniquement des données mesurées (polyligne jaune) :

À partir du point mesuré choisi au départ, le logiciel calcule le rayon pour un cercle best fit moindres carrés. Le logiciel utilise tous les points mesurés dans un écart type de 0,050 mm et une distance de recherche de 0,25 mm pour trouver d'autres segments appartenant au rayon.

Alignements nuage de points

Pour utiliser correctement les données collectées dans vos nuages de points, vous devez créer un alignement entre les nuages de points et les données CAO avec votre modèle de pièce ou entre des nuages de points. La boîte de dialogue **Alignement de nuage de points/CAO** est utilisée pour ce faire.

Description de la boîte de dialogue Alignement Nuage de points/CAO



Vue par défaut de la boîte de dialogue Alignement Nuage de points/CAO

La boîte de dialogue **Alignement de nuage de points/CAO** présente les options suivantes :

ID - Affiche l'étiquette d'identification pour l'alignement.

Référence - Sélectionner le point de référence de votre alignement, habituellement à partir de la CAO elle-même ou d'un COP défini.

Nuage de points - Cette liste permet de choisir le nuage de points à utiliser dans l'alignement.

Décalage - Définit une valeur de décalage pour un modèle CAO de surface, généralement utilisée avec des pièces en tôle. L'application d'une valeur de décalage confère au modèle CAO de surface une épaisseur ; vous pouvez ainsi aligner les données du nuage de points à une face distincte qui n'est pas représentée dans le modèle CAO de surface. Par exemple, si vous avez un modèle CAO de surface au-dessus d'une pièce mais vous souhaitez l'aligner à

une surface inférieure, vous pouvez appliquer une valeur de décalage de l'épaisseur de cette pièce afin d'aligner les données scannées au côté inférieur. Entrez une valeur positive pour appliquer une épaisseur dans la même direction que le vecteur normal de surface, ou une valeur négative pour appliquer une épaisseur dans le sens contraire au vecteur. Cette option est seulement disponible pour les alignements de nuage de points à CAO.

Auto - Cette zone vous permet d'aligner automatiquement la CAO au nuage de points en cliquant sur le bouton **Calculer**. Cette option est seulement disponible pour les alignements de nuage de points à CAO.

Paires de points - Cette zone vous permet de créer un alignement rapide à partir des points sélectionnés dans la CAO qui correspondent aux points sélectionnés dans le nuage de points. Après avoir sélectionné les paires requises, vous pouvez cliquer sur le bouton **Calculer** pour effectuer l'alignement rapide.

Améliorer alignement - Cette zone permet d'obtenir un alignement plus précis. Seule l'option **Distance maximum** est disponible pour des alignements nuage de points à nuage de points.

En fonction de l'alignement effectué, la zone **Améliorer alignement** de la boîte de dialogue peut contenir les éléments suivants :



Les deux premières options (**Total de points** et **Itérations maximum**) sont uniquement disponibles si PC-DMIS N'EST PAS configuré pour utiliser le SDK Reshaper pour les calculs d'alignement. Pour des détails sur l'utilisation du SDK pour les calculs d'alignement, voir la rubrique « `UseSDKForCopCadAlignments` » dans la documentation de l'éditeur de réglages PC-DMIS.

Total de points - Cette zone définit le nombre de points exemples aléatoires servant à améliorer l'alignement. Ce nombre doit être une valeur supérieure ou égale à 3. Une bonne valeur se situe autour de 200 points.

Itérations maximum - Cette zone définit le nombre de répétitions que le processus effectue afin d'améliorer l'alignement.

Calculer - Ce bouton lance le processus d'alignement amélioré. Une barre de progression dans la barre d'état montre la progression au fil des itérations d'alignement.

Écart Type maximum - L'écart type maximum est utilisé pendant l'exécution d'un alignement automatique. Si la valeur entrée est trop élevée pendant l'exécution de la commande, il vous est demandé de prélever des

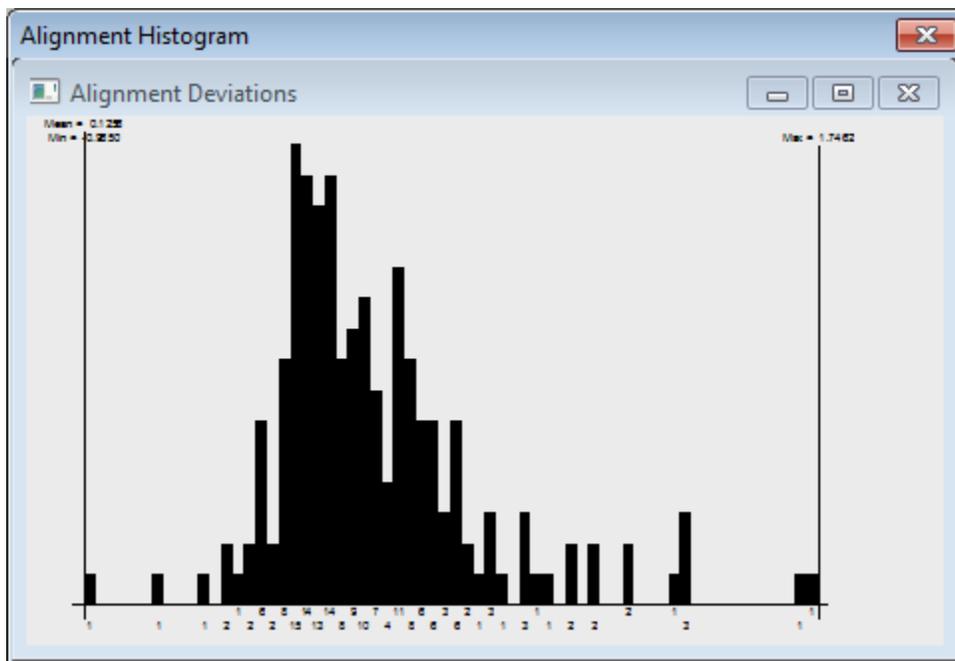
paires de points sur le CAO/Nuage de points. La valeur -1 désactive la fonctionnalité Écart type maximum.

Distance maximum - Définit la distance maximum où PC-DMIS cherche dans la CAO pour trouver des points COP. Si vous n'entrez aucune valeur, la valeur par défaut 0 (zéro) est utilisée et la distance maximum devient la moitié de la zone de délimitation CAO.

Résultats - Cette zone contient les éléments suivants :

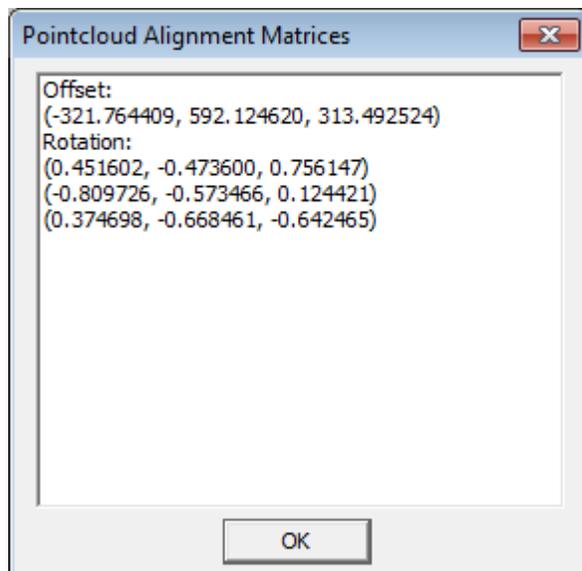
Zones d'informations **Dévi**ation moyenne, **Dévi**ation maximum, et **Écart**s types pour le nuage de points par rapport au modèle CAO.

Histogramme - Ce bouton prend un échantillon aléatoire de points dans le nuage de points, les projette sur la CAO puis montre les écarts pour cet échantillon dans la boîte de dialogue **Histogramme alignement nuage de points**.



Exemple de boîte de dialogue Histogramme alignement nuage de points

Matrice - Ce bouton affiche la boîte dialogue **Matrices alignement** pour l'alignement de nuage de points. Vous voyez ainsi les valeurs numériques de l'alignement : le décalage et la matrice de rotation.

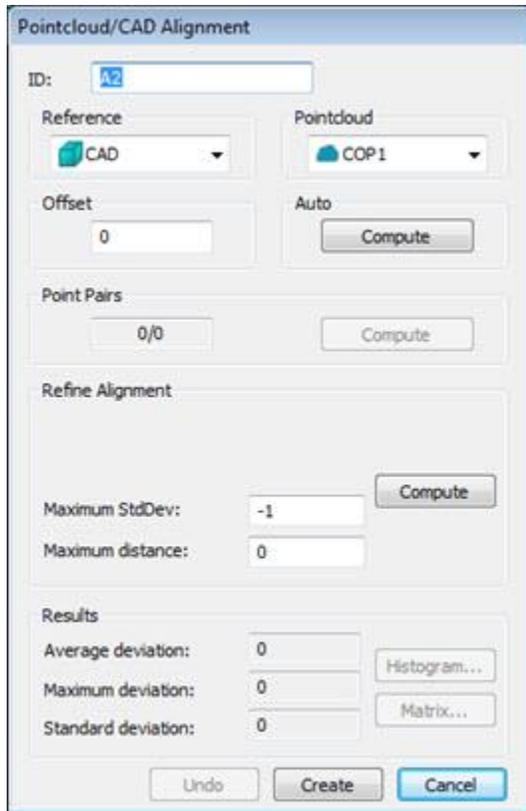


Exemple de boîte dialogue Matrices alignement pour l'alignement

Création d'un alignement Nuage de points/CAO

Pour créer un nuage de points pour l'alignement CAO, procédez comme suit :

1. Vérifiez que vous disposez d'un modèle CAO importé dans la fenêtre d'affichage graphique et d'une commande **COP** (nuage de points) dans la routine de mesure. Ces éléments sont requis pour aligner des nuages de points à la CAO.
2. Sélectionnez l'option de menu **Insérer | Nuage de points | Alignement**. Vous pouvez aussi ouvrir cette boîte de dialogue en entrant la commande **COPCADBF** dans la fenêtre de modification en mode commande, entre les commandes **ALIGNMENT/START** et **ALIGNMENT/END**. La boîte de dialogue s'ouvre :

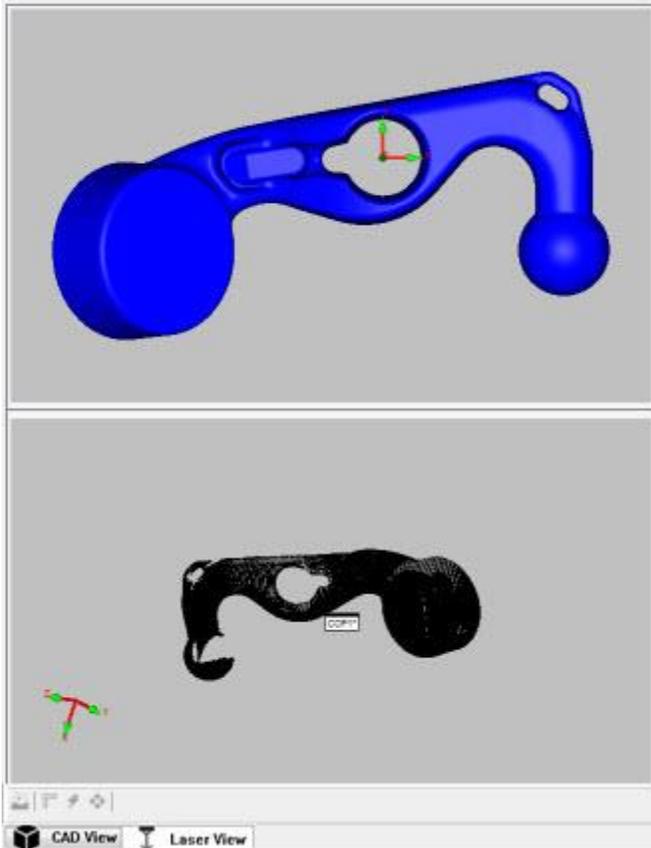


Boîte de dialogue Alignement Nuage de points/CAO



Pour une description complète de la boîte de dialogue **Alignement**, voir la rubrique « Description de la boîte de dialogue Alignement nuage de points/CAO » de la documentation de PC-DMIS Laser.

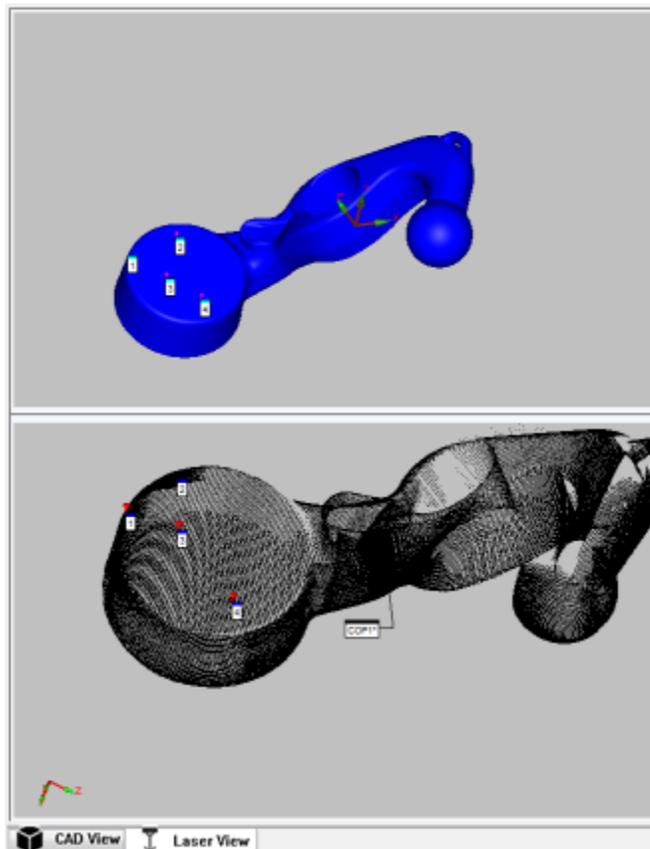
3. Une vue divisée et temporaire du modèle CAO et des nuages de points apparaît dans la fenêtre d'affichage graphique. Vous pouvez utiliser cette vue divisée pour vérifier visuellement l'alignement créé. Sélectionnez votre point de référence dans la liste déroulante **Référence** (habituellement le modèle CAO lui-même ou un nuage de points défini est disponible).



Vue d'écran divisée montrant le modèle CAO dans la moitié supérieure et le nuage de points dans la moitié inférieure

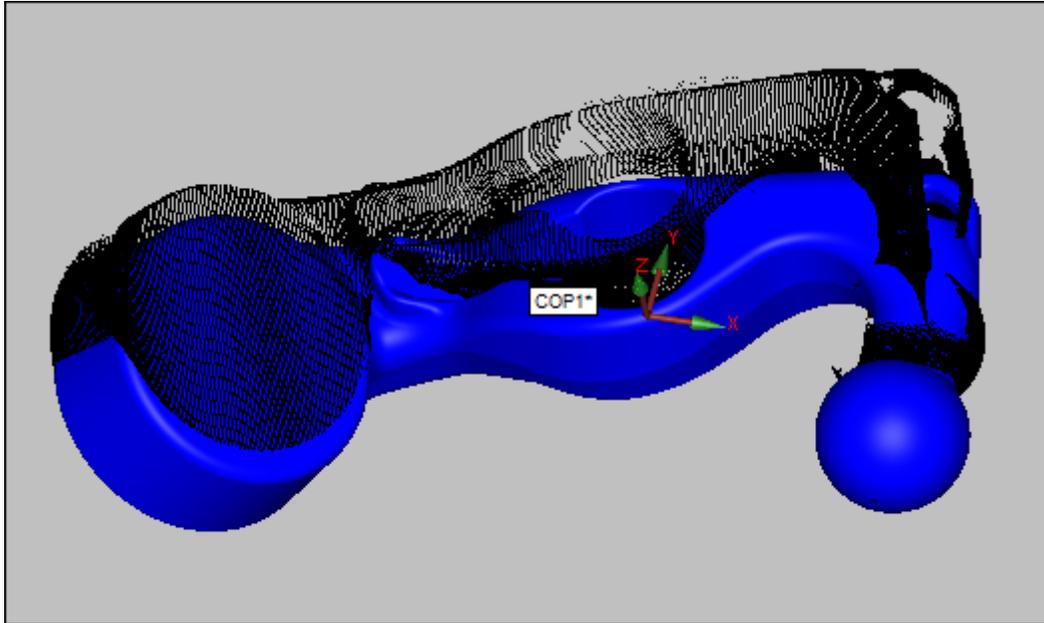
4. Si votre routine de mesure compte plusieurs nuages de points, choisissez celui qui est dans la liste **Nuage de points**.
5. Effectuez l'alignement :
 - a. Cliquez sur le bouton **Calculer** dans la section **Auto**. Vous devez uniquement vous en servir si vous avez un scanning complet des faces externes de la pièce. Dans ce cas, un alignement du nuage de points à la CAO a lieu, ainsi qu'une amélioration de cet alignement lors de sa génération.
 - b. Utilisez d'abord la zone **Paires nuage de points/CAO** pour réaliser un alignement approximatif qui rapproche suffisamment le nuage de points de la CAO (s'il ne l'est pas déjà), afin d'affiner davantage l'alignement si besoin est. Vous devez utiliser ce type d'alignement si le nuage de points est incomplet ou s'il contient des données scannées appartenant à un montage, la table, etc.
 - Cliquez sur les points souhaités dans le nuage de points.

- Cliquez sur les emplacements correspondants sur le modèle CAO. ⓘ



Vue divisée montrant les points de la CAO sélectionnés (en haut) et les points de nuage de points correspondants (en bas)

- Plus vous prenez de points autour des différentes zones du modèle et du nuage de points, plus l'alignement est précis.
 - Cliquez sur **Calculer** pour créer l'alignement approximatif.
- c. Utilisez ensuite la zone **Améliorer alignement** chaque fois que vous souhaitez affiner votre alignement, ce qui rapproche le nuage de points de votre modèle CAO. Pour obtenir un alignement avancé correct, les points du nuage de points doivent être suffisamment proches des points CAO dans l'alignement initial de base. ⓘ



Exemple d'alignement approximatif de nuage de points à CAO ayant besoin d'être amélioré

- Définissez le nombre total de points exemples aléatoires à utiliser dans chaque itération dans la zone **Total de points**.
 - Définissez le nombre d'itérations dans la zone **Itérations maximum**.
 - Définissez l'écart type maximum pour l'exécution de l'alignement automatique entre les points du nuage de points et le modèle CAO à l'aide de la zone **Écart type maximum**. Quand la commande d'alignement automatique est exécutée, si l'écart type des écarts nuage de points/CAO est supérieur à la valeur maximum définie, vous pouvez sélectionner des paires de points pour avoir un meilleur alignement. La valeur par défaut est -1, ce qui équivaut à un écart type infini permis.
 - Définissez la distance maximum des points à partir de la CAO pour l'utiliser dans les routines best fit. La valeur par défaut est 0. Dans ce cas, une distance interne max en fonction de la taille du nuage de points est utilisée.
 - Cliquez sur **Calculer** pour affiner l'alignement.
6. Si une partie du nuage de points ne s'aligne pas correctement à la CAO, vous pouvez cliquer sur le bouton **Annuler** et recalculer l'alignement avec le même type d'alignement mais avec des paramètres supplémentaire. Vous pouvez aussi essayer un alignement distinct.

7. Si vous avez un modèle de surface représentant une pièce en tôle que vous voulez aligner aux surfaces de décalage, définissez une valeur **Décalage** représentant l'épaisseur constante de la pièce en tôle.
8. Utilisez la zone **Résultats** pour déterminer dans quelle mesure le nuage de points est correctement aligné à la CAO. Appliquez les modifications aux valeurs **Décalage** ou **Affiner alignement** pour améliorer l'alignement, si nécessaire. Si des changements sont apportés, veillez à cliquer sur le bouton **Calculer** pour générer l'alignement avec les nouvelles valeurs.
9. Une fois satisfait de l'alignement, cliquez sur **Créer**. PC-DMIS ferme l'écran divisé temporaire et insère la commande `COPCADBF` dans la fenêtre de modification. Voir la rubrique « Texte du mode commande COPCADBF ».



Si besoin est, vous pouvez modifier l'entrée de registre `CadGridSizeForPointcloudCadAutoAlignment` de façon à définir la distance entre la grille de points servant à aligner le nuage de points et le modèle CAO.

Texte de mode commande COPCADBF

La commande COPCADBF vous permet d'effectuer un alignement best fit des données de nuage de points aux données CAO.

Voici ci-dessous un extrait de code exemple pour un alignement COPCADBF :

```
A1 =ALIGNMENT/START, RECALL: STARTUP, LIST=YES
      COPCADBF/REFINE=n1, n2, n3, n4, n5, SHOWALLPARAMS=TOG1,
      ROUGH ALIGNPAIR/
      THEO/<x, y, z>, <i, j, k>,
      MEAS/<x1, y1, z1>
      REF, TOG2, ,
ALIGNMENT/END
```

n1 représente le nombre total de points exemples à utiliser dans l'ajustement.

n2 représente le nombre maximal d'itérations.

n3 représente la valeur de décalage pour appliquer une épaisseur.

n4 représente la valeur d'écart-type maximum.

n5 représente la valeur de distance maximum.

TOG1 vous permet d'afficher ou de masquer les paramètres employés pour l'alignement approximatif. La valeur peut être YES ou NO.

```
ROUGH ALIGNPAIR/  
    THEO/x,y,z,i,j,k,  
    MEAS/x1,y1,z1
```

Ces paires de points d'alignements approximatifs sont définies et sélectionnées dans la fenêtre d'affichage graphique. Les valeurs en regard de **THEO/** représentent le point sur la CAO. Les valeurs en regard de **MEAS/** représentent le point correspondant dans le nuage de points. Ces paires servent à déterminer une transformation approximative entre la CAO et le nuage de points, ce qui permet à ce dernier de se rapprocher suffisamment de la CAO pour affiner davantage l'alignement.

TOG2 vous permet de choisir le nuage de points à utiliser pour l'alignement.

Création d'un nuage de points/Alignement du nuage de points

La fonctionnalité d'alignement entre nuages de points vous permet d'aligner en best fit deux nuages de points obtenus dans deux cadres de références qui se chevauchent. Il s'agit en général de deux scannings dans deux commandes de nuage de points, représentant des zones d'une pièce qui ne peut être scannée dans la même orientation de pièce.

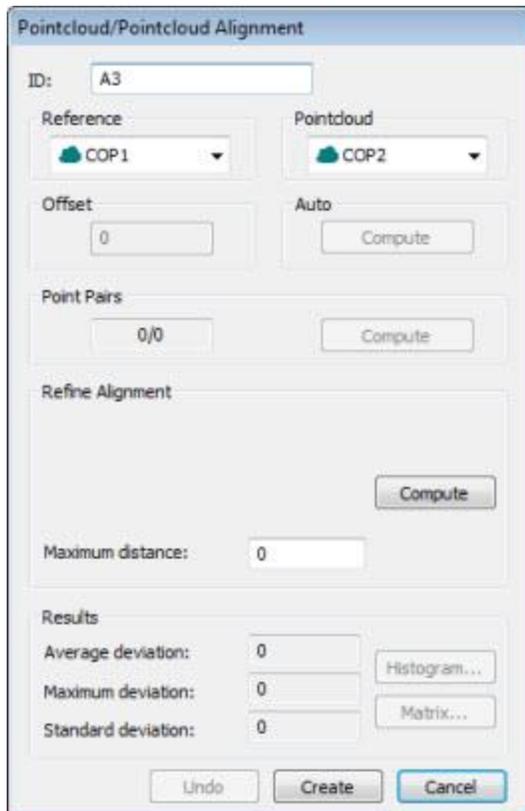
L'alignement se fait en deux étapes :

- Un alignement approximatif, où des paires de points dans la zone de chevauchement des deux nuages de points sont sélectionnées
- Un alignement best fit amélioré qui essaie d'approcher le second nuage de points le plus possible du nuage de points de référence

Pour créer un nuage de points pour l'alignement Nuage de points, procédez comme suit :

1. Veillez à avoir au moins deux commandes COP dans la routine de mesure que vous utilisez pour aligner. Ces éléments sont requis pour aligner deux nuages de points.

2. Sélectionnez l'option de menu **Insérer | Nuage de points | Alignement**. Vous pouvez aussi ouvrir cette boîte de dialogue en entrant la commande `COPCOPBF` dans la fenêtre de modification en mode commande, entre les commandes `ALIGNMENT/START` et `ALIGNMENT/END`. La boîte de dialogue s'ouvre :

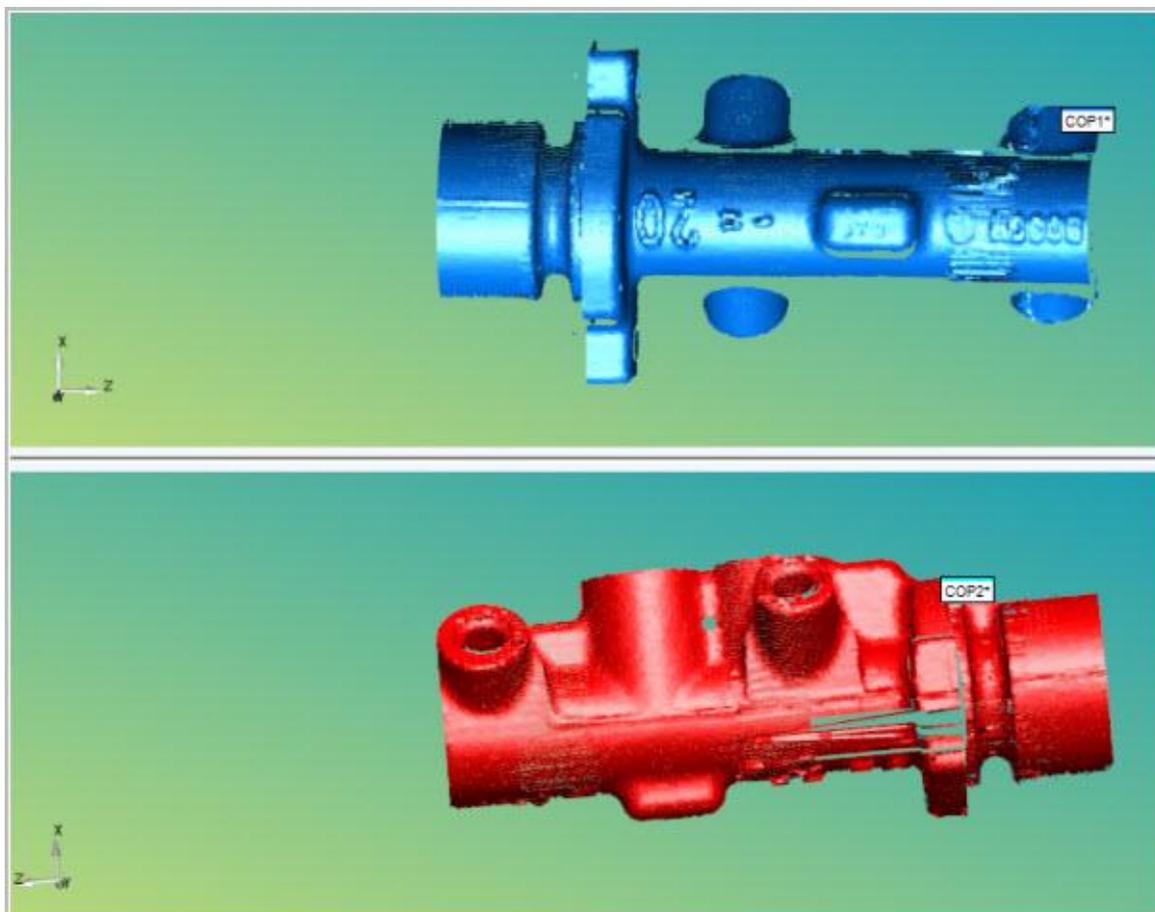


Boîte de dialogue Nuage de points/Alignement du nuage de points



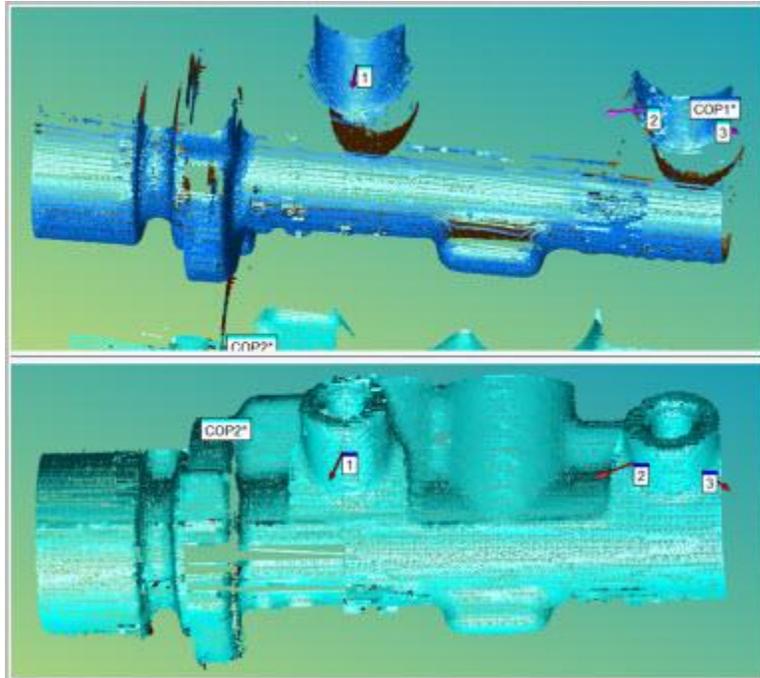
Pour une description complète de la boîte de dialogue, voir la rubrique « Description de la boîte de dialogue Alignement de nuage de points/CAO ».

3. Une vue divisée temporaire des deux nuages de points apparaît dans la fenêtre d'affichage graphique. Vous pouvez utiliser cette vue pour vérifier visuellement l'alignement créé. Sélectionnez le premier COP à utiliser comme point de référence dans la liste déroulante **Référence**.



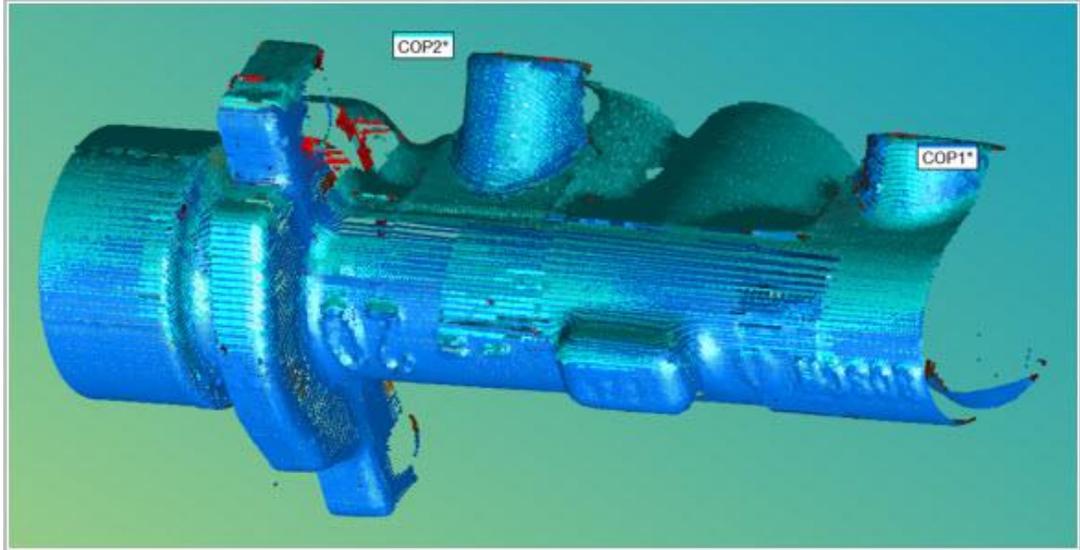
Vue divisée montrant un alignement entre deux nuages de points

4. Servez-vous de la souris pour manipuler et orienter chaque vue et créer les paires de points.
5. Effectuez l'alignement :
 - Utilisez d'abord la zone **Paires de points** pour réaliser une alignement approximatif qui rapproche suffisamment les nuages de points l'un de l'autre. C'est une étape obligatoire.
 - Cliquez sur les points souhaités (au moins trois paires) dans chacun des nuages de points dans la zone de chevauchement. Cliquez **UNIQUEMENT** sur les points dans la zone de chevauchement des deux nuages de points. ①



Vue divisée montrant des nuages de points COP1 et COP2 sélectionnés

- Plus vous prenez de points autour de la zone de chevauchement des nuages de points, meilleur sera votre alignement. Cliquez sur **Calculer** pour créer l'alignement approximatif.
- Utilisez ensuite la zone **Améliorer alignement** chaque fois que vous souhaitez affiner votre alignement, ce qui rapproche les deux nuages de points l'un de l'autre. Pour obtenir un alignement avancé correct, les points des deux nuages de points doivent être suffisamment proches l'un de l'autre dans l'alignement approximatif initial de base. ⓘ



Exemple d'alignement approximatif de nuage de points à nuage de points ayant besoin d'être amélioré

- Définissez la distance maximum entre les points dans les deux nuages de points utilisant la zone **Distance maximum**. La valeur par défaut est 0 (zéro). Si la valeur par défaut est utilisée, PC-DMIS utilise une valeur interne par défaut associée aux dimensions des nuages de points.
 - Cliquez sur **Calculer** pour affiner l'alignement.
6. Si une partie d'un nuage de points ne s'aligne pas correctement à l'autre, vous pouvez cliquer sur le bouton **Annuler** et recalculer l'alignement avec le même type d'alignement mais avec des paramètres supplémentaires, ou encore essayer un alignement distinct.
7. Une fois satisfait de l'alignement, cliquez sur **Créer**. PC-DMIS ferme l'écran divisé temporaire et insère la commande `COPCOPBF` dans la fenêtre de modification. Pour des détails sur la commande `COPCOPBF`, voir la rubrique « Texte mode commande `COPCOPBF` », dans la documentation de PC-DMIS Laser.

Texte de mode commande `COPCOPBF`

La commande `COPCOPBF` vous permet d'effectuer un alignement best fit du nuage de points de référence avec un second nuage de points.

Voici ci-dessous un extrait de code exemple pour un alignement COPCOPBF :

```
A1 =ALIGNMENT/START,RECALL:STARTUP,LIST=YES
    COPCOPBF/REFINE,SHOWALLPARAMS=TOG1,
    ROUGH ALIGNPAIR/
        THEO/<x,y,z>,<i,j,k>,
        MEAS/<x1,y1,z1>
    REF,TOG2,TOG3,,
ALIGNMENT/END
```

TOG1 vous permet d'afficher ou de masquer les paramètres employés pour l'alignement approximatif. La valeur peut être YES ou NO.

```
ROUGH ALIGNPAIR/
    THEO/x,y,z,i,j,k,
    MEAS/x1,y1,z1
```

Ces paires de points d'alignements approximatifs sont définies et sélectionnées dans la fenêtre d'affichage graphique. Les valeurs en regard de **THEO/** représentent le point pour le nuage de points de référence. Les valeurs en regard de **MEAS/** représentent le point correspondant sur le deuxième nuage de points. Ces paires servent à déterminer une transformation approximative entre le COP de référence et le second COP, ce qui permet aux deux nuages de points de se rapprocher suffisamment pour affiner davantage l'alignement.

TOG2 détermine le nuage de points de référence utilisé pour l'alignement avec le deuxième nuage de points.

TOG3 détermine le deuxième nuage de points utilisé pour le retour à l'alignement avec le nuage de points de référence.

Serveur de nuage de points TCP/IP

PC-DMIS compte plusieurs options qui utilisent la communication TCP/IP pour surveiller un client tiers et s'y connecter.

Fonction générique d'importation de nuage de points TCP/IP HORS LIGNE

Cette fonction HORS LIGNE vous permet d'importer un nuage de points depuis une application client dans PC-DMIS (application serveur). Quand PC-DMIS reçoit les nouvelles données de nuage de points, il exécute automatiquement la routine d'inspection hors ligne. Voir « Formats générique de fichier d'importation ».

Dans la barre d'outils **Nuage de points**, cliquez sur le bouton **Réception de données**

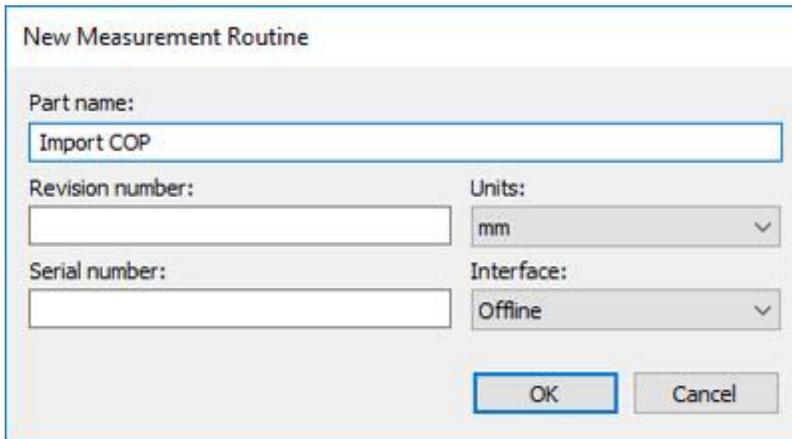
par le serveur de nuage de points TCP/IP  pour passer PC-DMIS dans un état de « surveillance ». Dans cet état, PC-DMIS est prêt et attend de recevoir un fichier de nuage de points. L'application client doit lancer l'envoi des données de nuage de points. Ce bouton apparaît uniquement lors de l'exécution de PC-DMIS hors ligne. Cliquez dessus une seconde fois pour désactiver cette fonction.

Quand PC-DMIS détecte un nouveau fichier de nuage de points :

- Si la routine de mesure contient déjà un COP (nuage de points), PC-DMIS remplace ce COP par les données reçues et exécute la routine de mesure.
- Si la routine de mesure ne contient pas de COP, PC-DMIS en crée un, importe les données et exécute la routine de mesure.

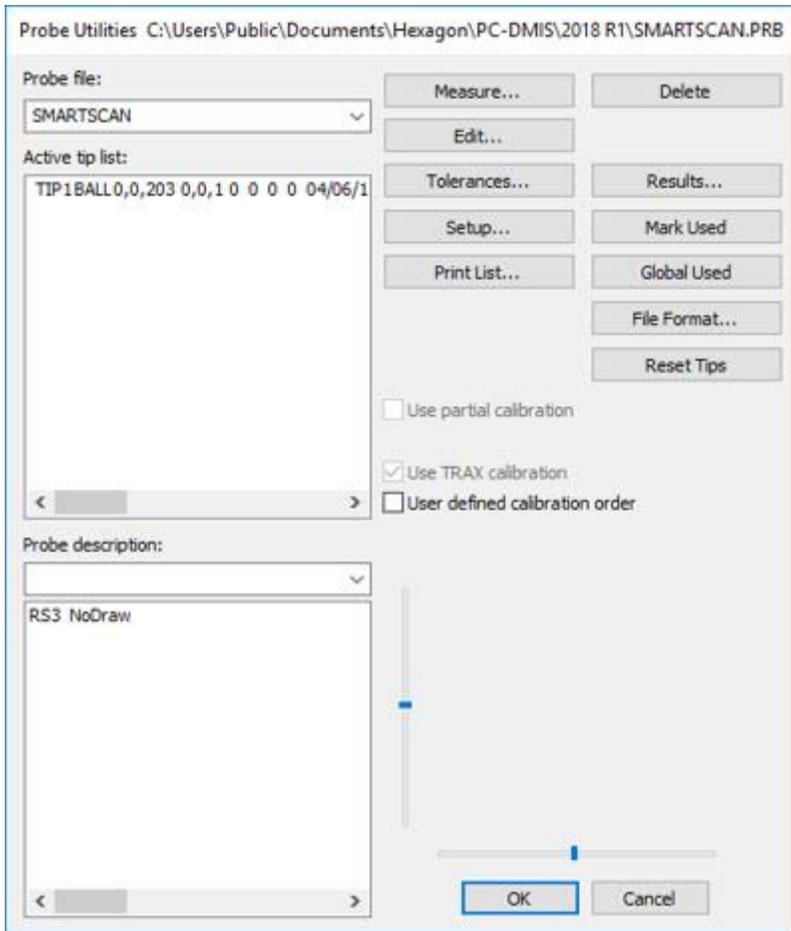
Pour créer la routine de mesure initiale pour l'exécution HORS LIGNE :

1. Créez la routine de mesure PC-DMIS avec l'interface hors ligne.



The image shows a dialog box titled "New Measurement Routine". It has several input fields and dropdown menus. The "Part name" field contains the text "Import COP". Below it are "Revision number" and "Serial number" fields, both of which are empty. To the right of these are "Units" and "Interface" dropdown menus. The "Units" dropdown is currently set to "mm" and the "Interface" dropdown is set to "Offline". At the bottom of the dialog box, there are two buttons: "OK" and "Cancel".

2. Le logiciel ouvre la boîte de dialogue **Utilitaires de palpeur**. Sélectionnez SMARTSCAN comme palpeur laser hors ligne actif.



3. Dans la barre d'outils **Nuage de points**, cliquez sur le bouton **Opérations TCP/IP**, puis sur le bouton **Réception de données par le serveur de nuage de points TCP/IP** .



Le bouton **Réception de données par le serveur de nuage de points TCP/IP** est uniquement disponible quand PC-DMIS est exécuté en mode hors ligne.

4. Dans la boîte de dialogue **Port TCP/IP client**, entrez l'ID de port et cliquez sur **OK**. Vous trouverez l'ID de port dans l'application client.

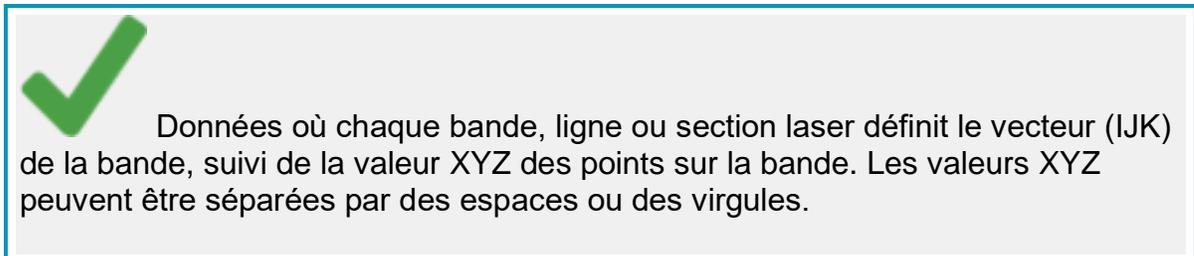


5. PC-DMIS lance l'importation des données de nuage de points dès que l'application client active la fonction d'envoi. Le logiciel montre la progression des données entrantes dans la zone d'état de PC-DMIS en bas à gauche.
6. Créez les commandes de nuage de points requises (par exemple, Alignement de nuage de points, Matrice de couleurs de surface de nuage de points, etc.), des éléments automatiques et des dimensions.
7. Enregistrez la routine de mesure.

Formats génériques de fichier d'importation

PC-DMIS permet d'importer ces formats de nuage de points :

- Données par ensemble de points



```

L1##91##91##0.801436##-0.450516##0.393344 ← A
493.475037 -329.104065 34.516899
493.507111 -329.099152 34.617378
493.503265 -329.085205 34.657310
493.498138 -329.066681 34.705982
493.474609 -329.036163 34.750481
493.437378 -328.996002 34.793438
493.380280 -328.942963 34.832375
493.317596 -328.890747 34.857079
493.254669 -328.838928 34.880070
493.140106 -328.743256 34.926331 ← B
492.975525 -328.604797 34.996086
492.919922 -328.558105 35.019260
492.870087 -328.515778 35.041981
492.840179 -328.484070 35.075871
492.815918 -328.457184 35.107113
492.801880 -328.436646 35.141453
492.802582 -328.425049 35.180775
492.803528 -328.415131 35.215416
492.796265 -328.390442 35.282372
L1##92##92##0.801299##-0.450872##0.393215
492.357147 -327.496643 35.468952

```

A - Numéro d'identification unique de ligne (bande ou section laser) facultatif IJK (de l'orientation du capteur)

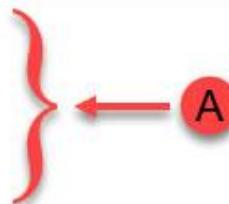
B - Valeur XYZ des points sur la ligne

- Point de données



Le fichier de données définit la valeur XYZ ou XYZIJK pour chaque point. Pour ces types de données, XYZIJK est préférable car PC-DMIS utilise le vecteur des points dans les opérations de nuage de points comme les matrices de couleurs de surface et l'extraction d'éléments. L'exemple suivant montre des points avec des valeurs XYZIJK.

```
218.897448, 68.555506, -0.449651, -0.029287, -0.000550, 0.999571  
218.534121, 68.249378, -0.460403, -0.029287, -0.000550, 0.999571  
218.586008, 68.248738, -0.458884, -0.029287, -0.000550, 0.999571  
218.638085, 68.558736, -0.456699, -0.029287, -0.000550, 0.999571  
218.845633, 68.556175, -0.449459, -0.029287, -0.000550, 0.999571
```



A - Valeur XYZIJK de chaque point

Fonctions génériques d'exportation de nuage de points TCP/IP EN LIGNE

PC-DMIS peut envoyer vos données de nuage de points à un logiciel tiers personnalisé. Pour ce faire, il se sert d'un protocole de communication TCP/IP. Pour établir une connexion, votre application personnalisée doit pouvoir charger un fichier DLL (Dynamic Link Library) nommé PcDmisNuage de pointsClientDll.dll. Vous pouvez vous procurer ce fichier auprès du support technique d'Hexagon.

Une fois l'application a chargé le fichier dll, cliquez sur l'une de ces icônes du serveur de nuage de points TCP/IP disponibles dans la barre d'outils **Nuage de points** de PC-DMIS pour établir la connexion :



Serveur TCP/IP de nuage de points avec copie locale - Établit la connexion avec le client, envoie les données du nuage de points directement au client. Au terme du scanning, les données du nuage de points restent à l'intérieur de la routine de mesure.



Serveur TCP/IP de nuage de points sans copie locale - Établit la connexion avec le client, envoie les données du nuage de points directement au client. Au terme du scanning, les données du nuage de points sont supprimées de la routine de mesure.

Extraction d'éléments automatiques de nuages de points

Des éléments automatiques Laser peuvent être extraits des données de nuages de points scannées. Une fois ces éléments automatiques configurés, vous pouvez scanner la pièce afin que PC-DMis extraie les informations sur ces éléments du scanning. Vous pouvez inclure et extraire plusieurs éléments automatiques d'un même nuage de points.

Consultez les rubriques suivantes pour effectuer l'extraction d'éléments automatiques depuis des scanings manuels :

- Définition d'un élément automatique Laser en cliquant sur un nuage de points
- Exécution d'éléments automatiques extraits d'un scanning
- Alignement d'éléments automatiques mesurés avec la CAO

Définition d'un élément automatique Laser en cliquant sur un nuage de points

Souvent, les utilisateurs définissent des éléments automatiques en cliquant sur la CAO. Si aucune CAO n'existe, vous pouvez réaliser un scanning de la pièce, puis cliquer sur les points individuels du nuage de points pour définir votre élément automatique ; vous pouvez aussi tracer un cadre de sélection autour de l'élément dans le nuage de points.

Pour définir un élément automatique à partir de points du nuage de points :

1. Scannez la surface de la pièce où se trouve l'élément automatique.
2. Cliquez sur l'élément automatique requis dans la barre d'outils **Élément automatique** ou le sous-menu **Insérer | Élément | Auto**. La boîte de dialogue **Élément automatique** s'ouvre.
3. Sélectionnez des points dans le nuage de points qui définissent le mieux la position nominale de l'élément, ou tracez directement un cadre de sélection sur le nuage de points pour que PC-DMIS extraie l'élément des points dans ce cadre. PC-DMIS définit alors l'élément automatique en fonction de votre sélection.

Définition d'éléments en sélectionnant des points

Le tableau suivant montre le nombre de points requis pour déterminer l'emplacement d'un élément automatique.

Élément	Points à sélectionner
Point de surface	Sélectionnez un point à l'emplacement requis dans la zone de surface mesurée.
Point d'arête	Sélectionnez un point à l'emplacement requis le long de l'arête mesurée.
Plan	Sélectionnez au moins trois points définissant le mieux la position nominale du plan requis.

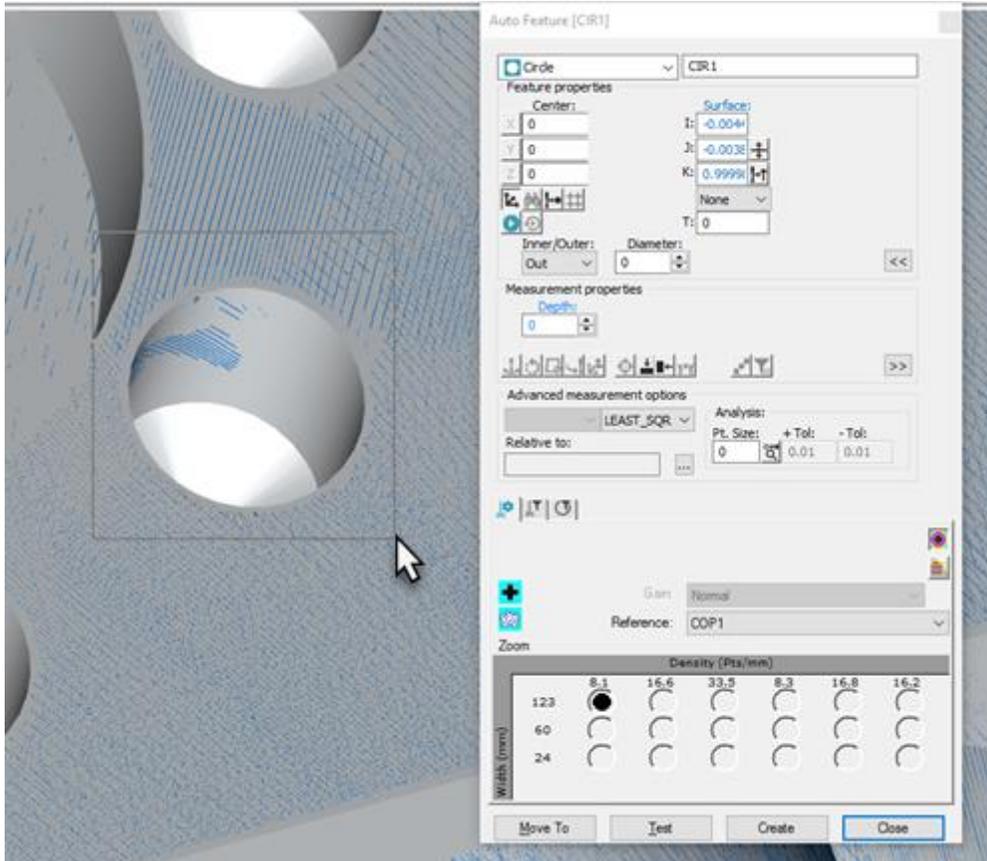
Cercle	Sélectionnez au moins trois points autour du périmètre du cercle mesuré.
Logement oblong	Sélectionnez trois points le long des arcs du logement, puis trois autres points le long de l'autre arc.
Logement carré	Entrez la largeur nominale du logement dans la boîte de dialogue Élément automatique . Sélectionnez deux points le long du côté long du logement. Sélectionnez un point sur un côté court du logement. Sélectionnez un point sur l'autre côté long du logement. Enfin, sélectionnez un point sur l'autre côté court du logement.
Niveau et écart	Sélectionnez un point sur chaque côté de l'écart.
Cylindre	Sélectionnez trois points pour chacun des deux cercles définissant l'extension de la forme et de la longueur du cylindre.
Sphère	Sélectionnez au moins cinq points autour de la surface de la sphère mesurée

Définition d'éléments en traçant un cadre de sélection

En mode apprentissage, vous pouvez tracer un cadre de sélection par glissement autour de l'élément souhaité dans le nuage de points afin d'extraire les éléments automatiques pris en charge à l'aide des points de données sélectionnés.

Cette fonctionnalité possède les limitations suivantes :

- PC-DMIS calcule uniquement le vecteur de surface. Vous pouvez définir le vecteur d'angle manuellement, comme pour un polygone.
- Si votre cadre de sélection inclut des points à plusieurs profondeurs dans l'axe Z, l'extraction peut s'avérer pauvre. Pour éviter cela, rognez l'acquisition ou utilisez la commande `COP/OPER`, `SELECT` pour exclure les points avant le cadre de sélection.



Exemple de création de cercle avec un cadre de sélection

Ceci fonctionne avec les éléments pris en charge suivant :

- Point de surface
- Plan
- Cercle
- Logement oblong
- Logement carré
- Sphère
- Polygone

Pour tous les autres éléments automatiques, vous devez utiliser la méthode de sélection de points.

Exécution d'éléments automatiques extraits d'un scanning

Lors de l'exécution de scans manuels dont sont extraits les éléments automatiques, vous devez procéder comme suit :

1. Scannez les éléments automatiques dans n'importe quel ordre dans votre routine de mesure. Vous pouvez procéder en un ou plusieurs passages. Après le premier passage, si les points du nuage de points du scanning ont changé pour un élément, les valeurs mesurées de cet élément sont recalculées.
2. Une fois résolus tous les éléments automatiques associés au scanning, la commande dans la fenêtre de modification est mise en surbrillance en jaune.
3. Une fois les éléments automatiques résolus et correctement signalés, la commande dans la fenêtre de modification est mise en surbrillance en vert.
4. Si d'autres données de scan sont relevées pour un élément déjà résolu, les valeurs mesurées de cet élément sont de nouveau mises à jour avec la nouvelle solution.
5. Une fois tous les éléments automatiques inclus résolus, vous pouvez poursuivre le scanning pour affiner davantage les résultats mesurés, ou bien cliquer sur le

bouton **Scanning terminé**  dans la boîte de dialogue **Exécution**. Vous pouvez aussi terminer le scanning en appuyant sur le bouton terminé de votre bras de mesure.



Le bouton **Scan terminé** n'est plus disponible tant que les éléments automatiques inclus n'ont pas été mesurés.

Voir la rubrique « Utilisation de nuages de points ».

Alignement d'éléments automatiques mesurés avec la CAO

La procédure est uniquement disponible quand vous mesurez des éléments automatiques avec un capteur laser manuel (ou un bras portable) et avec des données CAO importées. Ceci vous permet de sélectionner les éléments mesurés *réels* dans le nuage de points correspondant aux éléments *nominaux* sélectionnés dans la CAO.

Pour aligner des éléments automatiques mesurés avec les valeurs nominales de la CAO :

1. Importez les données CAO.
2. Ouvrez la boîte de dialogue **Élément automatique** pour un élément que vous voulez inclure dans l'alignement manuel.
3. Sélectionnez l'emplacement nominale pour l'élément. Pour ce faire, cliquez sur la surface CAO à côté de l'élément.
4. Modifiez si besoin est des paramètres d'élément automatique et cliquez sur **Créer** afin d'ajouter l'élément automatique à la routine de mesure.
5. Répétez les étapes 2 à 4 pour chaque élément automatique à inclure dans l'alignement.



PC-DMIS ajoute automatiquement un nouveau nuage de points d'extraction au début de la création d'un élément automatique laser. Les éléments de l'alignement manuel peuvent être inclus dans le même nuage de points. L'onglet Boîte à outils palpeur laser : Propriétés de scanning laser détermine le nuage de points duquel le logiciel extrait les éléments automatiques laser.

6. Exécutez la routine de mesure. PC-DMIS vous demande de scanner les éléments automatiques laser dans le cadre d'un alignement Portable Laser.
7. Scannez la pièce afin d'inclure les éléments automatiques pour l'alignement manuel. Plusieurs scannings peuvent être nécessaires pour définir chaque élément de façon appropriée.
8. Appuyez sur le bouton **Terminé** de votre bras de mesure au terme des scannings.
9. PC-DMIS vous demande de définir le premier élément d'alignement manuel. Suivez les instructions fournies dans la boîte de dialogue et la barre d'outils, puis cliquez sur **OK**. Au terme de la sélection, le logiciel montre la forme préliminaire de l'élément automatique.
10. Répétez l'étape 9 pour chaque élément d'alignement manuel.



PC-DMIS résout l'élément automatique laser avec les valeurs théoriques de la CAO et les valeurs réelles du nuage de points mesuré.

11. Sélectionnez l'option de menu **Insérer | Alignement | Nouveau** (Ctrl+Alt+A) pour ouvrir la boîte de dialogue **Utilitaires d'alignement**.
12. Sélectionnez les éléments d'alignement dans la zone de liste et cliquez sur **Alignement auto**. PC-DMIS aligne les éléments définis à partir du nuage de

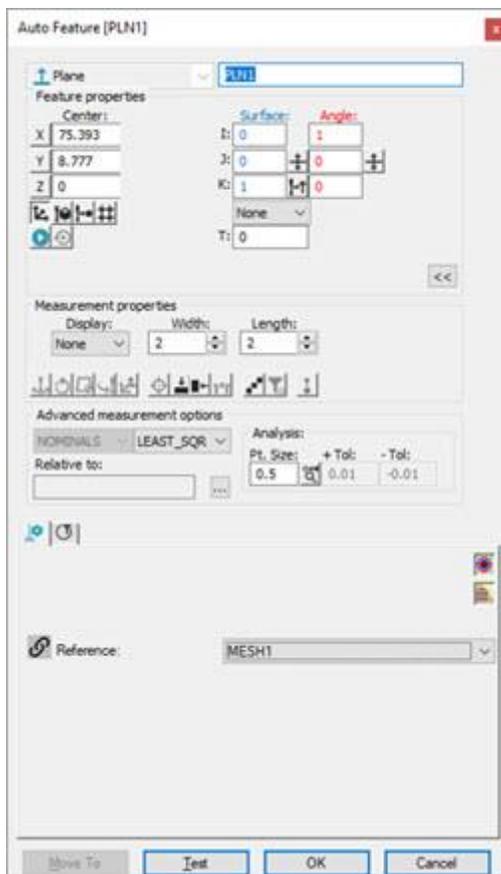
points avec les valeurs nominales correspondantes de la CAO. Ceci établit l'alignement laser manuel.

Extraction d'éléments automatiques d'un maillage

Vous pouvez extraire un élément auto laser d'un objet de données de maillage via la boîte de dialogue **Élément automatique** Laser.



Voir « Extraction d'un point de surface automatique d'un maillage » pour des détails sur l'extraction de points de surface automatiques Laser d'un objet de données de maillage.

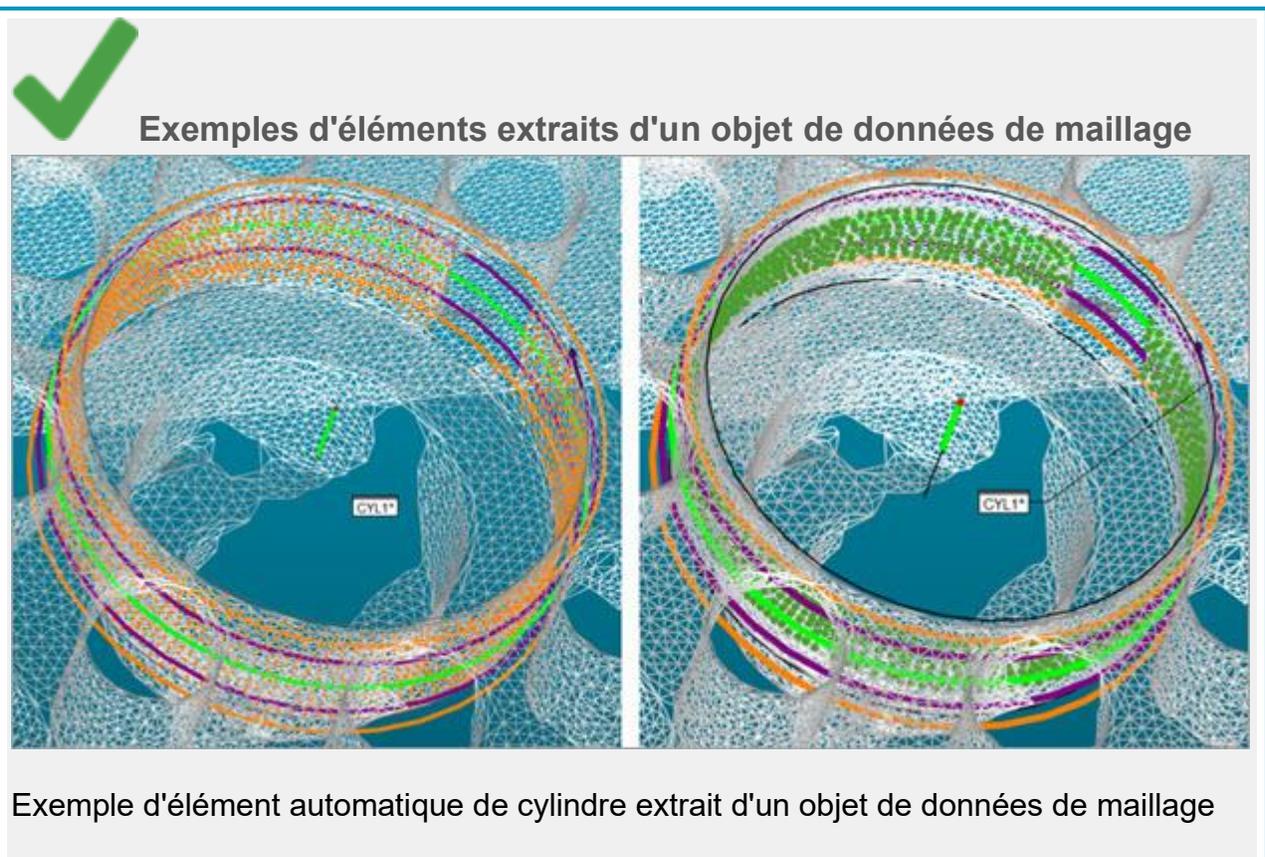


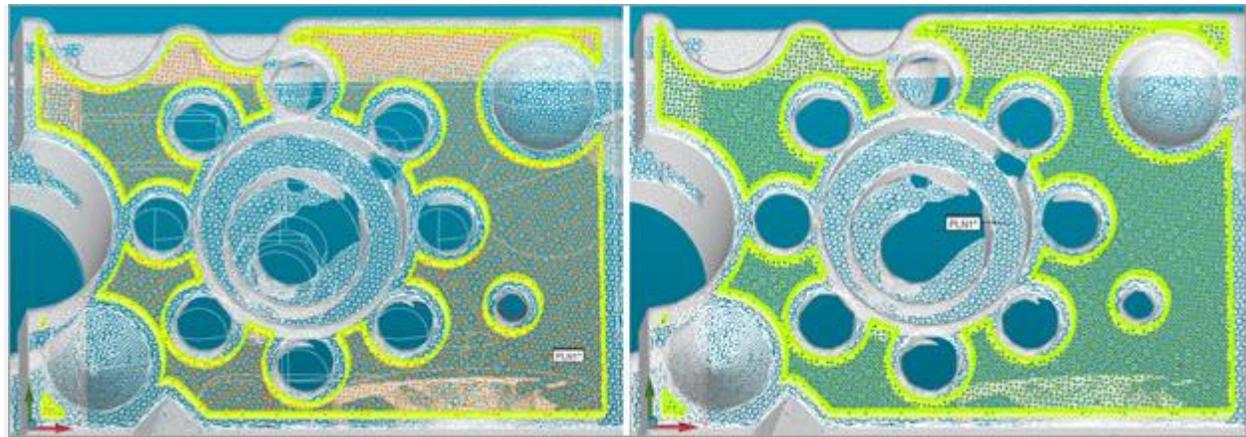
Si votre routine de mesure inclut un seul maillage, PC-DMIS le prend par défaut comme objet de données de référence. S'il y a un ou plusieurs COP et un ou plusieurs objets de données de maillage, vous devez sélectionner l'objet de données de référence

correct dans la liste **Référence** de l'onglet **Extraction d'élément** dans la boîte à outils palpeur.

Lors de l'extraction d'un élément automatique Laser d'un objet de données de maillage, tous les sommets des triangles dans la zone d'extraction définie par des coupes horizontales et verticales sont pris en premier. Pour afficher les points qui tombent dans la zone d'extraction, cliquez sur le bouton **Afficher/masquer points isolés** (📄) dans l'onglet **Propriétés de scan laser**.

Cliquez sur le bouton **Tester** pour mesurer l'élément et afficher ses points mesurés.





Exemple d'élément automatique de plan extrait d'un objet de données de maillage



Les points oranges montrent des points isolés dans la zone d'extraction.

Les points verts montrent des points mesurés quand PC-DMIS effectue un test car vous cliquez sur le bouton **Tester**.

Extraction d'un point de surface auto laser d'un maillage

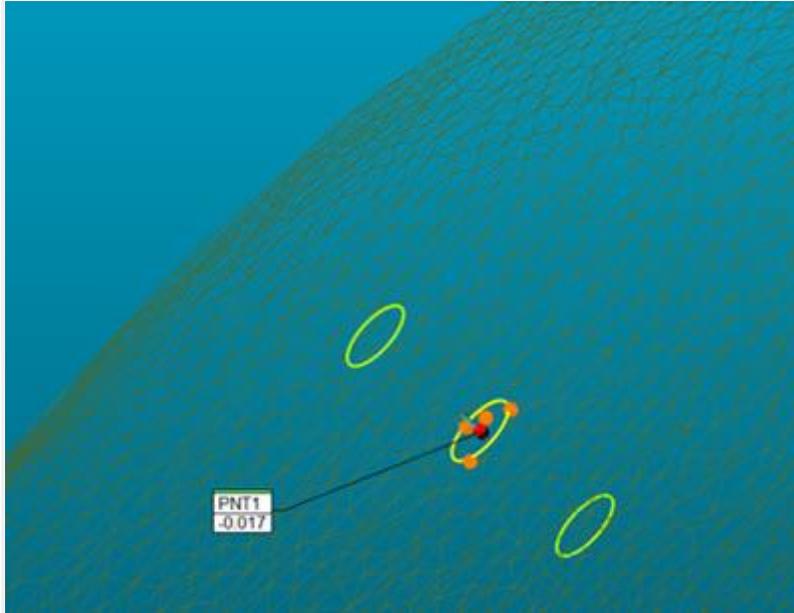
Vous pouvez extraire un point de surface auto laser d'un objet de données de maillage via la boîte de dialogue **Point de surface auto laser**.

Lors de l'extraction d'un point de surface automatique laser d'un objet de données de maillage, tous les sommets des triangles dans la zone d'extraction (définie par des coupes horizontales et verticales) sont pris en premier. Pour afficher les points qui tombent dans la zone d'extraction, cliquez sur le bouton **Afficher/masquer points isolés** () dans l'onglet **Propriétés de scan laser**.



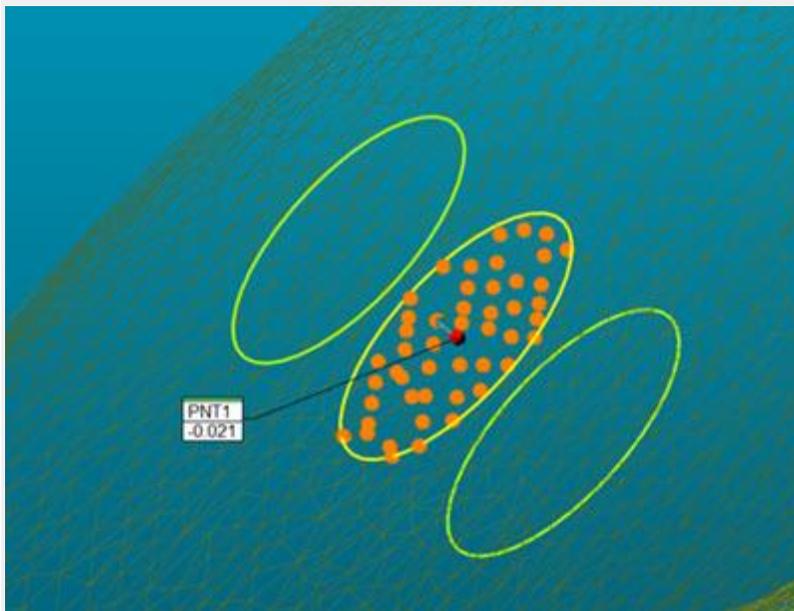
Pour obtenir un résultat plus précis sur une surface courbe lors de l'extraction d'un point de surface automatique d'un maillage, prenez une zone de coupe horizontale plus petite afin de limiter les points (sommets) servant à calculer la valeur mesurée.

Par exemple, si vous utilisez une petite zone de coupe, les points proches de l'emplacement nominal sont pris pour calculer l'écart, ce qui donne une mesure plus précise sur une surface courbe :



Point de surface avec une petite zone horizontale de coupe (0,25 mm)

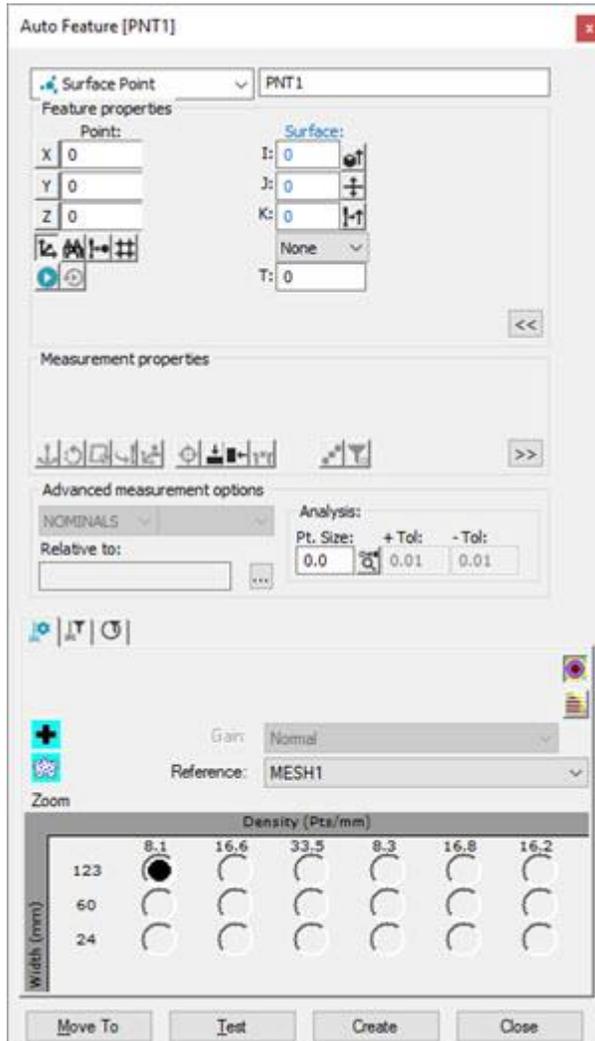
Toutefois, si vous utilisez une zone de coupe plus grande, davantage de points sont utilisés pour calculer l'écart. Évitez ce choix quand vous mesurez des points sur une surface courbe.



Point de surface avec une zone horizontale de coupe plus grande (1,0 mm)

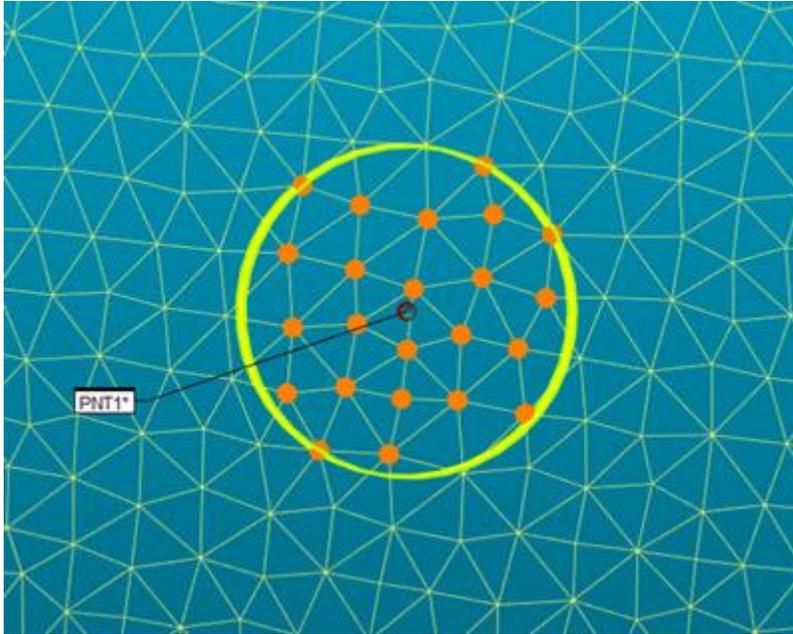
Pour extraire un point de surface d'un maillage existant :

1. Cliquez sur l'option **Surface (Insérer | Élément | Auto | Point)**. La boîte de dialogue **Élément automatique** s'ouvre. Si les options avancées ne sont pas visibles dans la boîte de dialogue, cliquez sur le bouton **Afficher options de mesure étendues**.



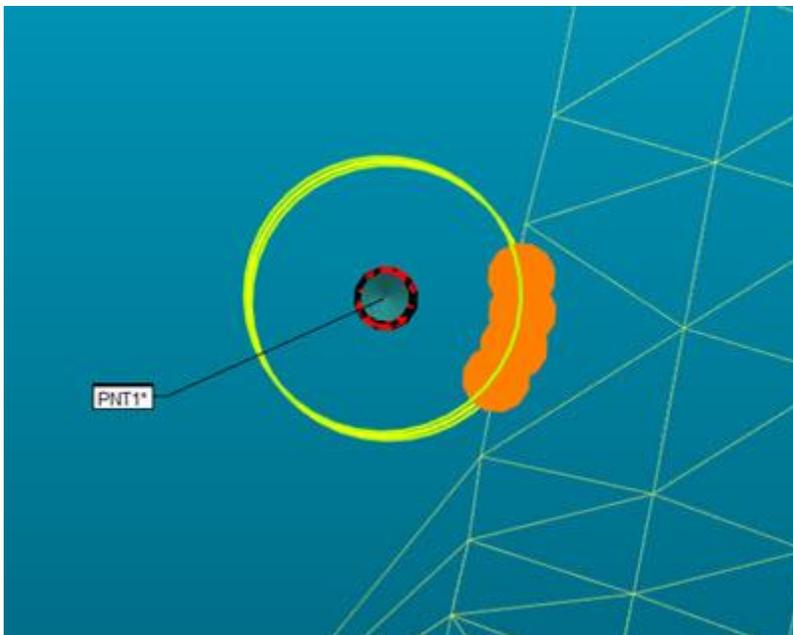
Boîte de dialogue Élément automatique pour un point de surface avec les options de mesure étendues

2. Sélectionnez la référence **Maillage** pour le point de surface dans la liste **Référence**.
3. Dans la fenêtre d'affichage graphique, cliquez sur la CAO pour sélectionner l'emplacement et le vecteur du point nominal.
4. Pour afficher les points figurant dans la zone d'extraction, cliquez sur le bouton **Afficher/masquer points isolés**.



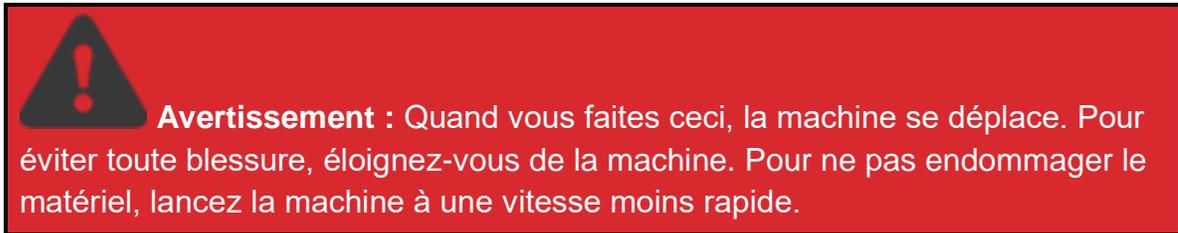
Exemple de points extraits se trouvant dans la zone d'extraction

Si le nombre de sommets dans la zone est inférieur à trois, la zone de coupe crée une intersection avec le maillage et prend les points d'intersection pour la mesure de l'élément Point de surface auto.

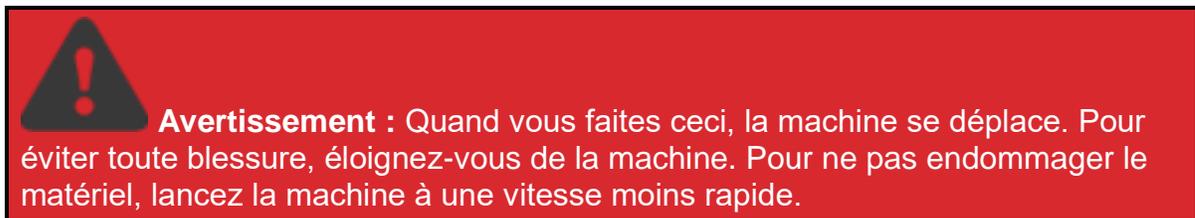


Exemple de points extraits se trouvant dans la zone d'extraction avec moins de trois sommets

5. Entrez les informations nécessaires dans les onglets de la **boîte à outils palpeur**. Vous pouvez parcourir les onglets **Propriétés de scan laser**, **Propriétés du filtrage laser** et **Propriétés de la région de découpe laser** pour entrer des informations.



6. Cliquez sur le bouton **Tester** si vous souhaitez tester l'élément.



7. Cliquez sur **Créer** puis sur **Fermer**.

Création d'éléments automatiques avec un capteur laser

PC-DMIS Laser vous permet de créer des éléments automatiques avec votre capteur laser :

- Point de surface laser
- Point d'arête laser
- Plan laser
- Cercle laser
- Logement laser
- Niveau et écart laser
- Polygone Laser
- Cylindre laser
- Cône Laser

- Sphère laser



Cette rubrique traite uniquement les éléments automatiques utilisés lors d'opérations du capteur laser. Pour des informations détaillées sur les éléments automatiques, voir le chapitre « Création d'éléments automatiques » de la documentation PC-DMIS Core.

Implantation d'éléments rapides dans PC-DMIS Laser

Afin d'implanter correctement la fonction QuickFeature, des règles doivent s'appliquer lors du basculement entre certains types d'éléments ayant les options Interne/externe (cercle laser, logement oblong laser, logement carré laser, cylindre laser, cône laser et sphère laser, par exemple).



Cette fonctionnalité n'est pas disponible pour les éléments Niveau et écart puisque la fonction de survol de la souris n'est pas disponible pour ce type d'élément.

Du fait que l'option **Interne** active LEAST_SQR et MAX_INSC et que l'option **Externe** active LEAST_SQR et MIN_CIRCSC, les règles suivantes s'appliquent :

- Quand l'option **Interne/Externe** sélectionnée dans la boîte de dialogue par défaut correspond aux informations Internes/Externes provenant de la sélection rapide CAO, l'algorithme de meilleur ajustement par défaut est conservé dans l'élément créé.
- Quand l'option **Interne/Externe** sélectionnée dans la boîte de dialogue comme celle par défaut ne correspond pas aux informations Internes/Externes provenant de la sélection rapide CAO, l'algorithme de meilleur ajustement par défaut est conservé dans l'élément créé seulement si LEAST_SQR a été défini par défaut. Dans tous les autres cas, l'élément créé aura les informations internes/externes provenant de la CAO et l'option d'algorithme de meilleur ajustement défini à LEAST_SQR.

Par exemple, si vous définissez le cercle externe comme celui par défaut et MIN_CIRCSC comme l'algorithme best fit, et qu'ensuite vous sélectionnez rapidement un cercle interne, vous obtenez un cercle interne avec l'option LEAST_SQR comme résultat.

Pour plus d'informations sur la façon de créer des éléments rapides, voir la rubrique « Création rapide d'éléments automatiques » au chapitre « Création d'éléments automatiques » de la documentation PC-DMIS Core.

Options courantes des boîtes de dialogue **Élément automatique de Laser**

Dans PC-DMIS Laser, la boîte de dialogue **Élément automatique** fonctionne avec la boîte à outils palpeur pour créer une commande d'élément automatique complète. Pour modifier un élément automatique, vous pouvez changer la commande dans la fenêtre de modification ou modifier les paramètres dans la boîte de dialogue **Élément automatique** et la boîte à outils palpeur. Pour des informations sur la boîte à outils, voir « Utilisation de la boîte à outils palpeur dans PC-DMIS Laser ».

Les options suivantes de la boîte de dialogue **Élément automatique** sont communes à tous les types d'éléments automatiques Laser pris en charge et présentés ici pour chaque zone.

- Zone Propriétés élément
- Zone Propriétés mesure
- Zone Options de mesure étendues
- Boutons de commande
- Éléments automatiques laser directement mesurés

Pour plus d'informations, voir la rubrique « Boîte de dialogue Élément automatique » au chapitre « Création d'éléments automatiques » de la documentation PC-DMIS Core.

Les options employées pour des éléments automatiques spécifiques sont présentés dans les sections respectives.

Zone Propriétés élément

Centre ou Point XYZ - Ces cases montrent l'emplacement du centre ou du point XYZ dans les coordonnées de la pièce.

Surface, arête, logement ou direction d'écart IJK (vecteur) - Ces zones vous permettent de définir le vecteur perpendiculaire à la surface, le vecteur d'arête, le vecteur de logement ou la direction de l'écart de l'élément.

Vecteur d'angle IJK - Ces zones vous permettent de définir le vecteur secondaire de l'élément. Vous pouvez ainsi contrôler l'orientation de l'élément.

 **Basculer Polaire/cartésien** - Ce bouton bascule l'affichage entre les modes polaire et cartésien.

 **Rechercher élément CAO le plus proche** - Lorsque vous sélectionnez un axe (X, Y ou Z) dans l'une des zones Centre et cliquez sur ce bouton, PC-DMIS recherche l'élément CAO le plus proche de cet axe dans la fenêtre d'affichage graphique.

 **Point lu depuis machine** - Lorsque vous cliquez sur ce bouton, PC-DMIS utilise l'emplacement XYZ de la machine pour les coordonnées XYZ de l'élément.

 **Recherche vecteur** - Ce bouton perce toutes les surfaces le long du point XYZ et du vecteur IJK à la recherche du point le plus proche. Le vecteur perpendiculaire à la surface s'affiche sous la forme VEC NOM IJK, mais les valeurs XYZ ne changent pas.



Cette option est uniquement disponible pour les éléments Point d'arête et Point de surface.

 **Proj sym vecteur** - Ce bouton inverse le vecteur perpendiculaire à la surface. Par exemple, 0,0,1 devient 0,0,-1.

Épaisseur - Cette zone (T) applique une épaisseur à l'élément. Vous pouvez indiquer s'il faut utiliser des valeurs réelles ou théoriques, puis entrer la valeur pour l'épaisseur.

 **Permuter vecteurs** - Ce bouton permute le vecteur d'arête et le vecteur de surface.



Cette option est uniquement disponible pour les points d'arête.

 **Mesurer maintenant** - Ce bouton à bascule détermine si PC-DMIS mesure l'élément lorsque vous cliquez sur **Créer**.

 **Remesurer** - Ce bouton à bascule indique si PC-DMIS remesure automatiquement l'élément une deuxième fois. Il utilise les mesures du premier relevé comme emplacement cible de la seconde mesure.



Ceci est uniquement disponible pour les éléments Cercle, Cylindre, Logement carré, Logement oblong et Encoche, et vous devez être en mode CND.

Zone Propriétés de mesure

Pour obtenir des informations sur les paramètres spécifiques configurés dans cette section, consultez les sujets suivants :

- Paramètres spécifiques au point d'arête
- Paramètres spécifiques au plan
- Paramètres spécifiques au cercle
- Paramètres spécifiques au logement
- Paramètres spécifiques à l'écart et à niveau
- Paramètres spécifiques au cylindre
- Paramètres spécifiques à la sphère

 **Poignet automatique** - Ce bouton à bascule déplace l'orientation du palpeur vers un vecteur correspondant étroitement à celui de surface de l'élément automatique.

 **Affichage normal** – Cliquez sur ce bouton pour orienter la CAO afin de voir l'élément du dessus.

 **Affichage perpendiculaire** - Cliquez sur ce bouton pour orienter la CAO afin de voir le côté de l'élément.

Bascule Boîte à outils de palpeur - Montre/masque la **boîte à outils palpeur** avec les réglages pour l'élément représenté dans la boîte de dialogue **Élément auto**.

Zone Options de mesure étendues

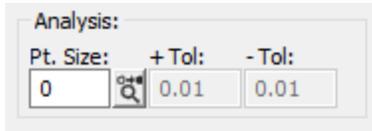
Type math. Best Fit

Un cercle automatique Laser vous permet de définir le type mathématique Best Fit. Pour des détails, voir « Type Best Fit pour cercle » au chapitre « Construction de nouveaux éléments à partir d'éléments existants » de la documentation PC-DMIS Core. Les options valides pour le système Perceptron sont Maximum inscrits, Minimum circonscrits et Moindres carrés.

Relatif à

Cette option permet de conserver la position et l'orientation relatives entre un ou plusieurs éléments donnés et l'élément automatique. Cliquez sur le bouton  pour ouvrir la boîte de dialogue **Élément relatif** et sélectionner le ou les éléments auxquels l'élément automatique se rapporte. Plusieurs éléments peuvent être définis pour chaque axe (XYZ) relatif à votre élément automatique.

Zone Analyse



La zone **Analyse** vous permet de déterminer comment chaque palpage/point mesuré est affiché.

Taille pt. - Détermine la taille des points mesurés dans l'onglet **CAO**. Cette valeur spécifie le diamètre dans les unités en cours (mm ou pouces).

 **Bouton Analyse graphique** - Quand ce bouton est activé, PC-DMIS effectue une vérification de tolérance de chaque point (à quelle distance il se trouve de la position réelle calculée) et le dessine dans la couleur appropriée en fonction de la plage de couleurs pour la dimension.

Tol + - Cette option indique la tolérance positive à partir de la valeur nominale. Elle est indiquée dans les unités de routine de mesure. Les points supérieurs à cette valeur sont colorés en fonction de la couleur de tolérance positive PC-DMIS standard.

Tol - - Cette option indique la tolérance négative à partir de la valeur nominale. Elle est indiquée dans les unités de routine de mesure. Les points inférieurs à cette valeur sont colorés en fonction de la couleur de tolérance négative PC-DMIS standard.

Pour des informations sur la modification des couleurs de dimension pour les tolérances positives et négatives, voir la rubrique « Modification des couleurs de dimensions », au chapitre « Modification de l'affichage CAO » de la documentation PC-DMIS Core.

Boutons de commande

>> - Ce bouton développe la boîte de dialogue **Élément automatique** pour afficher d'autres options plus avancées d'élément automatique.

<< - Ce bouton masque les options les plus complexes de la boîte de dialogue **Élément automatique**.

Aller à - Ce bouton déplace la zone d'affichage de la fenêtre d'affichage graphique et le centre à l'emplacement XYZ des éléments. Si l'élément compte plusieurs points (comme une droite), le fait de cliquer sur ce bouton bascule entre les points composant l'élément. Pour un logement laser automatique, la zone d'affichage se déplace au centre du logement.

Tester - Ce bouton teste l'élément automatique avant que PC-DMIS ne le crée. Pour des éléments laser, la machine scanne l'élément et calcule sa valeur mesurée.

Créer - Ce bouton crée l'élément automatique et la boîte de dialogue **Élément automatique** reste ouverte.

Fermer - Ce bouton ferme la boîte de dialogue **Élément automatique** sans créer d'élément.

Éléments automatiques laser directement mesurés

Le paramètre **Référence** qui figure dans l'onglet **Propriétés de scan laser** de la boîte de dialogue **Élément automatique** définit le nuage de points ou le maillage duquel PC-DMIS extrait l'élément automatique. Si vous sélectionnez l'option **Désactivé** dans la liste, vous pouvez scanner directement l'élément. Le logiciel stocke les bandes scannées dans un nuage de points interne. On parle alors d'un « élément automatique laser directement mesuré ».

Quand vous exécutez PC-DMIS en mode en ligne ou hors ligne, les bandes scannées internes ne sont visibles dans la fenêtre d'affichage graphique que lorsque la boîte de dialogue **Élément automatique** est ouverte et que vous cliquez sur le bouton

Afficher/masquer bandes . Quand vous fermez la boîte de dialogue, les bandes scannées ne sont plus visibles. Après la création de l'élément automatique, si vous appuyez sur F9 pour modifier l'élément automatique laser directement mesuré, les bandes sont à nouveau visibles.



Vous pouvez uniquement utiliser le paramètre **Désactivé** en mode CND.

En ligne

Quand vous exécutez PC-DMIS en mode en ligne avec la MMT, vous pouvez mesurer directement un élément automatique laser. Pour ce faire, vous devez définir le paramètre **Référence** à **Désactivé**.



AVERTISSEMENT – Quand vous sélectionnez le paramètre **Désactivé** avec la machine en ligne et cliquez sur le bouton **Mesurer maintenant**, la machine se déplace vers l'élément et commence le scanning avec les réglages sélectionnés dès que vous cliquez sur le bouton **Créer** ou **OK**.

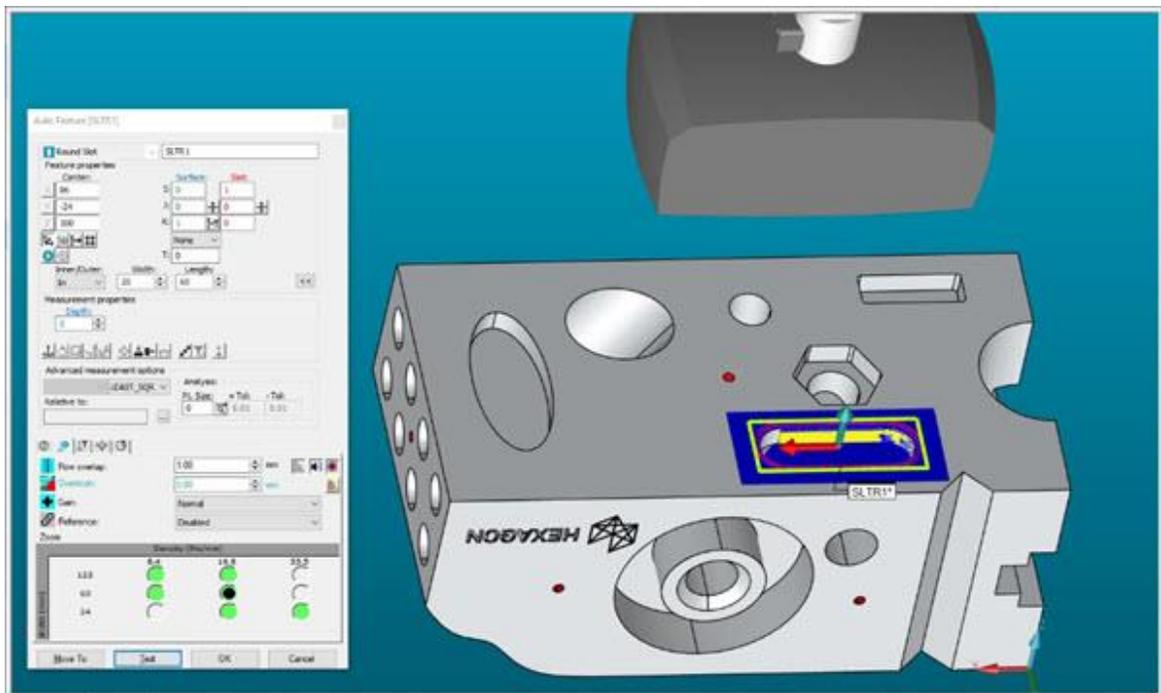
Quand vous travaillez en ligne avec la MMT et cliquez sur le bouton **Tester**, la machine se déplace vers l'élément et commence le scanning.

Hors ligne

Quand vous exécutez PC-DMIS en mode hors ligne, vous pouvez simuler un élément automatique laser directement mesuré, vérifier les réglages de scanning et les adapter sans devoir exécuter la machine.

Pour simuler un élément automatique laser directement mesuré :

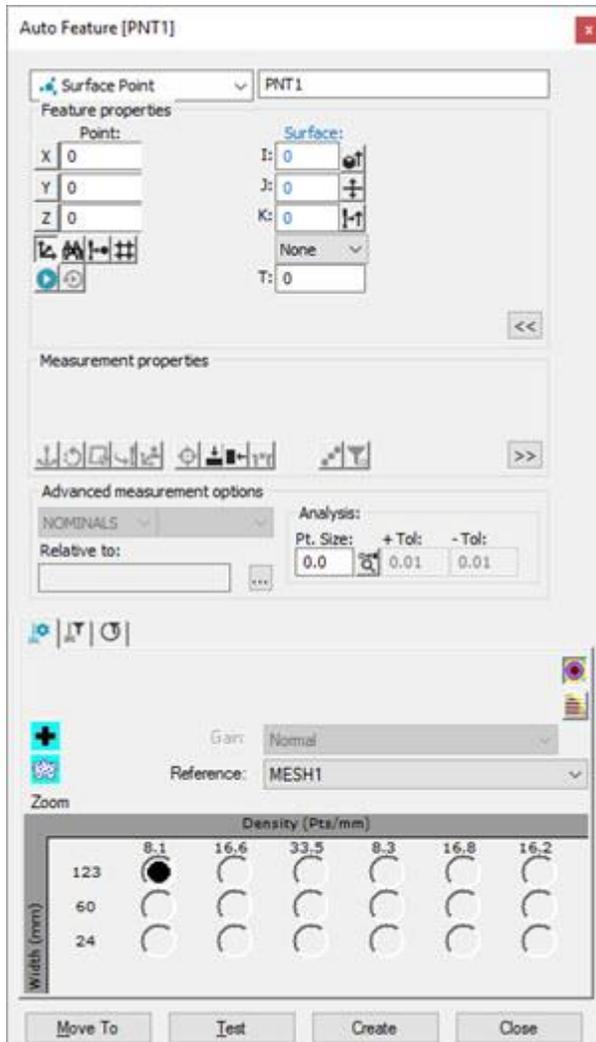
1. Démarrez PC-DMIS en mode hors ligne.
2. Sélectionnez l'option **Mode CND** dans la barre d'outils **Mode palpeur (Afficher | Barres d'outils | Mode palpeur)**.
3. Ouvrez la boîte de dialogue **Élément automatique (Insérer | Élément | Auto)** et sélectionnez l'élément à créer.
4. Sélectionnez l'option **Désactivé** dans la liste **Référence**.
5. Cliquez sur le bouton **Afficher/masquer bandes**  pour voir les bandes simulées.
6. Cliquez sur le bouton **Tester** pour voir un aperçu des bandes scannées internes en les projetant comme des bandes scannées simulées sur le modèle CAO.



Exemple d'élément automatique laser directement mesuré avec des lignes scannées simulées affichées hors ligne

Point de surface laser

Il existe trois méthodes pour calculer le point de surface laser : Plane, Sphérique et Point de surface étendue. Pour plus d'informations sur ces méthodes, voir « Méthodes de calcul ».

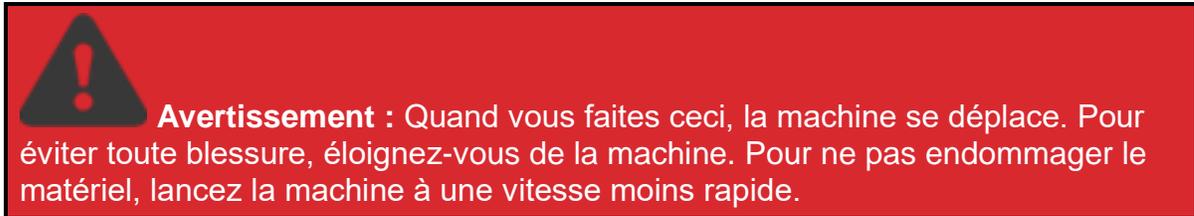


Boîte de dialogue Élément automatique - Point de surface

Pour mesurer un point de surface laser avec un capteur laser :

1. Accédez à la boîte de dialogue **Élément automatique (Insérer | Élément | Auto | Point)** et cliquez sur **Point de surface**.
2. Procédez de l'une des façons suivantes :
 - Dans la fenêtre d'affichage graphique, cliquez sur la CAO pour attribuer un emplacement et un vecteur au point. Entrez manuellement le reste des informations.
 - Déplacez la machine à l'emplacement du point via l'onglet **Laser** de la fenêtre d'affichage graphique. Ensuite, dans la zone **Propriétés d'éléments**, cliquez sur **Lire point depuis la position** (📍). Entrez manuellement le reste des informations.

- Entrez manuellement les informations théoriques pour x, y, z, i, j, k, etc.
3. Entrez les informations nécessaires dans les onglets de la **boîte à outils palpeur**. Vous pouvez parcourir les onglets **Propriétés de scan laser**, **Propriétés du filtrage laser** et **Propriétés de la région de découpe laser** pour entrer des informations.
 4. Cliquez sur le bouton **Tester** si vous souhaitez tester l'élément.



5. Cliquez sur **Créer**, puis sur **Fermer**.

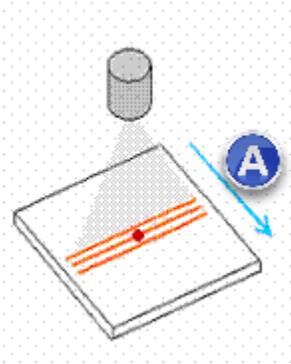
Texte du mode commande du point de surface

La commande de point de surface en mode commande de la fenêtre de modification ressemble à ce qui suit :

```
PNT1 =FEAT/LASER/SURFACE POINT,CARTESIAN
THEO/<1.895,1.91,1>,<0,0,1>
ACTL/<1.895,1.91,1>,<0,0,1>
TARG/<1.895,1.91,1>,<0,0,1>
SHOW FEATURE PARAMETERS=YES
    SURFACE=THEO_THICKNESS,1
    MEASURE MODE=NOMINALS
    RMEAS=NONE,NONE,NONE
    AUTO WRIST=NO
    GRAPHICAL ANALYSIS=NO
    FEATURE LOCATOR=NO,NO,""
SHOW_LASER_PARAMETERS=YES
    POINT CLOUD ID=DISABLED
    SENSOR FREQUENCY=25,OVERSCAN=2,EXPOSURE=18
    FILTER=NONE
```

Chemin de point de surface automatique

La direction du chemin dépend de la bande.



Direction du chemin du scanning d'un point de surface

(A) - Mouvement du scanning

Méthodes de calcul

Vous disposez de trois méthodes de calcul pour le point de surface laser :

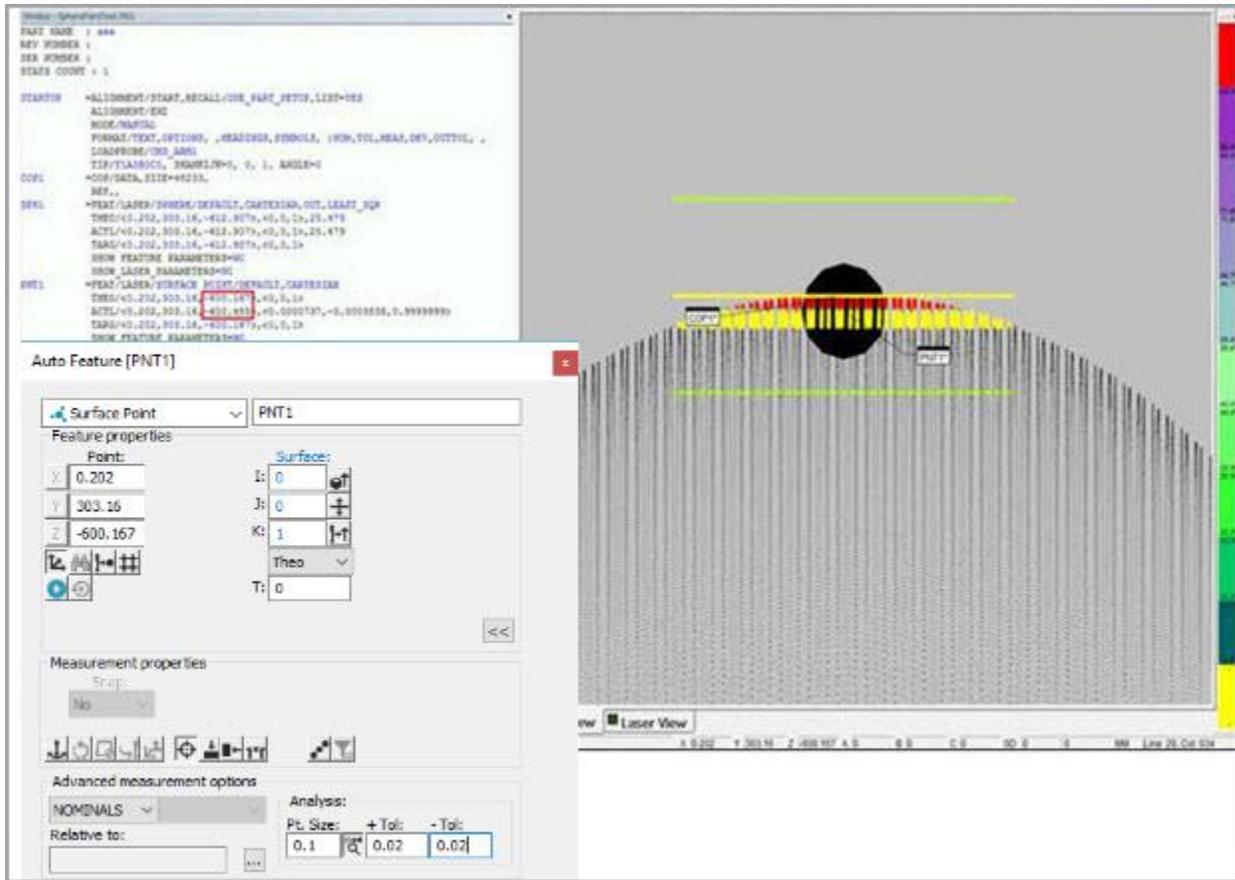
- Plane
- Sphérique
- Point de surface étendu

Changement de la méthode de calcul

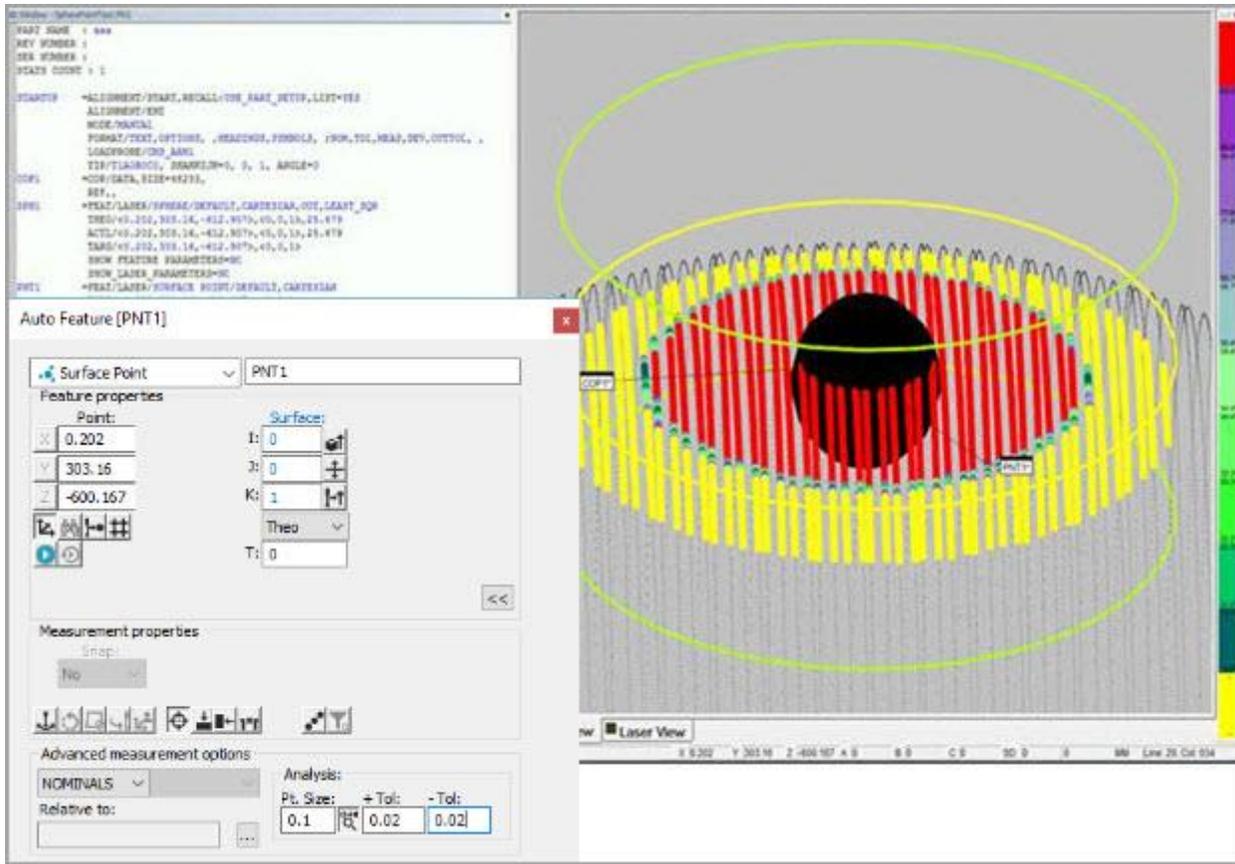
Pour changer la méthode de calcul, modifiez l'entrée de registre `SurfacePointType` située dans la section **AutoFeatures** de l'éditeur de réglages PC-DMIS. Pour des informations sur cette entrée, lancez l'éditeur de réglages PC-DMIS et appuyez sur F1 pour accéder au fichier d'aide. Pour plus d'informations, voir la documentation Éditeur de réglages PC-DMIS.

Méthode de calcul Point de surface plane

Cette méthode calcule le point de surface laser en plaçant un plan local sur les points de scanning dans la zone circulaire définie par les paramètres de coupe horizontale et verticale ; il s'agit de la méthode par défaut. Ci-après un exemple détaillé :



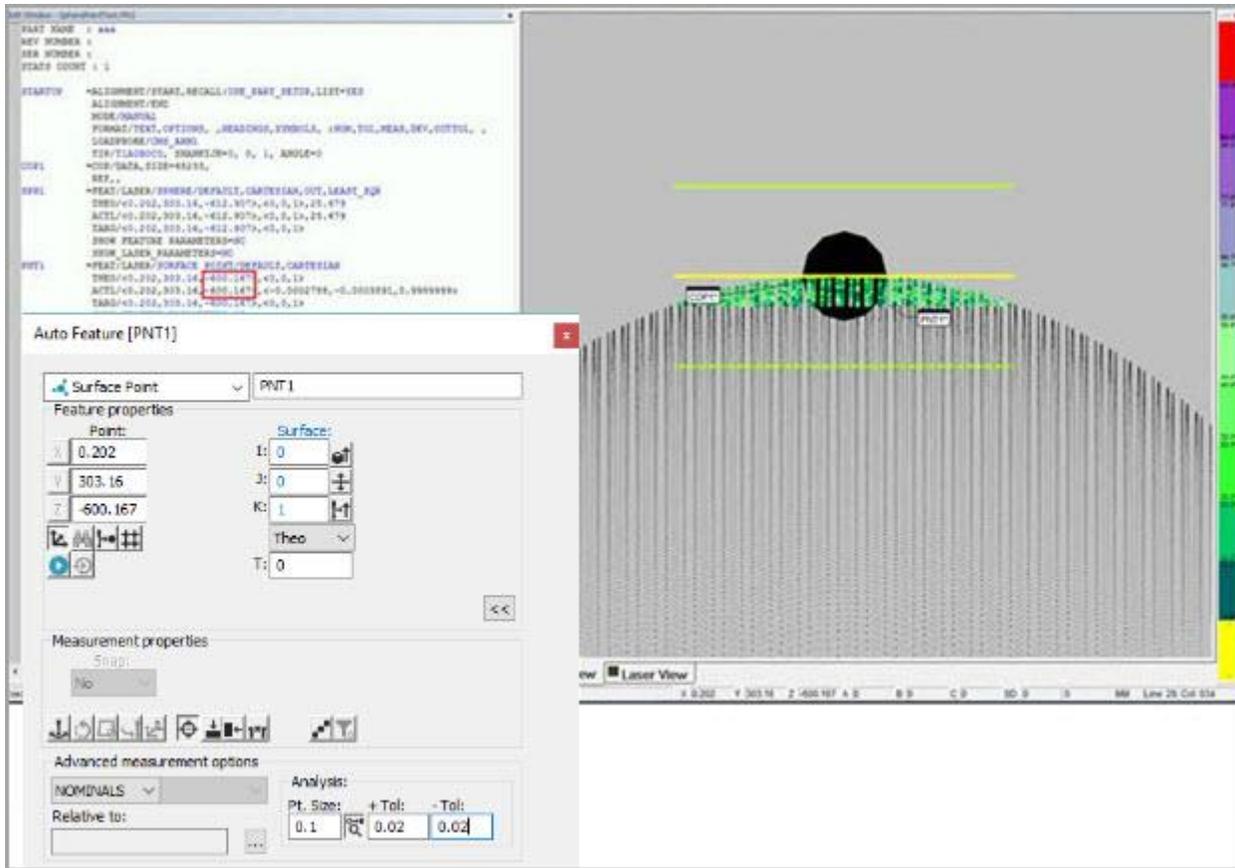
Exemple de point de surface plane



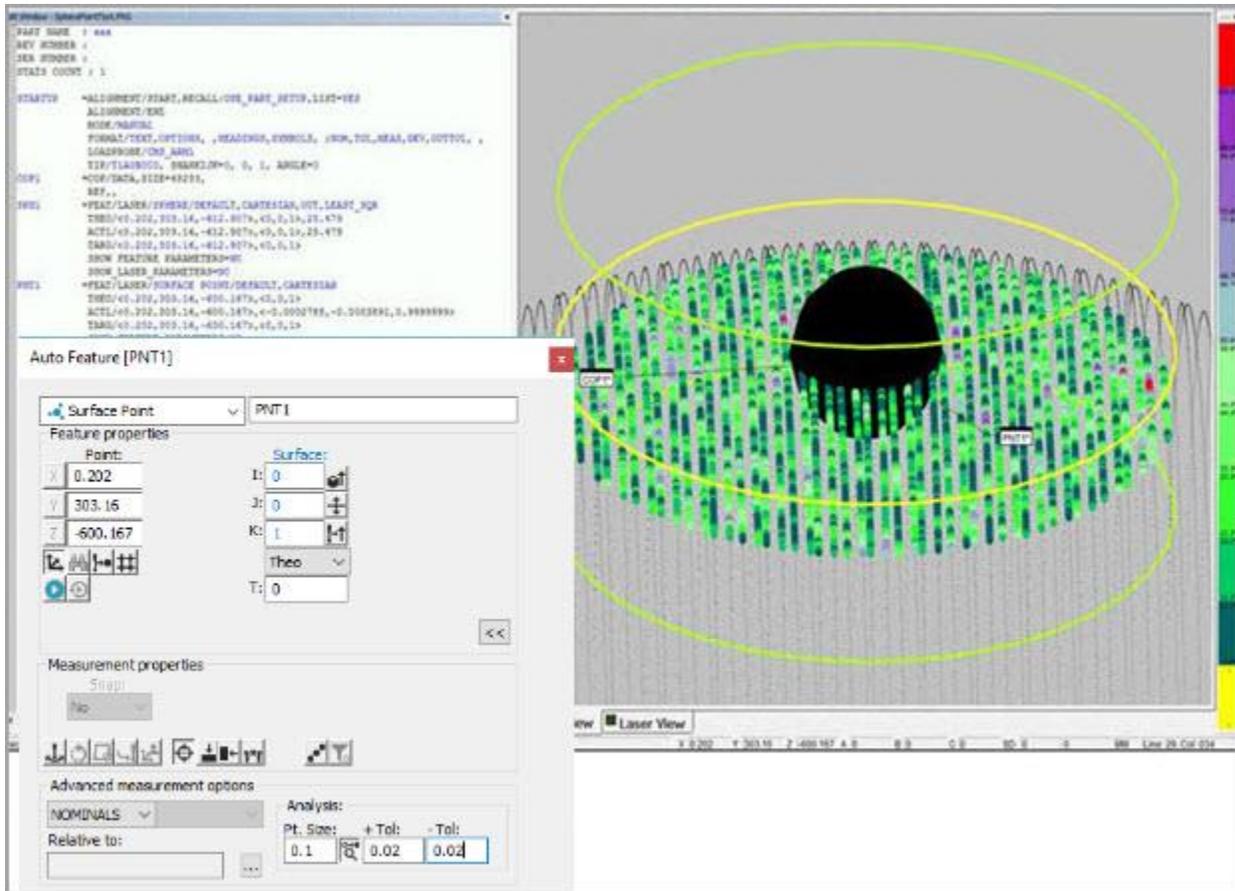
Exemple de point de surface plane - détails

Méthode de calcul Point de surface sphérique

Cette méthode calcule le point de surface laser en plaçant une sphère locale sur les points de scanning dans la zone circulaire définie par les paramètres de coupe horizontale et verticale ; il s'agit de la méthode par défaut. Ci-après un exemple détaillé :



Exemple de point de surface sphérique



Exemple de point de surface sphérique - détails

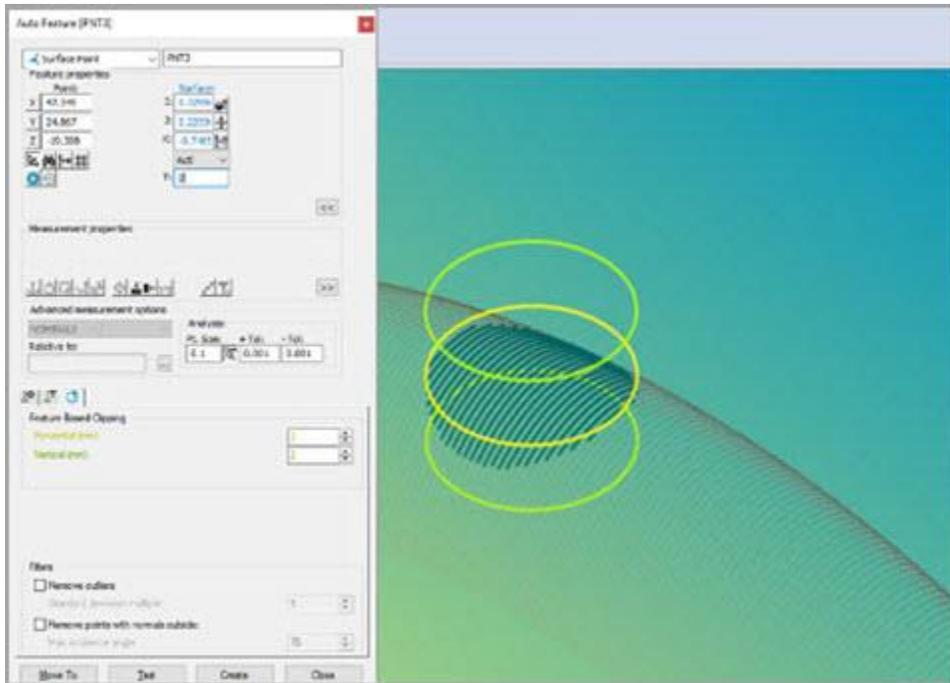
Méthode de calcul du Point de surface étendu

Cet algorithme peut calculer le point de surface en plaçant une variété de courbures sur les points de scan dans la zone circulaire définie par les paramètres de coupe horizontale et verticale.

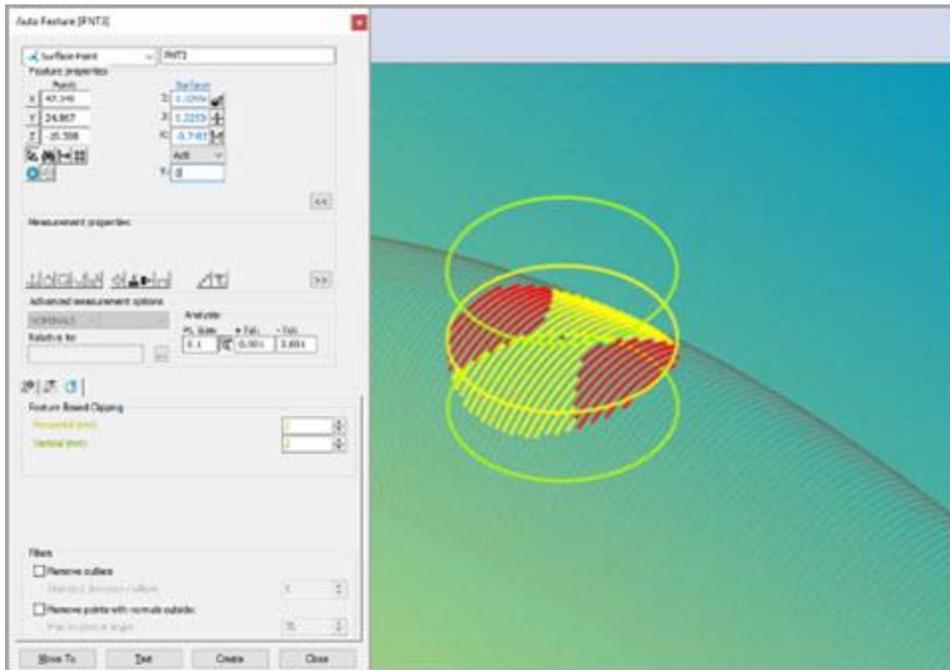
Cette méthode est particulièrement utile pour calculer des points de surface sur des surfaces de filet.

Les images ci-dessous montrent les résultats comparatifs d'algorithmes appliqués à un point sur une surface de courbure double filetée pour ce qui suit :

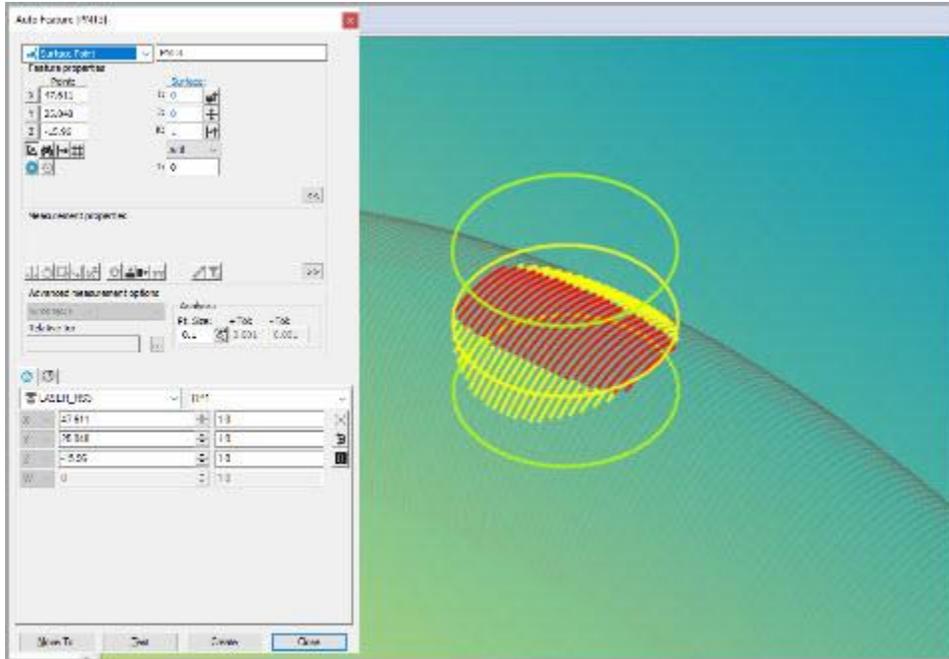
Point de surface étendu, point de surface sphérique étendu et point de surface plane étendue



Détails du point de surface étendu



Détails du point de surface sphérique étendu



Détails du point de surface plane étendu

Si un fichier journal est activé, des résultats supplémentaires du calcul des points de surface étendue sont disponibles dans le fichier `WaiFE_Debug.txt`, qui se trouve dans le dossier `C:\ProgramData\Hexagon\PC-DMIS\PC-DMIS version\NCSensorsLogs\FeatureExtractor` :

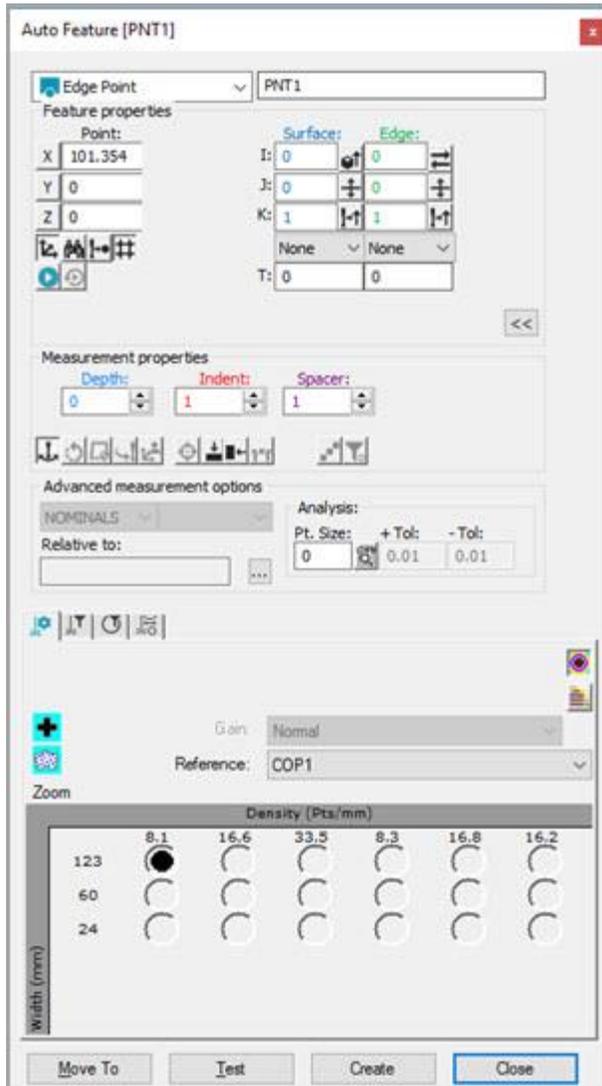
```

----- SURFACE POINT - begin: -----
TYPE: EXTENDED
ACTUAL LOCAL CURVATURES: -0.028572 : -0.200001
ACTUAL SURFACE POINT: i= 47.141291, j= 24.067065, k= -10.597570
ACTUAL SURFACE VECTOR: i= 0.553249557, j= 0.232507664, k= -0.799909441
ACTUAL PRINCIPAL CURVATURE VECTOR: i= -0.832996099, j= 0.147852741, k= -0.533157637
ACTUAL SECONDARY CURVATURE VECTOR: i= -0.005694434, j= 0.961290671, k= 0.275477440
STANDARD DEVIATION: 0.000001
CONDITION INDICATOR: 0.810149
----- SURFACE POINT - end -----

```

La valeur de l'indicateur de condition est un numéro de 0 (zéro) à 1 inclus, indiquant la qualité de la distribution des points. 0 (zéro) indique une mauvaise distribution et 1 une bonne distribution. Généralement, une valeur supérieure à 0,4 est considérée comme acceptable.

Point d'arête laser



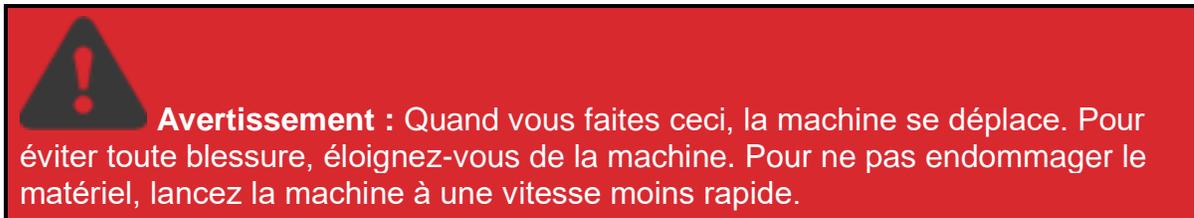
Boîte de dialogue Élément automatique - Point d'arête

Pour mesurer un point d'arête avec un capteur laser :

1. Ouvrez la boîte de dialogue **Éléments auto** et sélectionnez **Point d'arête**.
2. Procédez de l'une des façons suivantes :
 - Cliquez sur la CAO pour attribuer au point un emplacement et un vecteur. Entrez manuellement le reste des informations.
 - Déplacez la machine à l'emplacement du point via l'onglet **Laser** de la fenêtre d'affichage graphique. Ensuite, dans la zone **Propriétés**

d'éléments, cliquez sur **Lire point depuis la position** (). Entrez manuellement le reste des informations.

- Entrez manuellement toutes les informations théoriques pour X, Y, Z, I, J, K et d'autres paramètres.
3. Dans l'onglet **Propriétés parcours contact** de la **boîte à outils palpeur**, indiquez les valeurs pour **Profondeur**, **Creux** et **Entretoise**. PC-DMIS montre la visualisation graphique correspondante du changement dans la fenêtre d'affichage graphique.
 4. Entrez les informations requises dans les onglets de la **boîte à outils palpeur**. Vous pouvez parcourir les onglets **Propriétés de scanning laser**, **Propriétés du filtrage laser**, **Propriétés de la région de découpe laser**, **Extraction d'éléments** et **Création multiple d'éléments automatiques Laser** pour entrer des informations.
 5. Cliquez sur le bouton **Tester** si vous souhaitez tester l'élément.



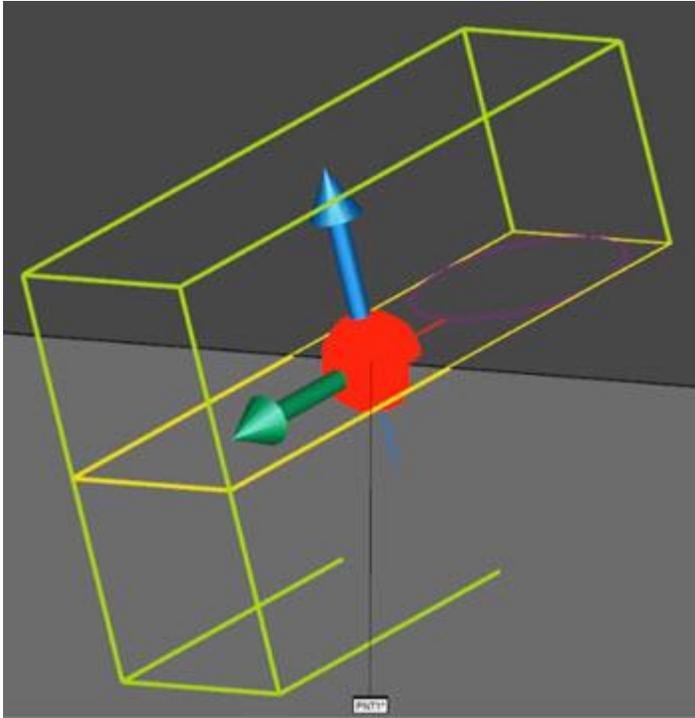
6. Cliquez sur **Créer**, puis sur **Fermer**.

Paramètres spécifiques de point d'arête

Profondeur : Définit la profondeur à utiliser lors du calcul du point d'arête. Ceci correspond à la visualisation graphique en bleu dans la fenêtre d'affichage graphique. Avec une profondeur de 0, cet élément est calculé à la hauteur du plan de surface, à l'aide de données se trouvant à la profondeur la plus basse possible par rapport au plan de surface. Une autre profondeur fera en sorte qu'elle soit calculée à cette profondeur.

Entretoise : Contrôle la taille de la zone que PC-DMIS utilise pour calculer le vecteur normal de l'élément. Ceci correspond à la visualisation graphique en violet dans la fenêtre d'affichage graphique.

Creux : Vous permet de définir l'emplacement de la zone que PC-DMIS utilise pour calculer le vecteur normal de l'élément. Ceci correspond à la visualisation graphique en rouge dans la fenêtre d'affichage graphique.



Exemple de point d'arête avec les visualisations graphiques Profondeur, Entretoise et Creux utilisées dans la fenêtre d'affichage graphique

Remarques sur l'analyse graphique et l'extraction d'éléments de points d'arête

Si vous ne voyez pas de points d'analyse graphique calculés dans le plan d'arête, prenez en compte ce qui suit :

- **Points de droite d'arête** - Tous les points de droite d'arête sur le plan de référence renvoyés par l'extracteur d'élément sont affichés. Pour l'analyse, les points de droite d'arête sont calculés à l'aide de la distance (valeur **Creux**) du centre du plan de référence (centre de la zone de surface circulaire défini par la valeur **Entretoise**) à la droite d'arête.
- **Points de plan de référence** - Si la valeur Entretoise est 0,0, les points de plan de référence ne sont pas affichés. Si la valeur Entretoise n'est pas 0,0, les points de plan de référence sont extraits du nuage de points, en appliquant les règles suivantes avec les données statistiques de plan renvoyées par l'extracteur d'éléments :

- Règle 1 : tous les points en dehors d'un *cylindre imaginaire* sont ignorés.

Ce cylindre est identifié à l'aide des valeurs suivantes :

Centre = Point central du creux

Vecteur = Vecteur de surface

Rayon = Entretoise

- Règle 2 : tous les points à une distance d'un *plan imaginaire* supérieure à la valeur d'erreur de plan maximum sont ignorés.

Ce plan est identifié à l'aide des valeurs suivantes :

Centre = Point d'arête mesuré

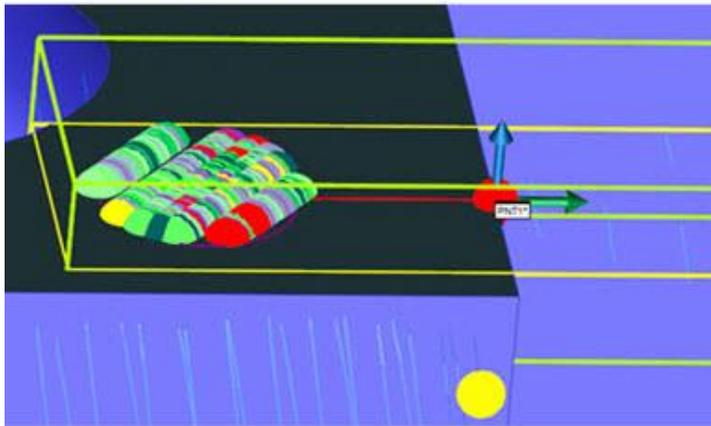
Vecteur = Vecteur de surface mesuré

- Règle 3 : si des points restants dépassent le nombre autorisé (19900), ils sont réduits de façon uniforme à la valeur autorisée.

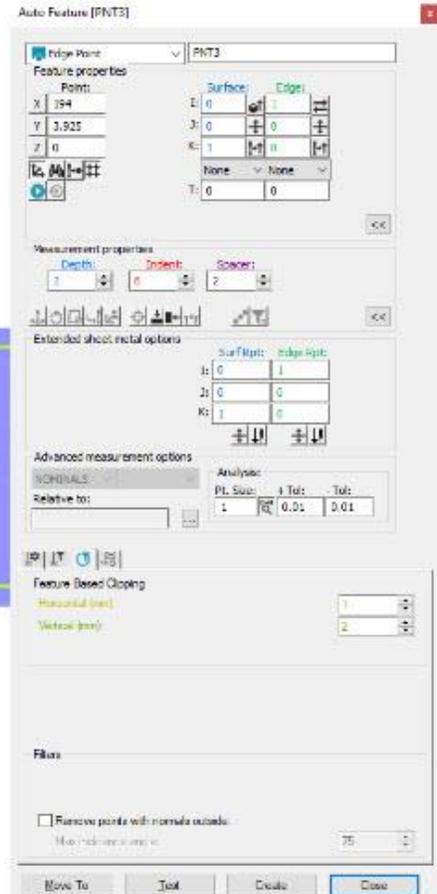
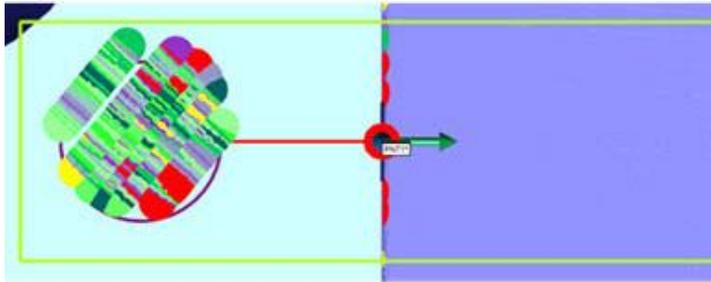
Pour l'analyse, chaque point de plan de référence est calculé à l'aide de la distance au plan de référence et au plan de surface mesuré.

Les deux images suivantes montrent l'analyse graphique laser du point d'arête :

- *Exemple d'analyse graphique - Vue latérale*



- *Exemple d'analyse graphique - Vue supérieure*



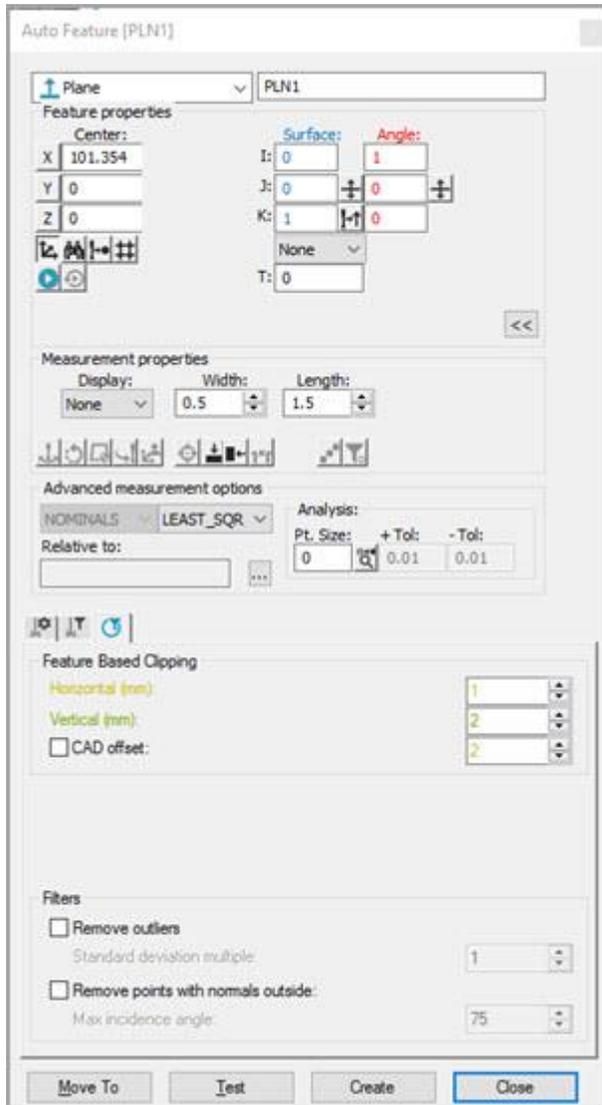
Texte du mode commande du point d'arête

La commande de point d'arête en mode commande de la fenêtre de modification ressemble à ce qui suit :

```
PNT2 =FEAT/LASER/EDGE POINT,CARTESIAN
THEO/<1.895,1.91,1>,<0,1,0>,<0,0,1>
ACTL/<1.895,1.91,1>,<0,1,0>,<0,0,1>
TARG/<1.895,1.91,1>,<0,1,0>,<0,0,1>
SHOW FEATURE PARAMETERS=YES
SURFACE1=THEO_THICKNESS,1
SURFACE2=THEO_THICKNESS,0
MEASURE MODE=NOMINALS
RMEAS=NONE,NONE,NONE
AUTO WRIST=NO
GRAPHICAL ANALYSIS=NO
FEATURE LOCATOR=NO,NO,""
```

```
SHOW_LASER_PARAMETERS=YES  
POINT_CLOUD_ID=DISABLED  
SENSOR_FREQUENCY=25,OVERSCAN=2,EXPOSURE=18  
FILTER=NONE
```

Plan laser



Boîte de dialogue Élément automatique - Plan

Pour créer un plan automatique avec un capteur laser :

1. Ouvrez la boîte de dialogue **Éléments auto (Insérer | Élément | Auto)** et sélectionnez **Plan**.
2. Procédez de l'une des façons suivantes :

- Cliquez sur la CAO pour attribuer au plan un emplacement et un vecteur. Entrez manuellement le reste des informations.
 - Déplacez la machine au centre de l'emplacement du plan via l'onglet **Laser** de la fenêtre d'affichage graphique. Cliquez sur le bouton **Lire le point depuis la position** (). Entrez manuellement le reste des informations, comme l'affichage, la largeur, la longueur et d'autres paramètres.
 - Entrez manuellement les informations théoriques pour X, Y, Z, I, J, K, l'affichage, la largeur, la longueur et d'autres paramètres.
3. Entrez les informations requises dans les onglets de la **boîte à outils palpeur**. Accédez aux onglets de propriétés **Scanning laser**, **Filtrage laser** et **Coupe laser** pour saisir les informations.
 4. Cliquez sur le bouton **Tester** si vous souhaitez tester l'élément.



Avertissement : Quand vous faites ceci, la machine se déplace. Pour éviter toute blessure, éloignez-vous de la machine. Pour ne pas endommager le matériel, lancez la machine à une vitesse moins rapide.

5. Cliquez sur **Créer**, puis sur **Fermer**.

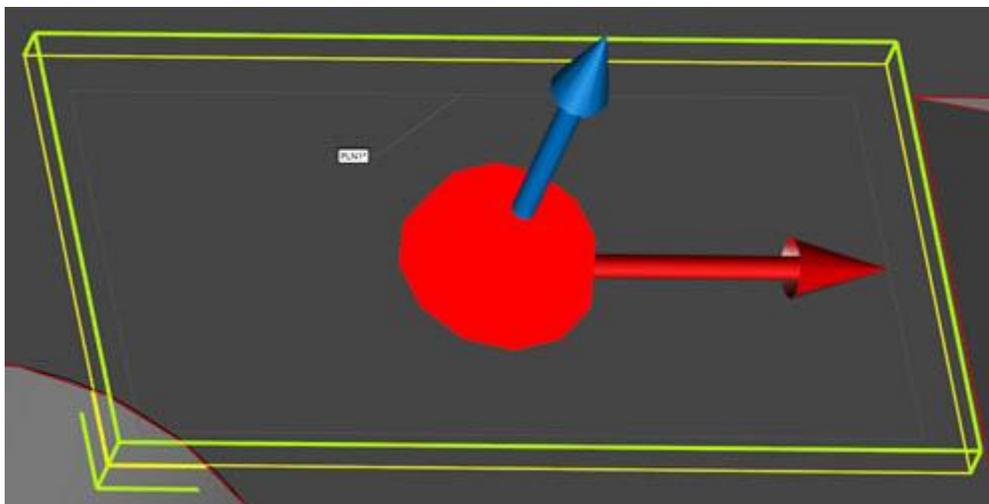
Paramètres spécifiques de plan

Largeur : cette valeur détermine la largeur de la zone de mesure du plan.

Longueur : cette valeur détermine la longueur de la zone de mesure du plan.

Affichage : cette liste vous permet de choisir comment présenter le plan dans la fenêtre d'affichage graphique. Vous pouvez choisir **AUCUN**, **TRIANGLE** ou **CONTOUR**.

- Si vous choisissez **AUCUN**, le plan n'est pas affiché.
- Si vous choisissez **TRIANGLE**, PC-DMIS affiche le plan avec un symbole triangulaire juste au centre du plan.
- Si vous choisissez **CONTOUR**, PC-DMIS affiche le contour des arêtes du plan.



Exemple de plan dans la fenêtre d'affichage graphique avec :

Contour (ligne pointillée grise)

Surbalayer (rectangle jaune)

Coupe verticale (zone rectangulaire verte)

Texte du mode commande du plan

La commande de plan en mode commande de la fenêtre de modification ressemble à ce qui suit :

```
PNT1 =FEAT/LASER/EDGE POINT/DEFAULT,CARTESIAN,TRIANGLE
THEO/<-19.594,3.822,0>,<-1,0,0>,<0,0,1>
ACTL/<-19.594,3.822,0>,<-1,0,0>,<0,0,1>
TARG/<-19.594,3.822,0>,<-1,0,0>,<0,0,1>
DEPTH=4
INDENT=7
SPACER=1
SHOW FEATURE PARAMETERS=YES
    SURFACE1=THEO_THICKNESS,0
    SURFACE2=THEO_THICKNESS,0
    RMEAS=NONE,NONE,NONE
    AUTO WRIST=NO
    GRAPHICAL ANALYSIS=NO
SHOW_LASER_PARAMETERS=YES
```

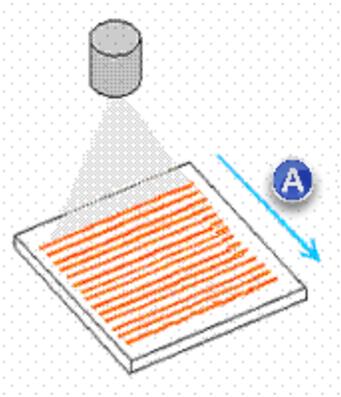
POINT CLOUD ID=COP2

HORIZONTAL CLIPPING=9,VERTICAL CLIPPING=9

Chemins de plan automatique

PC-DMIS fournit deux chemins pour un plan. Il choisit automatiquement celui approprié en fonction du diamètre et de la taille de la partie utilisable de la bande laser. Pour des plans automatiques, PC-DMIS scanne toujours perpendiculaire à la direction de la bande.

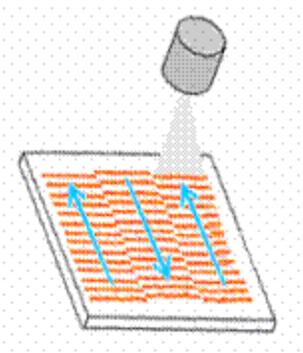
Chemin 1 : largeur inférieure



Plans d'une largeur inférieure à la partie utilisable de la bande

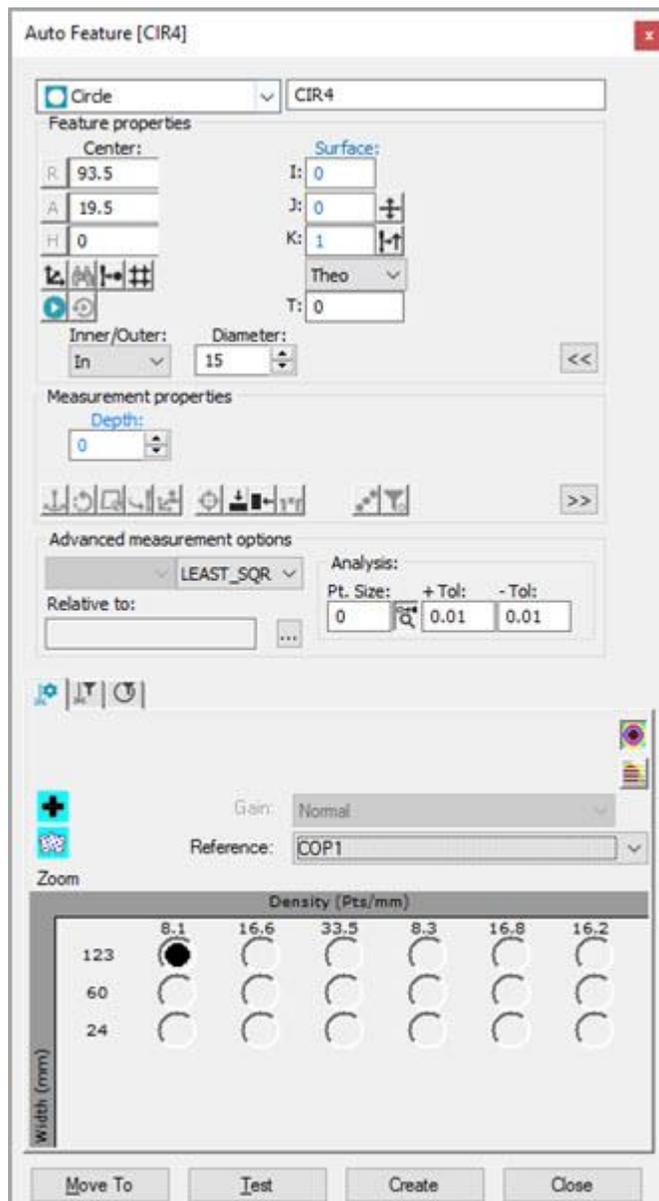
(A) - Mouvement du scanning

Chemin 2 : largeur supérieure



Plans d'une largeur supérieure à la partie utilisable de la bande

Cercle laser

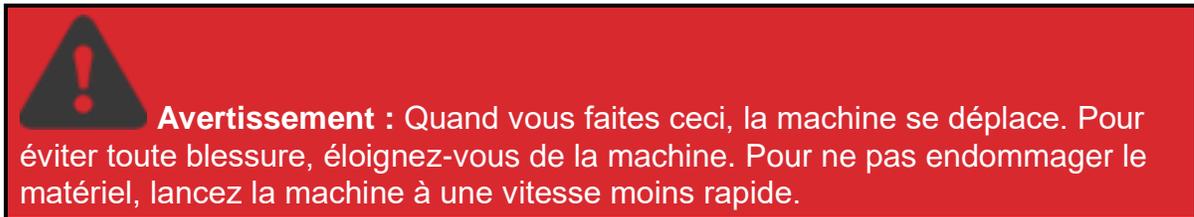


Boîte de dialogue Élément automatique - Cercle

Pour créer un cercle automatique Laser :

1. Ouvrez la boîte de dialogue **Éléments auto** et sélectionnez **Cercle**.
2. Procédez de l'une des façons suivantes :
 - Cliquez dans la CAO pour attribuer un emplacement et un vecteur au cercle. Entrez manuellement le reste des informations.

- Déplacez la machine à l'emplacement du cercle via l'onglet **Laser** de la fenêtre d'affichage graphique. Ensuite, dans la zone **Propriétés d'éléments**, cliquez sur **Lire point depuis la machine** . Entrez manuellement le reste des informations, comme le diamètre, la profondeur et d'autres paramètres.
 - Entrez manuellement toutes les informations théoriques pour X, Y, Z, I, J, K, le diamètre, la profondeur et d'autres paramètres.
3. Entrez les informations requises dans les onglets de la **boîte à outils palpeur**. Vous pouvez parcourir les onglets **Propriétés de scan laser**, **Propriétés du filtrage laser** et **Propriétés de la région de coupe au laser** pour entrer des informations.
 4. Cliquez sur le bouton **Tester** si vous souhaitez tester l'élément.



Avertissement : Quand vous faites ceci, la machine se déplace. Pour éviter toute blessure, éloignez-vous de la machine. Pour ne pas endommager le matériel, lancez la machine à une vitesse moins rapide.

5. Cliquez sur le bouton **Créer**, puis sur **Fermer**.



Vous ne pouvez actuellement mesurer que des cercles internes (alésages) à l'aide de capteurs laser.

Paramètres spécifiques de cercle

Diamètre - Cette zone indique le diamètre du cercle. Lorsque vous sélectionnez un cercle avec la souris dans la fenêtre d'affichage graphique, PC-DMIS insère automatiquement dans cette zone le diamètre du cercle depuis le modèle CAO.

Profondeur - Ce paramètre détermine les données que PC-DMIS emploie pour calculer les caractéristiques de l'élément. Vous pouvez utiliser la valeur de profondeur pour supprimer des données d'un chanfrein ou d'une autre partie transitionnelle de l'élément à exclure du calcul. Entrez une valeur positive pour que PC-DMIS sache à quel endroit le long de l'élément il doit en calculer les caractéristiques. Avec une profondeur de 0, cet élément est calculé à la hauteur du plan de surface, à l'aide de données se trouvant à la profondeur la plus basse possible par rapport au plan de surface. Une autre profondeur fait en sorte qu'elle soit calculée à cette profondeur. En

raison des limites du matériel, si, pour ce type d'élément, vous utilisez une valeur de profondeur supérieure à 0, vous devez utiliser au moins 0,3 mm (0,01181 pouces).

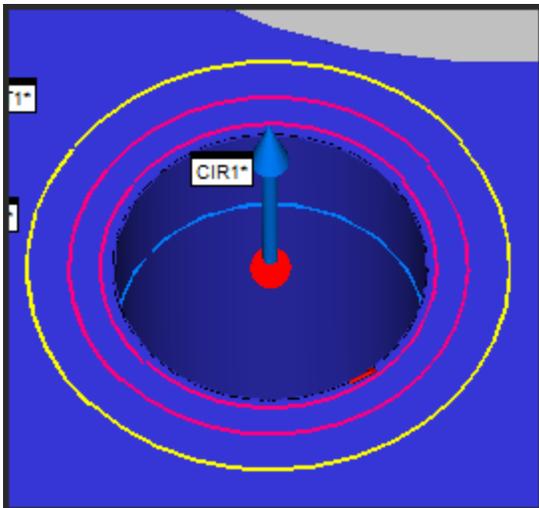


Par défaut, la profondeur est de zéro. Il s'agit de la valeur par défaut pour un plan sans arêtes extrudées. Vous devez uniquement la modifier si le dessin de votre pièce le requiert. Sinon, PC-DMIS ne trouve pas de points à la profondeur indiquée, ce qui entraîne une erreur de calcul dans le module d'extraction d'élément.

Par exemple, une profondeur de 3 indique que vous voulez utiliser toutes les données à 3 mm (ou pouces, en fonction des unités de la routine de mesure) et au-dessus pour le calcul. Si vous entrez 0, vous signalez que vous voulez utiliser toutes les données disponibles pour le calcul. Pour des éléments fins, la valeur 0 peut être appropriée ; pour des pièces d'une certaine profondeur en revanche, vous devrez probablement indiquer une profondeur pour obtenir des résultats précis.



Même si vous indiquez une profondeur supérieure à zéro, les résultats mesurés sont toujours projetés dans le plan où figure l'élément.



Exemple de cercle dans la fenêtre d'affichage graphique montrant :
la profondeur (cercle bleu)
la bande de l'anneau (cercles roses)
le surbalayage (cercle jaune)

Texte du mode commande de cercle automatique

La commande de cercle automatique en mode commande de la fenêtre de modification ressemble à ce qui suit :

```

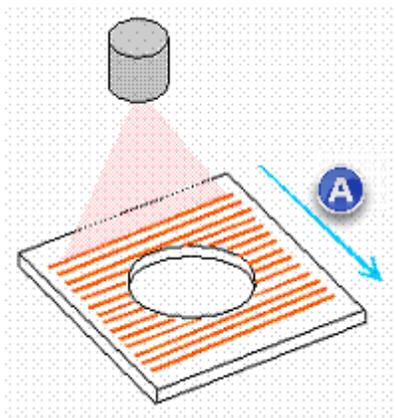
CIR2 =FEAT/LASER/CIRCLE,CARTESIAN
  THEO/<1.895,1.91,1>,<0,0,1>,1.895
  ACTL/<1.895,1.91,1>,<0,0,1>,1.895
  TARG/<1.895,1.91,1>,<0,0,1>
  ANGLE VEC=<0,0,1>
  DEPTH=3
  SHOW FEATURE PARAMETERS=YES
    MEASURE MODE=NOMINALS
    RMEAS=NONE,NONE,NONE
    AUTO WRIST=NO
    GRAPHICAL ANALYSIS=NO
    FEATURE LOCATOR=NO,NO,""
  SHOW_LASER_PARAMETERS=YES
    POINT CLOUD ID=DISABLED
    SENSOR FREQUENCY=25,OVERSCAN=2,EXPOSURE=18
    FILTER=NONE

```

Chemins de cercle automatique

PC-DMIS fournit deux chemins pour un cercle. Il choisit automatiquement celui approprié en fonction du diamètre et de la taille de la partie utilisable de la bande laser. Pour des cercles automatiques, PC-DMIS scanne toujours perpendiculaire à la direction de la bande.

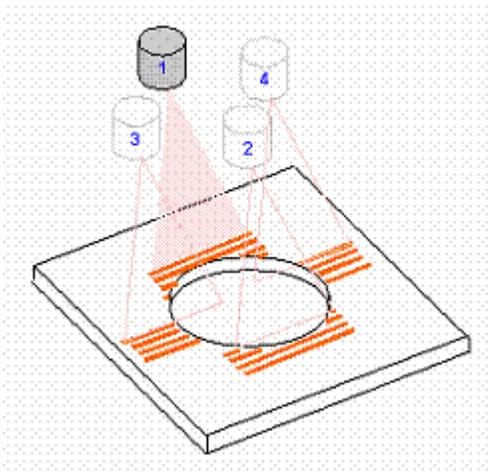
Chemin 1 : diamètre inférieur



Cercles avec un diamètre inférieur à la partie utilisable de la bande

(A) - Mouvement du scanning

Chemin 2 : diamètre supérieur

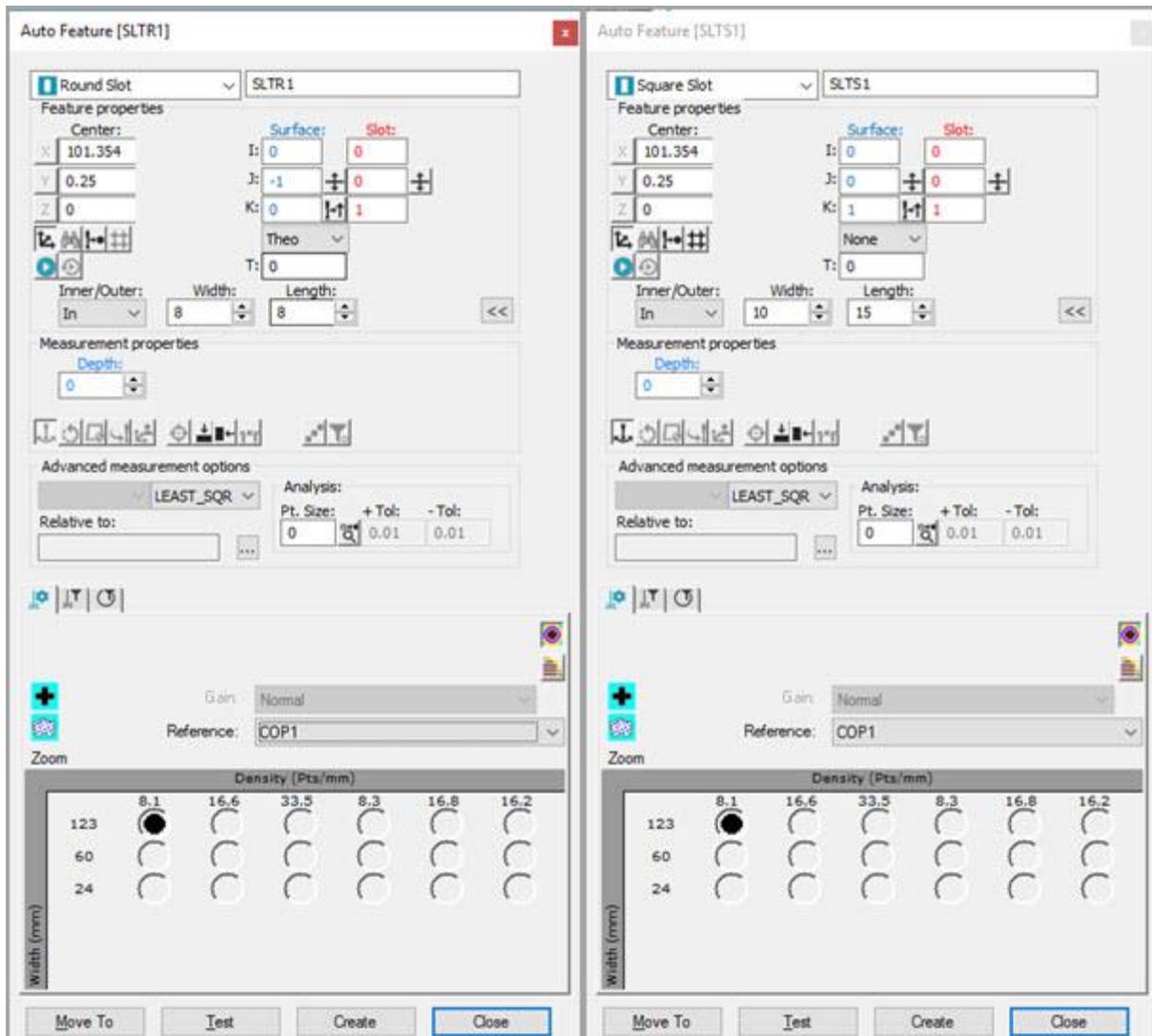


Cercles avec un diamètre supérieur à la partie utilisable de la bande



La méthode de mesure de cercles avec un diamètre supérieur a été améliorée pour mesurer les quatre passages à 1:30, 4:30, 7:30 et 10:30 au lieu de 12:00, 3:00, 6:00 et 9:00, comme illustré dans l'image.

Logement laser



Boîte de dialogue Élément automatique - Logement oblong (gauche) et Logement carré (droite)

Pour mesurer un logement avec un capteur laser :

1. Ouvrez la boîte de dialogue **Éléments auto (Insérer | Élément | Auto)** et sélectionnez **Logement oblong** ou **Logement carré**.
2. Procédez de l'une des façons suivantes :
 - a. Obtenez les informations x, y, z, i, j, k en cliquant sur la CAO :

Pour les logements oblongs :

1. Cliquez sur l'une des arêtes arrondies du logement dans la fenêtre d'affichage graphique. PC-DMIS vous demande de cliquer deux fois de plus sur la même arête arrondie.

2. Cliquez donc deux fois dessus. PC-DMIS vous demande ensuite de cliquer sur l'autre arête arrondie.
3. Cliquez alors dessus. PC-DMIS vous demande de cliquer deux fois de plus sur cette même arête arrondie.
4. Cliquez alors deux fois sur la seconde arête arrondie. PC-DMIS détermine l'orientation de la logement oblongue.

Pour les logements carrés :

1. Cliquez sur l'une des arêtes longues du logement dans la fenêtre d'affichage graphique. PC-DMIS vous demande de cliquer à un autre endroit sur la même arête afin de déterminer la direction.
 2. Cliquez sur la deuxième arête à 90° de la première.
 3. Cliquez sur la troisième arête à 90° de la deuxième. Ceci détermine la largeur.
 4. Cliquez sur la quatrième arête. Ceci détermine la longueur.
- b. Déplacez la machine à l'emplacement du logement via l'onglet **Laser** de la fenêtre d'affichage graphique. Ensuite, dans la zone **Propriétés d'éléments**, cliquez sur **Lire point depuis la position** (.
3. Entrez manuellement les valeurs théoriques X, Y, Z, I, J, L, la largeur, la longueur, la profondeur, la hauteur et d'autres paramètres.
 4. Entrez les informations requises dans les onglets de la **boîte à outils palpeur**. Accédez aux propriétés **Scanning laser**, **Filtrage laser** et **Coupe laser** dans les onglets pour saisir les informations.
 5. Cliquez sur le bouton **Tester** si vous souhaitez tester l'élément.



6. Cliquez sur **Créer**, puis sur **Fermer**.

Paramètres spécifiques de logement

Interne/Externe - Cette liste vous permet de choisir si le logement est interne (alésage) ou externe (arbre).

Largeur - Cette valeur détermine la largeur du logement.

Longueur - Cette valeur détermine la longueur du logement.

Profondeur - Ce paramètre détermine les données que PC-DMIS emploie pour calculer les caractéristiques de l'élément. Vous pouvez utiliser la valeur de profondeur pour supprimer des données d'un chanfrein ou d'une autre partie transitionnelle de l'élément à exclure du calcul. Avec une profondeur de 0, cet élément est calculé à la hauteur du plan de surface, à l'aide de données se trouvant à la profondeur la plus basse possible par rapport au plan de surface. Une autre profondeur fait en sorte qu'elle soit calculée à cette profondeur. Entrez une valeur positive pour que PC-DMIS sache à quel endroit le long de l'élément calculer les caractéristiques. En raison des limites du matériel, si, pour ce type d'élément, vous utilisez une valeur de profondeur supérieure à 0, vous devez utiliser au moins 0,3 mm (0,01181 pouces).

Par exemple, une profondeur de 3 indique que vous voulez utiliser toutes les données à 3 mm (ou pouces, en fonction des unités de la routine de mesure) et au-dessus pour le calcul. Si vous entrez 0, vous signalez que vous voulez utiliser toutes les données disponibles pour le calcul. Pour des éléments fins, la valeur 0 peut être appropriée ; pour des pièces d'une certaine profondeur en revanche, vous devez indiquer une profondeur pour obtenir des résultats précis.

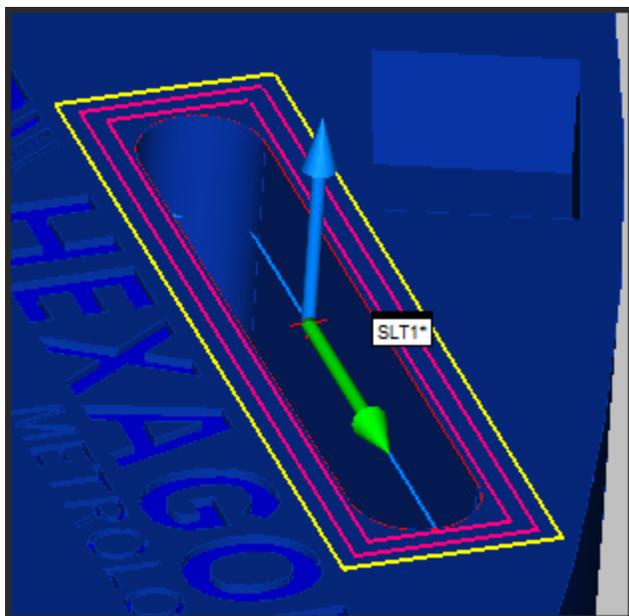


Même si vous indiquez une profondeur supérieure à zéro, les résultats mesurés sont toujours projetés sur le plan où figure l'élément.



Par défaut, la profondeur est de zéro. Il s'agit de la valeur par défaut pour un plan sans arêtes extrudées. Vous devez uniquement la modifier si le dessin de votre pièce le requiert. Sinon, PC-DMIS ne trouve pas de points à la profondeur indiquée, ce qui entraîne une erreur de calcul dans le module d'extraction d'élément.

Logement (Vecteur) - Ces zones définissent l'orientation du logement.



Modèle de logement oblong dans la fenêtre d'affichage graphique montrant :
la profondeur (ligne de logement bleue)
les anneaux (rectangles roses)
le surbalayage (rectangle jaune)

Texte du mode commande du logement

La commande de logement en mode commande de la fenêtre de modification ressemble à ce qui suit :

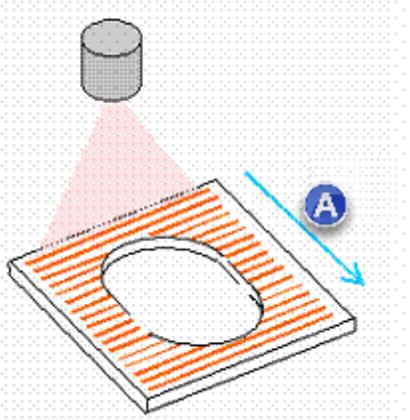
```
SLT1 =ÉLÉMT/LASER/LOGEMENT CARRÉE,CARTÉSIEN
      THEO/<1.895,1.91,1>,<0,0,1>,<0,1,0>,3,7
      ACTL/<1.895,1.91,1>,<0,0,1>,<0,1,0>,3,7
      TARG/<1.895,1.91,1>,<0,0,1>
      DEPTH=3
      SHOW FEATURE PARAMETERS=YES
          SURFACE=THEO_THICKNESS,1
          MEASURE MODE=NOMINALS
          RMEAS=NONE,NONE,NONE
          AUTO WRIST=NO
          GRAPHICAL ANALYSIS=NO
          FEATURE LOCATOR=NO,NO,""
      SHOW_LASER_PARAMETERS=YES
          POINT CLOUD ID=DISABLED
```

SENSOR FREQUENCY=25, OVERSCAN=2, EXPOSURE=18
FILTER=NONE

Chemins de logement oblong automatique

En fonction de la largeur du logement oblong, PC-DMIS suit l'un de ces chemins lors de la mesure :

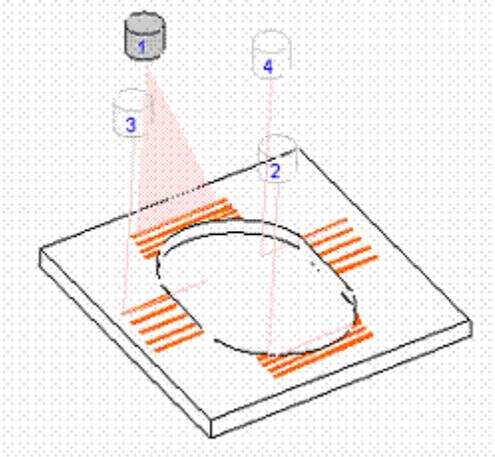
Chemin 1 : largeur inférieure



Logements oblongues d'une largeur inférieure à la partie utilisable de la bande

(A) - Mouvement du scanning

Chemin 2 : largeur supérieure

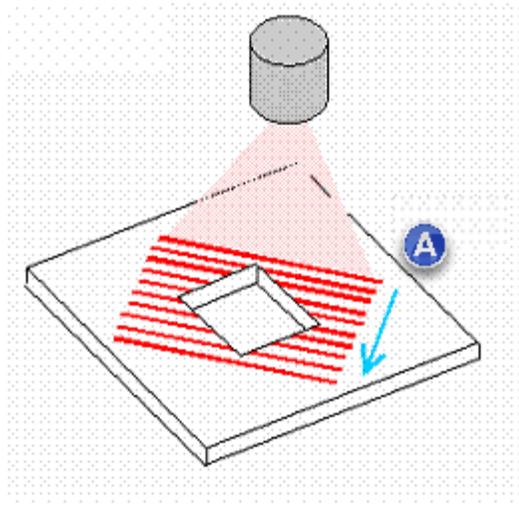


Logements oblongues d'une largeur supérieure à la partie utilisable de la bande

Chemins de logement carré automatique

PC-DMIS doit mesurer des logements carrés automatiques à un angle de 45° (voir illustrations ci-dessous). En fonction de la taille de la logement, PC-DMIS suit l'un de ces chemins :

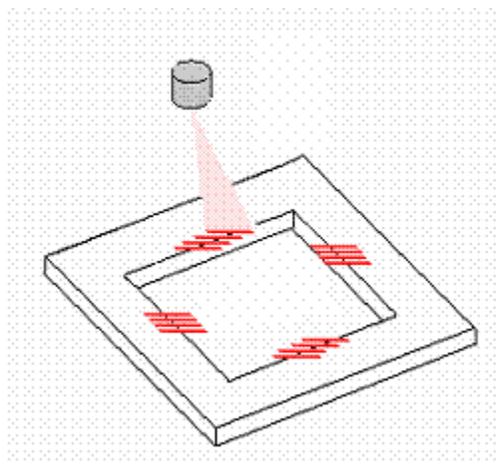
Chemin 1 : petit logement, mesuré avec un seul passage du capteur laser



Les petits logements carrés requièrent un seul passage de la bande du capteur laser.

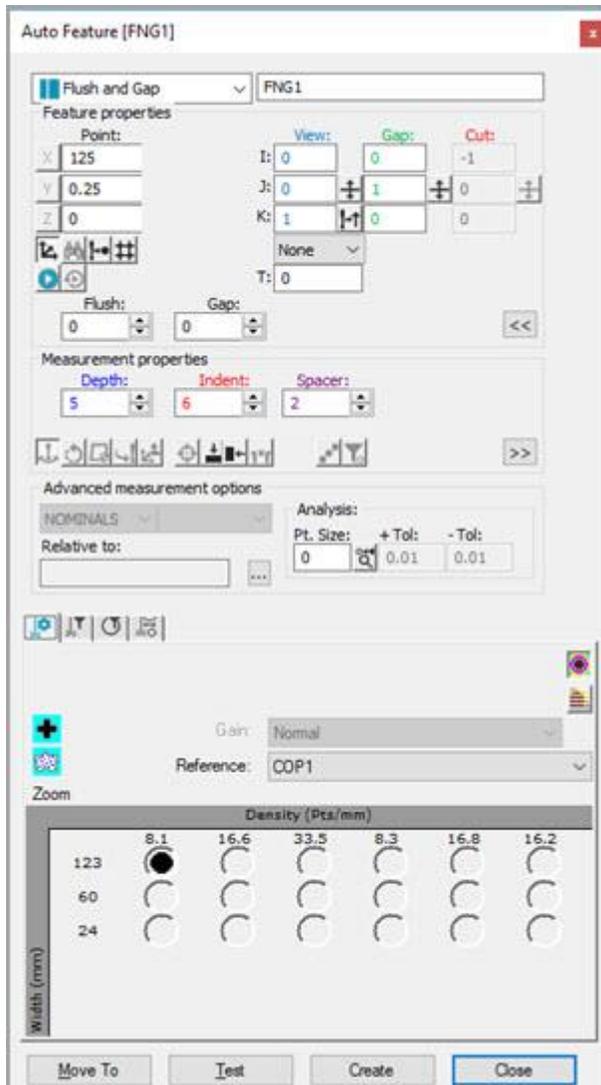
(A) - Mouvement du scanning diagonal

Chemin 2 : grand logement, mesuré avec plusieurs passages du capteur laser



Les grands logements carrés demandent plusieurs passages de la bande du capteur laser.

Niveau et écart laser



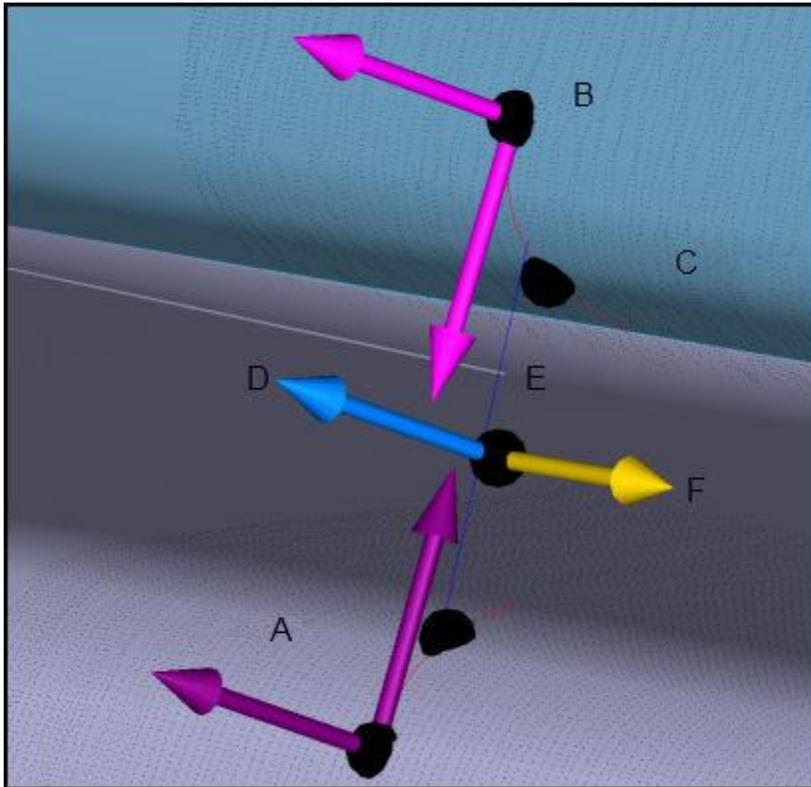
Boîte de dialogue Élément automatique - Niveau et écart

L'option Niveau et écart mesure la différence de hauteur entre deux pièces d'accouplement en tôle (le niveau) et la distance entre deux pièces d'accouplement (l'écart).

Pour mesurer un niveau et un écart à l'aide d'un capteur laser, ouvrez la boîte de dialogue **Éléments auto** et sélectionnez **Niveau & écart**. Cette boîte de dialogue développe automatiquement la zone **Options de tôle étendues**. Cette zone fournit les zones de position **XYZ** et les zones de vecteur **IJK** pour les points maître et de jauge. Procédez de l'une des façons ci-après.

Avec données CAO

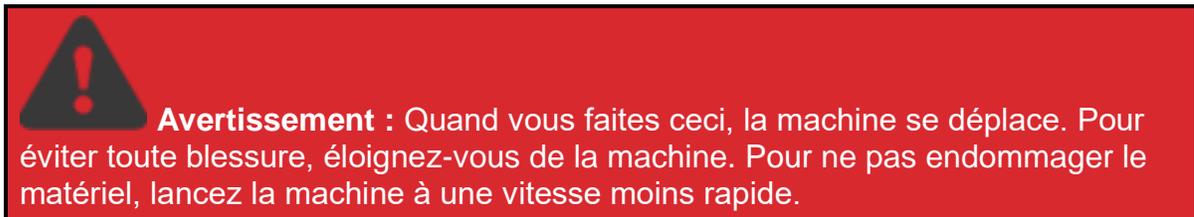
1. Chargez un modèle CAO.
2. Cliquez sur le côté maître.
3. Cliquez sur le côté de la jauge.



- A - Maître
- B - Jauge
- C - Courbes apprises de la CAO
- D - Vecteur d'affichage
- E - Ligne de profondeur
- F - Vecteur de coupe

4. Ces points doivent se trouver sur des surfaces de référence « plates », où PC-DMIS définit les plans employés pour calculer le niveau, et non sur les courbes.
5. PC-DMIS apprend le niveau théorique.
6. PC-DMIS apprend les courbes à partir du modèle CAO.
7. PC-DMIS apprend les coordonnées de points et les vecteurs pour les côtés maître et de la jauge de l'écart.
8. PC-DMIS applique la valeur Profondeur définie et après le perçage des courbes, il calcule l'écart théorique à la profondeur indiquée.

9. PC-DMIS calcule aussi le vecteur de coupe (le long du rail) et la direction de l'écart (traversant le rail).
10. Définissez les valeurs **Creux** et **Entretoise** afin d'inclure uniquement les points sur les surfaces planes et non ceux sur la partie courbe.
11. Définissez les autres paramètres comme requis. Voir « Paramètres spécifiques de l'élément niveau et écart ».
12. Entrez les informations requises dans les onglets de la **boîte à outils palpeur**. Accédez aux propriétés **Scanning laser**, **Filtrage laser** et **Coupe laser** dans les onglets pour saisir les informations.
13. Cliquez sur le bouton **Tester** si vous souhaitez tester l'élément.



14. Cliquez sur le bouton **Créer**, puis sur **Fermer**.

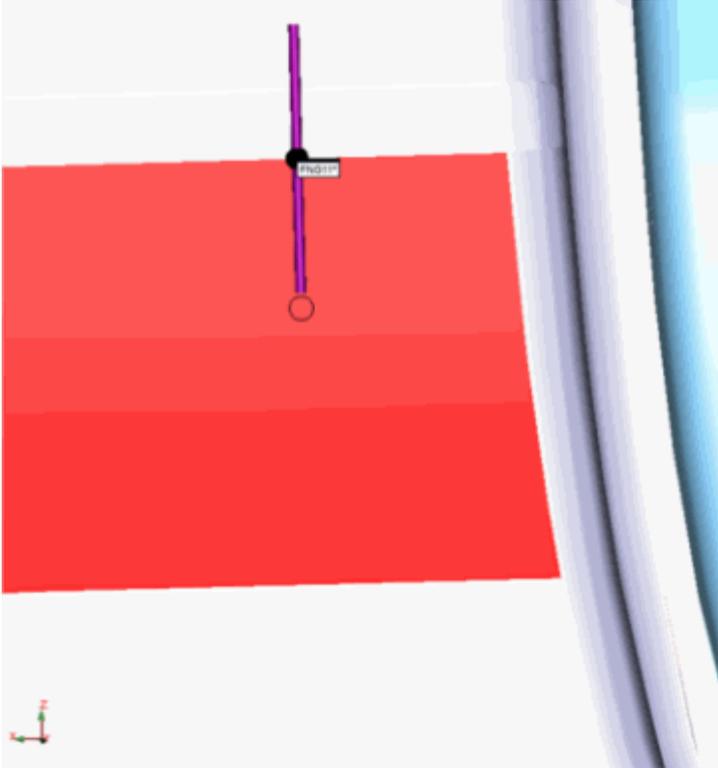
Fonction de sélection CAO pour l'élément niveau et écart

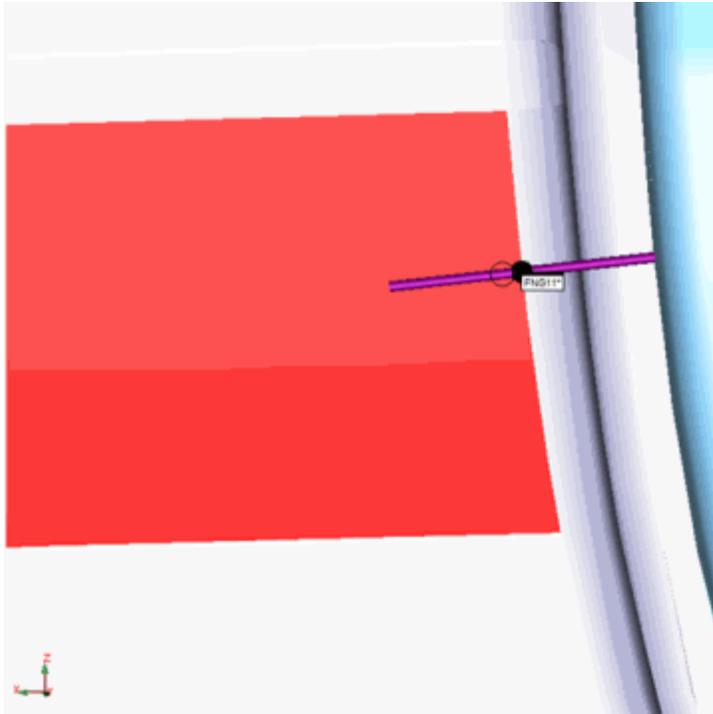
La possibilité de cliquer à nouveau sur le premier point CAO sur une surface donnée est souvent requise quand vous définissez ou redéfinissez une routine de mesure.

Le premier point sur lequel vous cliquez dans la fenêtre d'affichage graphique, qui ne correspond pas au point sur le côté maître ou au vecteur d'arête, apparaît à présent sous forme de cercle noir centré et la surface sélectionnée est mise en évidence.

Parfois, le point sur le côté maître se trouve à un emplacement de limite de surface incorrect et il faut dans ce cas cliquer à nouveau dessus. Ci-après deux façons de procéder pour ce faire :

1. Si le point sur le côté maître se trouve sur l'arête de la surface mise en évidence, il suffit de cliquer à nouveau sur le point sur la surface tout près de l'arête.
2. Si le point sur le côté maître ne se trouve pas sur la surface mise en évidence, l'interface est réinitialisée si vous cliquez sur le cercle dessiné. PC-DMIS est ensuite prêt à prendre à nouveau le premier point. Pour vous aider à redéfinir la nouvelle sélection de la surface, la surface précédente reste en surbrillance. Voir les images ci-dessous.





Exemple de fonction de sélection CAO d'écart et à niveau

Sans données CAO

1. Déplacez la machine à l'emplacement de l'écart à l'aide de l'onglet **Laser** de la fenêtre d'affichage graphique.
2. Cliquez sur le bouton **Lire le point depuis la position**.
3. Entrez manuellement toutes les valeurs xyz et ijk théoriques. Ces valeurs sont : le **point** de niveau et écart, le **vecteur d'affichage**, la **direction de l'écart**, le **point maître**, le **point de jauge**, le **vecteur maître** et le **vecteur de jauge**.
4. Lorsque vous modifiez des paramètres et n'avez pas de données CAO, PC-DMIS adapte automatiquement certains paramètres. Pour en savoir plus, voir « Valeurs de niveau et d'écart automatiquement adaptées ».
5. Définissez les valeurs **Creux** et **Entretoise** afin d'inclure uniquement les points sur les surfaces planes et non ceux sur la partie courbe.
6. Définissez les autres paramètres comme requis. Pour en savoir plus, voir « Paramètres spécifiques de l'élément niveau et écart ».
7. Entrez les informations requises dans les onglets de la **boîte à outils palpeur**. Accédez aux propriétés **Scanning laser**, **Filtrage laser** et **Coupe laser** dans les onglets pour saisir les informations.
8. Cliquez sur le bouton **Tester** si vous souhaitez tester l'élément.

 **Avertissement** : Quand vous faites ceci, la machine se déplace. Pour éviter toute blessure, éloignez-vous de la machine. Pour ne pas endommager le matériel, lancez la machine à une vitesse moins rapide.

9. Cliquez sur le bouton **Créer**, puis sur **Fermer**.

Paramètres spécifiques de niveau et écart

Pour un exemple visuel de ces paramètres, voir les figures ci-dessous.

Niveau - Cette zone indique la différence de hauteur entre deux pièces de tôle raccordées. La valeur de niveau est positive ou négative, selon si le niveau est supérieur ou inférieur au côté « maître ».

Écart - Cette zone indique la distance (dans un même plan) entre deux pièces de tôle raccordées.

Creux - Il indique la distance depuis l'arête de l'écart où PC-DMIS mesure le niveau.

Entretoise - Il s'agit d'un cercle au point de creux servant à calculer les valeurs perpendiculaires à la surface employées dans le calcul.

Dir écart (vecteur) - Ces zones dans la zone **Propriétés élément** définissent la direction de l'écart.

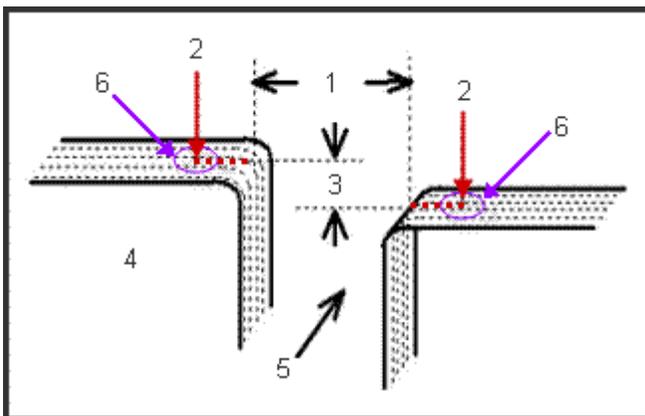


Diagramme Niveau et écart

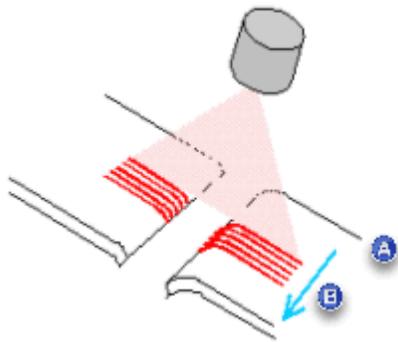
Touche :

- 1 - Écart
- 2 - Creux
- 3 - Niveau (négatif à gauche)
- 4 - Côté maître
- 5 - Vecteur de coupe
- 6 - Entretoise



Le côté « maître » est toujours à gauche de la direction du scanning/écart.

La direction du scanning dépend de celle du vecteur de coupe, et non de celle de la bande laser.

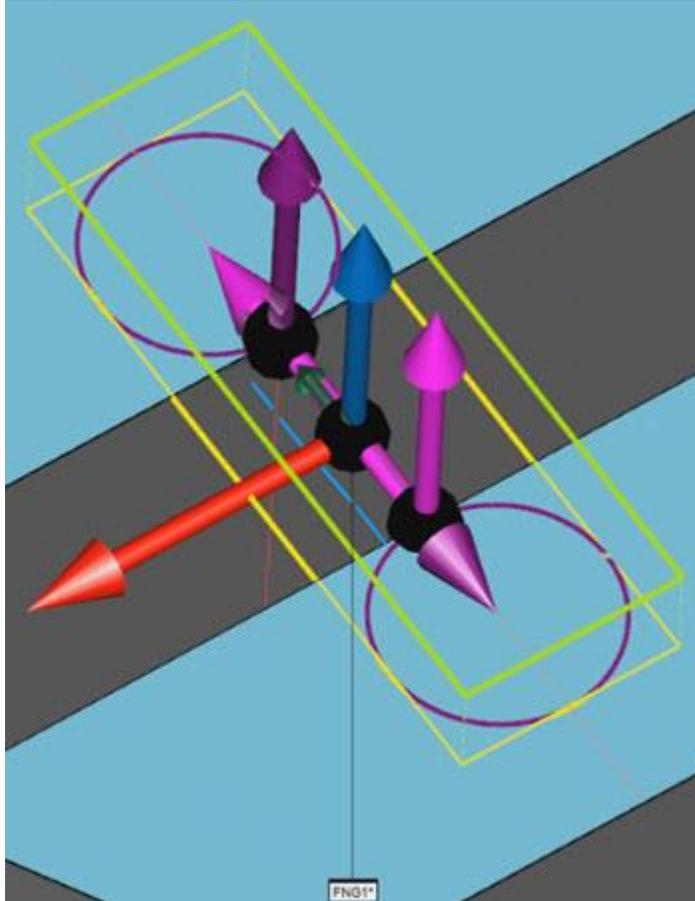


Direction du scanning

(A) - Côté maître (B) - Mouvement du scanning



Le côté « maître » est toujours à gauche du plan de coupe.



Exemple de niveau et d'écart dans la fenêtre d'affichage graphique montrant le creux (lignes rouges), l'entretoise (cercles violets), la profondeur (ligne bleue), la région de coupe horizontale (lignes jaunes), la région de coupe verticale (en vert), le vecteur d'affichage (flèche bleue) et le vecteur de coupe (flèche rouge).

Texte du mode commande de l'élément niveau et écart

La commande de niveau et écart en mode commande de la fenêtre de modification ressemble à ce qui suit :

```
FNG2 =FEAT/LASER/FLUSH AND GAP/DEFAULT,CARTESIAN
      THEO/<124.012,13.241,0>,<0,0,1>,<1,0,0>,0,7.985
      ACTL/<124.012,13.241,0>,<0,0,1>,<1,0,0>,0,7.985
      TARG/<124.012,13.241,0>,<0,0,1>
```

```

MASTER SIDE POINT
THEO/<128,13.241,0>,<0,0,1>
ACTL/<0,0,0>,<0,0,0>
GAUGE SIDE POINT
THEO/<120,13.241,0>,<0,0,1>
ACTL/<0,0,0>,<0,0,0>
CUT PLANE VECTOR<0,1,0>,<0,1,0>
Depth=1
INDENT=3
SPACER=1.5
SHOW FEATURE PARAMETERS=NO
SHOW_LASER_PARAMETERS=YES
    POINT_CLOUD_ID=DISABLED
    ZOOM=2A,GAIN=NORMAL,OVERLAP=1
    OVERSCAN=5
    REDUCTION_FILTER=OFF
    FILTER_LINES=Disabled
    CLIPPING TOP=100,BOTTOM=0,LEFT=0,RIGHT=100
    SOUND=ON
    HORIZONTAL_CLIPPING=2,VERTICAL_CLIPPING=5

```

Analyse graphique de niveau et écart

L'analyse de niveau et écart est divisée en trois parties. Consultez le diagramme au bas de cette rubrique :

1. **Écart** - Dans la partie Écart, les points analysés sont centrés sur le point d'écart et orientés le long du vecteur d'écart. La hauteur de la zone équivaut à 60 % de la longueur de l'écart. La largeur équivaut à 130 % de la longueur.
2. **Niveau maître** - Dans cette partie, les points sont analysés dans une zone qui commence par le point sur le côté maître dans le sens contraire du vecteur d'arête maître. La longueur équivaut à 60 % de la longueur d'écart.
3. **Niveau de jauge** - Dans cette partie, les points sont analysés dans une zone qui commence par le point sur le côté de la jauge dans le sens contraire du vecteur d'arête maître. La longueur équivaut à 60 % de la longueur d'écart.

L'analyse de niveau et écart est effectuée à l'aide des éléments mesurés ci-après.

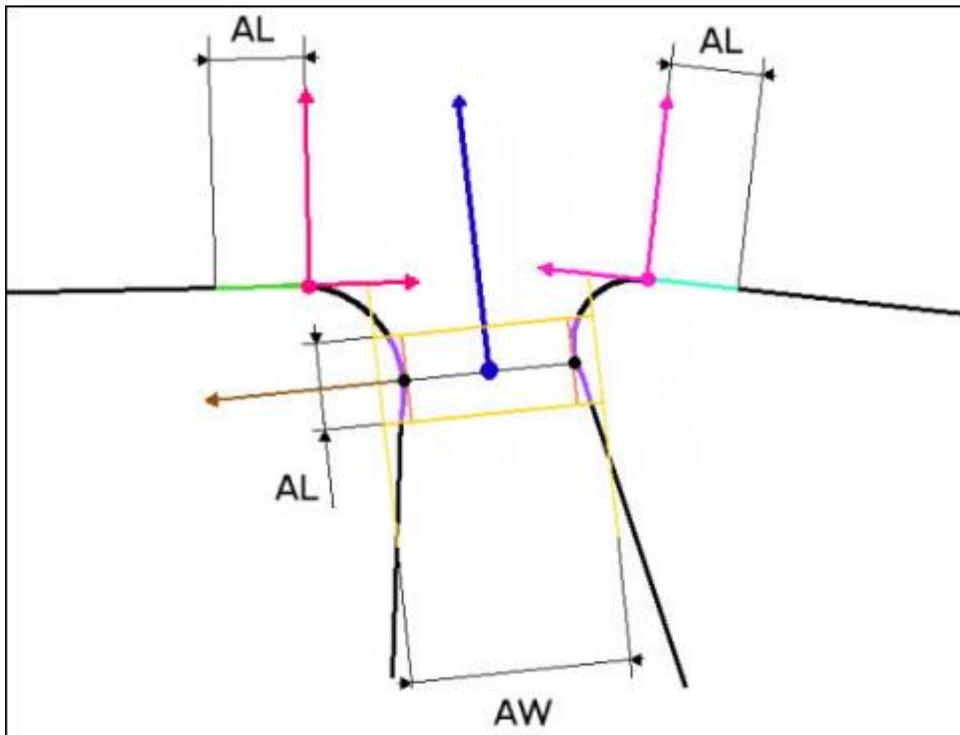
- Vecteur et point d'écart
- Point sur le côté maître
- Vecteurs d'arête et de surface sur le côté maître
- Point sur le côté de la jauge
- Vecteurs d'arête et de surface sur le côté de la jauge

PC-DMIS calcule la distance du point mesuré Niveau et écart depuis ces quatre plans de référence mesurés :

- Les deux premiers plans correspondent aux plans de référence d'analyse d'écart définis à partir des deux points de distance minimum (où la distance d'écart est calculée) et du vecteur d'écart mesuré.
- Le troisième plan correspond au plan de référence d'analyse du côté maître mesuré. Il est défini par le point sur le côté maître mesuré et le vecteur de surface sur le côté maître mesuré.
- Le quatrième plan correspond au plan de référence d'analyse du côté de la jauge mesuré. Il est défini par le point sur le côté de la jauge mesuré et le vecteur de surface sur le côté de la jauge mesuré.

Pour réduire le temps d'analyse, PC-DMIS utilise uniquement les points les plus proches du plan de coupe (moins de 0,5 mm ou 0,19685 pouces).

Diagramme d'analyse graphique :



Touche :

AL - Longueur de l'analyse. Elle équivaut à 60 % de la valeur de longueur d'écart.

AW - Largeur de l'analyse. Elle équivaut à 130 % de la valeur de longueur d'écart.

● - Points de distance minimum

 - Vecteur d'écart

 - Point d'écart et vecteur d'affichage

 - Point sur le côté de la jauge et vecteurs

 - Point sur le côté maître et vecteurs

 - Zone d'analyse Niveau sur le côté maître. Plan de référence.

 - Zone d'analyse Niveau sur le côté de la jauge. Plan de référence.

 - Zone d'analyse d'écart

 - Plan de référence d'analyse d'écart

Valeurs de niveau et d'écart automatiquement adaptées

Lorsque vous modifiez des paramètres Niveau et écart et n'avez pas de données CAO, PC-DMIS adapte automatiquement certaines valeurs. Cette rubrique explique ce qui est modifié et comment le logiciel calcule ces valeurs automatiques.



Clé : utilisez ces abréviations quand vous affichez les équations ci-dessous :

CPV = vecteur de plan de coupe

VV = Afficher vec

x = produit croisé

GV = vecteur d'écart

GD = distance d'écart

GP = point d'écart

GPV = vecteur de point d'écart

Quand vous entrez une valeur de point d'écart ou modifiez la position de lecture...

- Le vecteur de palpeur est utilisé comme vecteur d'affichage.
- Le vecteur de bande est utilisé comme vecteur d'écart.
- Le nouveau plan de coupe se trouve dans le point d'écart, et le nouveau vecteur de plan de coupe est calculé : $CPV = VV \cdot x(GV)$

- Les points sur le côté principal et le côté de la jauge sont ESTIMÉS à $\frac{GD}{2}$ à partir du nouveau point d'écart le long du vecteur d'écart.

Si la distance de niveau est positive, le point sur le côté principal est translaté le long du vecteur d'affichage de la valeur de niveau.

Si la distance de niveau est négative, le point sur le côté de la jauge est translaté le long du vecteur d'affichage de la valeur de niveau.

- Le vecteur de surface sur le côté maître et le vecteur de surface sur le côté de la jauge sont définis avec le vecteur d'affichage.

Quand vous entrez une valeur de vecteur d'affichage

- Le nouveau plan de coupe se trouve dans le point d'écart, et le nouveau vecteur de plan de coupe est calculé : $CPV = VV \cdot x(GV)$
- Le vecteur d'écart est calculé orthogonal par rapport au nouveau vecteur d'affichage : $GV = CPV \cdot x(VV)$
- Le vecteur de surface sur le côté maître et le vecteur de surface sur le côté de la jauge sont projetés sur le nouveau plan de coupe.
- Le point sur le côté maître et le point sur le côté de la jauge sont projetés sur le nouveau plan de coupe.

Quand vous entrez une valeur de vecteur d'écart...

- Le nouveau plan de coupe se trouve dans le point d'écart, et le nouveau vecteur de plan de coupe est calculé : $CPV = VV \cdot x(GV)$
- Le vecteur d'affichage est calculé orthogonal par rapport au nouveau vecteur d'écart : $VV = GV \cdot x(CPV)$
- Le vecteur de surface sur le côté maître et le vecteur de surface sur le côté de la jauge sont projetés sur le nouveau plan de coupe.
- Le point sur le côté maître et le point sur le côté de la jauge sont projetés sur le nouveau plan de coupe.

Quand vous entrez une valeur de point sur le côté maître ou modifiez la position de lecture...

- Le nouveau plan de coupe est calculé orthogonal par rapport au vecteur d'affichage et au point sur le côté maître, moins le point d'écart : $CPV = VV \cdot x(MSP - GP)$

- Le vecteur d'écart est calculé orthogonal par rapport au nouveau vecteur d'affichage. $GV = CPV \cdot x(VV)$
- Le vecteur de surface sur le côté maître, le vecteur de surface sur le côté de la jauge et le point sur le côté de la jauge sont translatés sur le nouveau plan de coupe.

Quand vous entrez une valeur de point sur le côté de la jauge ou modifiez la position de lecture...

- Le nouveau plan de coupe est calculé centré sur le nouveau point du côté maître et orthogonal au vecteur d'affichage et au point du côté maître, moins le point sur le côté de la jauge : $CPV = VV \cdot x(MSP - GSP)$
- Le vecteur d'écart est calculé orthogonal par rapport au nouveau vecteur d'affichage : $GV = CPV \cdot x(VV)$
- Le vecteur de surface sur le côté maître, le vecteur de surface sur le côté de la jauge et le point d'écart sont translatés sur le nouveau plan de coupe.

Quand vous entrez une valeur de distance de niveau...

- Le point sur le côté maître et/ou le point sur le côté de la jauge sont translatés en fonction de la nouvelle valeur de niveau le long du vecteur de surface du côté maître ou du côté de la jauge.

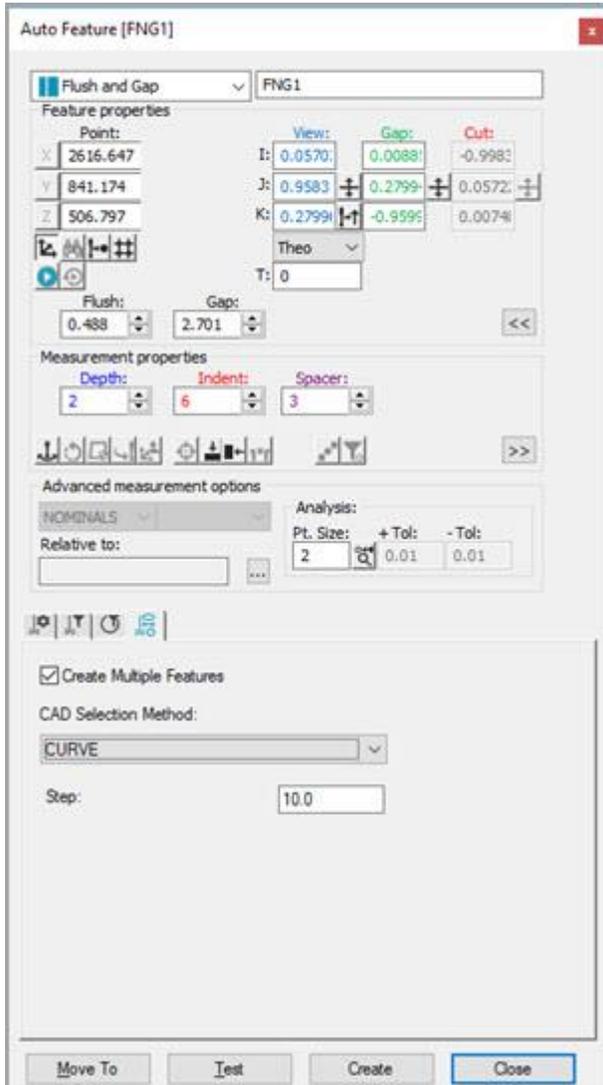
Quand vous entrez une valeur de distance...

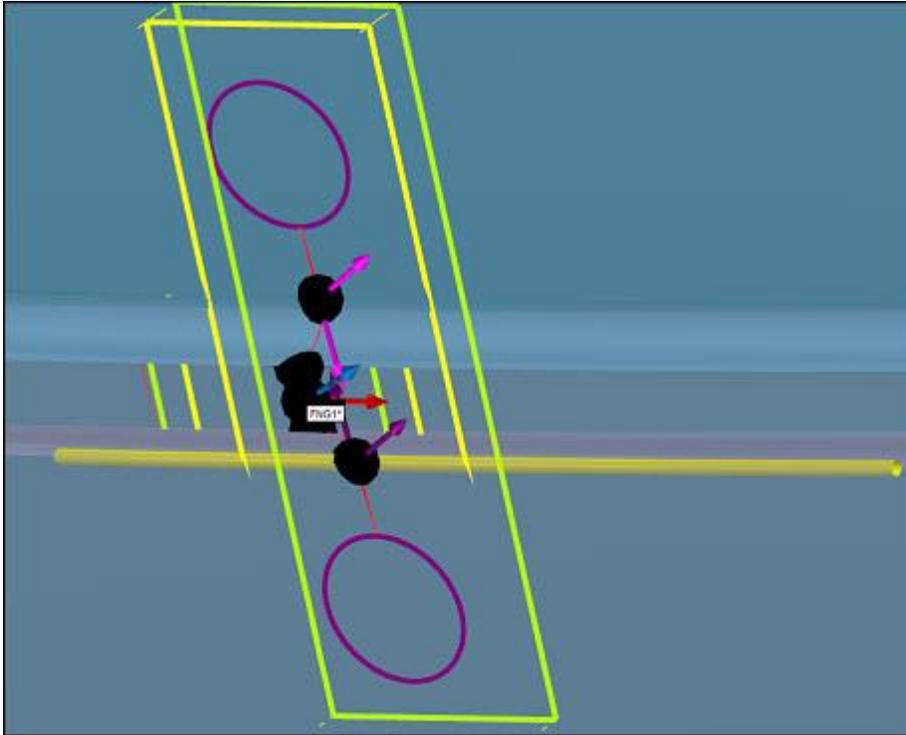
- Le point sur le côté maître et/ou le point sur le côté de la jauge sont translatés en fonction de la nouvelle valeur d'écart le long du vecteur d'écart.

Éléments Niveau et écart autour d'un contour défini

Il est possible d'extraire une série d'éléments Niveau et écart autour d'un contour défini. Voir les exemples suivants.

Première sélection de courbe

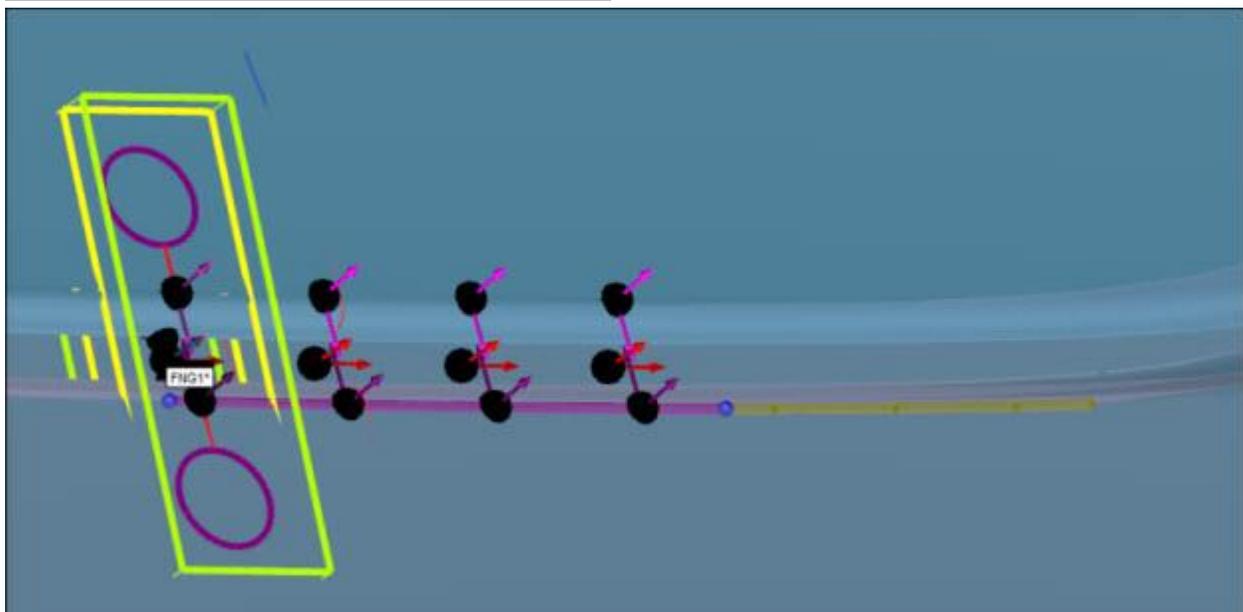
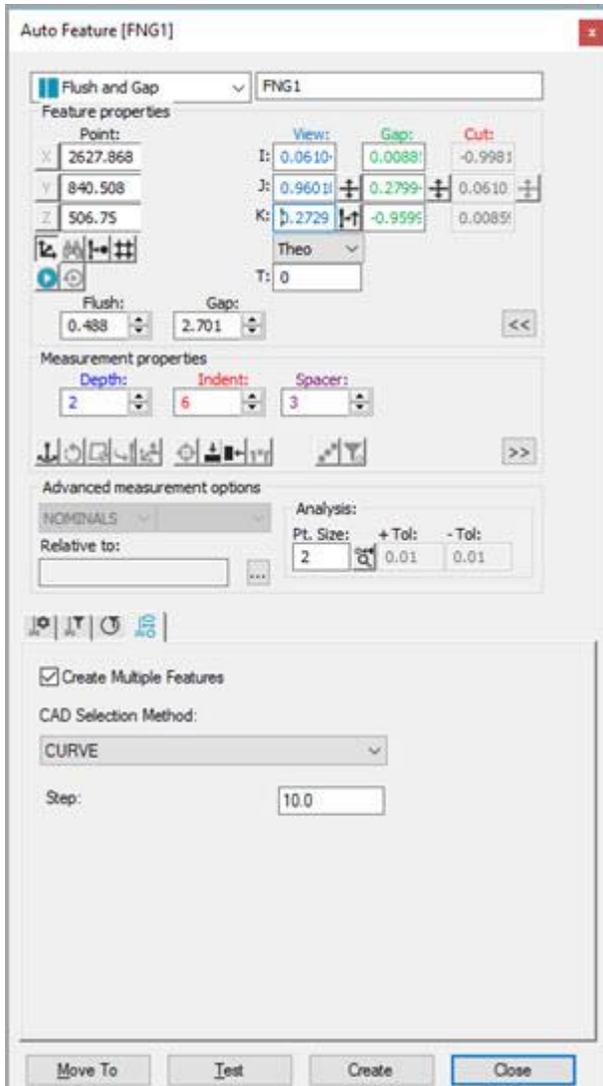




Élément automatique niveau et écart - Première sélection de courbe

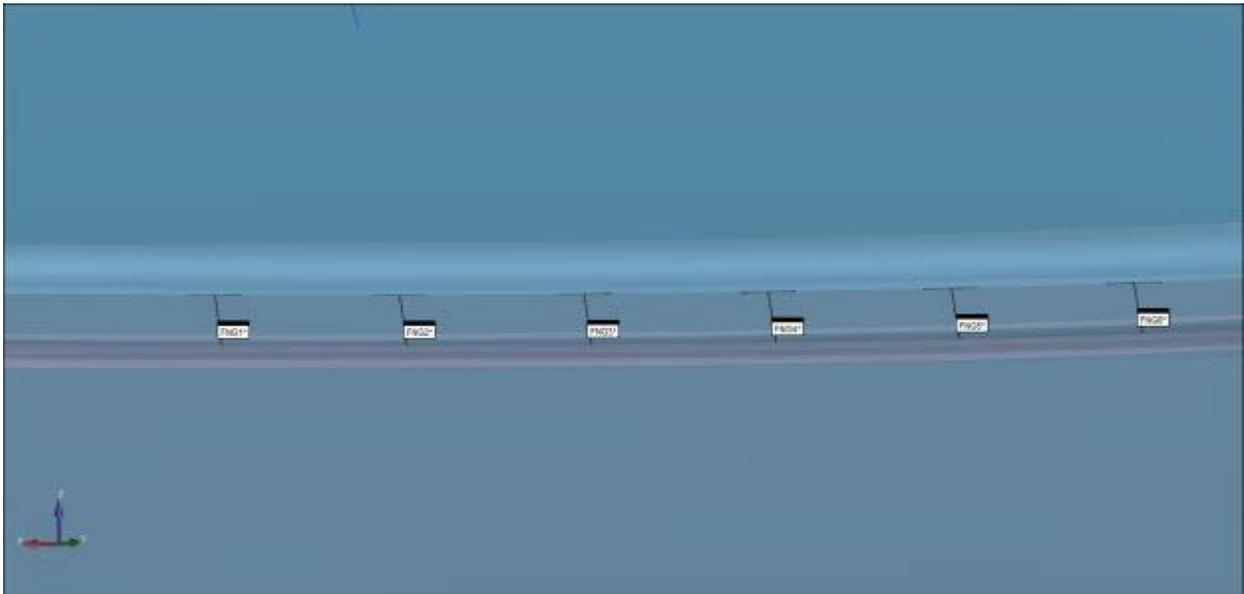
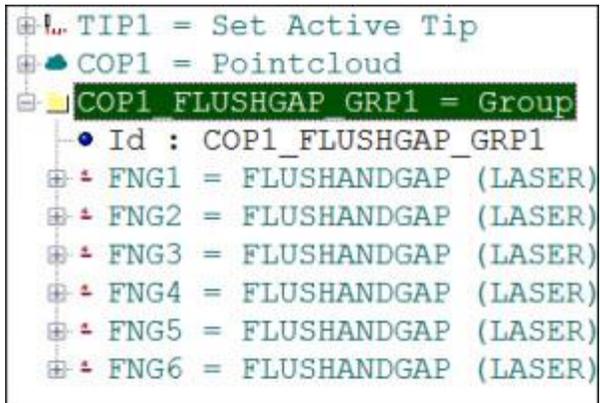
Autre sélection de courbe avec la touche Ctrl

Pour sélectionner d'autres courbes, maintenez la touche Ctrl enfoncée.



Élément automatique niveau et écart - Autre sélection de courbe

Pour sélectionner d'autres courbes, maintenez toujours la touche Ctrl enfoncée afin de créer les éléments Niveau et écart.

Résultat**Élément automatique niveau et écart - Résultat**

Polygone laser



◆ Boîte de dialogue Élément automatique - Polygone

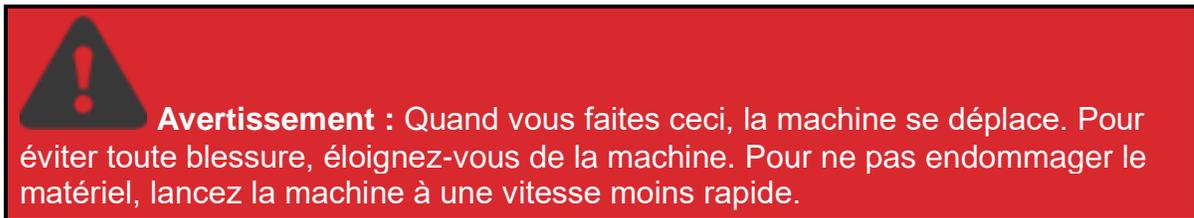


Vous pouvez uniquement utiliser cette boîte de dialogue pour mesurer un hexagone (polygone de 6 côtés).

Pour mesurer un hexagone avec un capteur laser :

1. Ouvrez la boîte de dialogue **Éléments auto** et sélectionnez **Polygone**.
2. Procédez de l'une des façons suivantes :

- Cliquez dans la CAO pour attribuer un emplacement et un vecteur au polygone. Entrez manuellement le reste des informations.
 - Déplacez la machine à l'emplacement de la sphère à l'aide de l'onglet **Laser** de la **fenêtre d'affichage graphique**. Cliquez sur le bouton **Lire le point depuis la position** (). Entrez manuellement le reste des informations requises, comme le diamètre.
 - Entrez manuellement toutes les informations théoriques pour X, Y, Z, I, J, K, le diamètre et d'autres paramètres.
3. Entrez les informations requises dans les onglets de la **boîte à outils palpeur**. Accédez aux propriétés **Scanning laser**, **Filtrage laser** et **Coupe laser** dans les onglets pour saisir les informations.
 4. Cliquez sur le bouton **Tester** si vous souhaitez tester l'élément.



5. Cliquez sur **Créer**, puis sur **Fermer**.

Paramètres spécifiques de polygone

Nombre de côtés - Ce paramètre définit le nombre de côtés qu'utilise le polygone. Pour les dispositifs Laser, le nombre de côtés du polygone automatique est de 6.

Diamètre - Cette valeur désigne le diamètre du polygone.

Profondeur - Ce paramètre détermine les données que PC-DMIS emploie pour calculer les caractéristiques de l'élément. Vous pouvez utiliser la valeur de profondeur pour supprimer des données d'un chanfrein ou d'une autre partie transitionnelle de l'élément à exclure du calcul. Entrez une valeur positive pour que PC-DMIS sache à quel endroit le long de l'élément calculer les caractéristiques. Avec une profondeur de 0, cet élément est calculé à la hauteur du plan de surface, à l'aide de données se trouvant à la profondeur la plus basse possible par rapport au plan de surface. Une autre profondeur fait en sorte qu'elle soit calculée à cette profondeur. En raison des limites du matériel, si, pour ce type d'élément, vous utilisez une valeur de profondeur supérieure à 0, vous devez utiliser au moins 0,3 mm (0,01181 pouces).

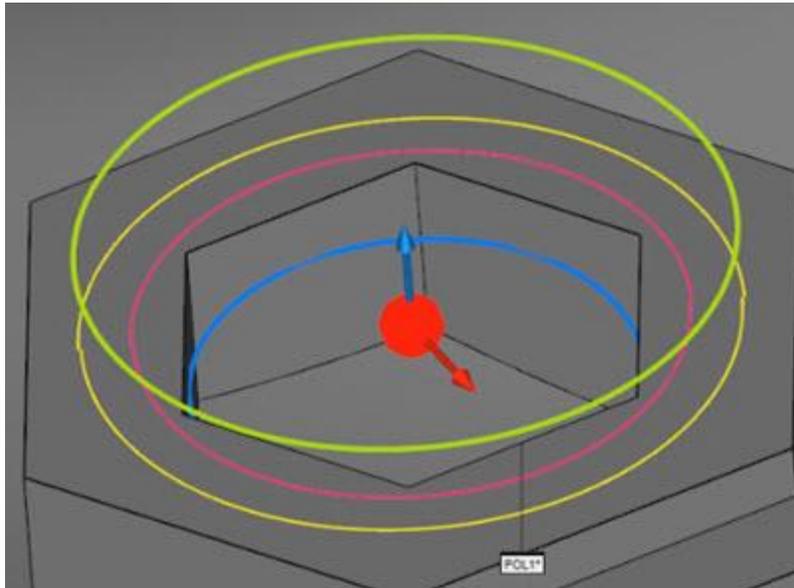


Par défaut, la profondeur est de zéro. Il s'agit de la valeur par défaut pour un plan sans arêtes extrudées. Vous devez uniquement la modifier si le dessin de votre pièce le requiert. Sinon, PC-DMIS ne trouve pas de points à la profondeur indiquée, ce qui entraîne une erreur de calcul dans le module d'extraction d'élément.

Par exemple, une profondeur de 3 indique que vous voulez utiliser toutes les données à 3 mm (ou pouces, en fonction des unités de la routine de mesure) et au-dessus pour le calcul. Si vous entrez 0, vous signalez que vous voulez utiliser toutes les données disponibles pour le calcul. Pour des éléments fins, la valeur 0 peut être appropriée ; pour des pièces d'une certaine profondeur en revanche, vous devez probablement indiquer une profondeur pour obtenir des résultats précis.



Même si vous indiquez une profondeur supérieure à zéro, les résultats mesurés sont toujours projetés dans le plan où figure l'élément.



Exemple de polygone dans la fenêtre d'affichage graphique montrant :

- l'anneau (cercles roses)
- le surbalayage horizontal (cercle jaune)
- le surbalayage vertical (cercles verts)
- la profondeur (bleu)

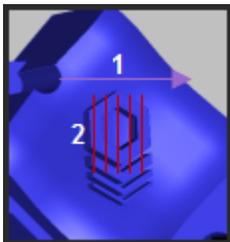
Texte du mode commande de polygone

La commande de polygone en mode commande de la fenêtre de modification ressemble à ce qui suit :

```
POL1 =FEAT/LASER/POLYGON,CARTESIAN
      THEO/<1.0379,1.9488,0.5906>,<0,0,1>,<0.8660254,-
      0.5,0>,0.5118
      ACTL/<1.0379,1.9488,0.5906>,<0,0,1>,<0.8660254,-
      0.5,0>,0.5118
      TARG/<1.0379,1.9488,0.5906>,<0,0,1><0.8660254,-0.5,0>
      NUMSIDES=6
      DEPTH=0
      SHOW FEATURE PARAMETERS=NO
      SHOW_LASER_PARAMETERS=YES
      POINT_CLOUD_ID=DISABLED
      SENSOR_FREQUENCY=30,OVERLAP=0.0394
      OVERSCAN=0.0787,EXPOSURE=35
      FILTER=NONE
      PIXEL_LOCATOR=GRAY SUM,Min=30,Max=300
      CLIPPING TOP=100,BOTTOM=0,LEFT=0,RIGHT=100
      RINGBAND=OFF
```

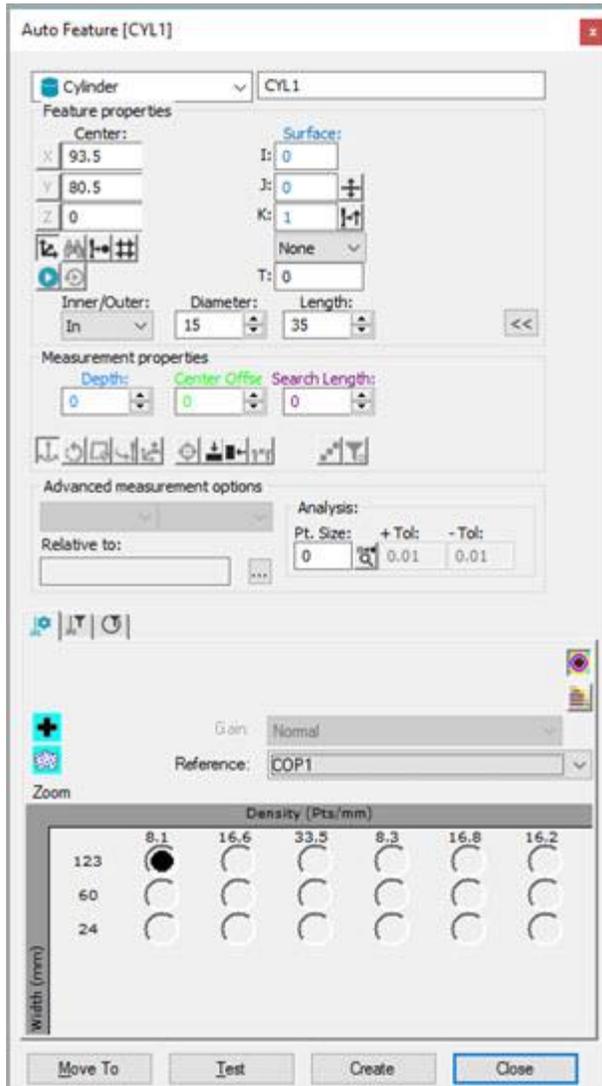
Chemins de polygone automatique

PC-DMIS utilise le vecteur IJK d'**angle** pour déterminer le sens du scanning.



Les lignes de scanning de l'élément ou les bandes laser (2) sont perpendiculaires au vecteur d'angle de l'élément (1).

Cylindre laser



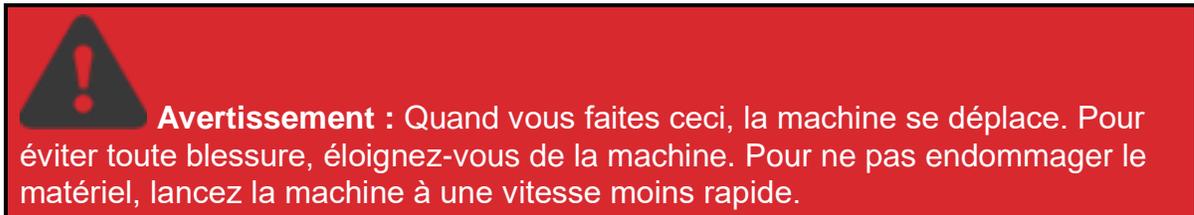
Boîte de dialogue Élément automatique - Cylindre

Pour mesurer un cylindre avec un capteur laser :

1. Ouvrez la boîte de dialogue **Éléments auto** et sélectionnez **Cylindre**.
2. Dans la zone **Int/Ext**, choisissez **Int** ou **Ext**.
3. Procédez de l'une des façons suivantes :
 - Cliquez dans la CAO pour attribuer un emplacement et un vecteur au cylindre. Entrez manuellement le reste des informations.
 - Déplacez la machine à l'emplacement du cylindre via l'onglet **Laser** de la fenêtre d'affichage graphique. Ensuite, dans la zone **Propriétés**

d'éléments, cliquez sur **Lire point depuis la machine** . Entrez ensuite manuellement le reste des informations, comme la valeur Int/Ext, le diamètre, la longueur et d'autres paramètres.

- Entrez manuellement toutes les informations théoriques X, Y, Z, I, J, K, la valeur Int/Ext, le diamètre, la longueur, la profondeur et d'autres paramètres.
4. Entrez les informations requises dans les onglets de la **boîte à outils palpeur**. Accédez aux propriétés **Scanning laser**, **Filtrage laser** et **Coupe laser** dans les onglets pour saisir les informations.
 5. Cliquez sur le bouton **Tester** si vous souhaitez tester l'élément.



6. Cliquez sur le bouton **Créer**, puis sur **Fermer**.



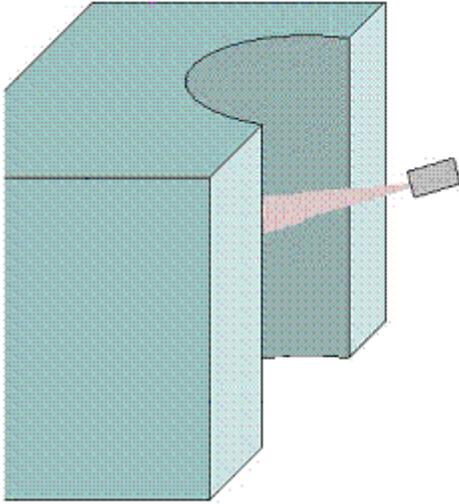
L'emplacement et le vecteur de direction de l'élément définissent l'axe central du cylindre.

Paramètres spécifiques de cylindre

Diamètre - La valeur dans cette zone définit le diamètre du cylindre.

Longueur - La valeur dans cette zone indique la longueur (hauteur) de l'axe du cylindre. Le paramètre de longueur est uniquement valide comme valeur nominale. Le logiciel ne mesure en fait pas la longueur.

Intérieur/Extérieur - Ce paramètre définit si le cylindre est intérieur (alésage) ou extérieur (dont un arbre).



La valeur **Surbalayer** dans l'onglet **Propriétés scanning laser** de la **boîte à outils palpeur** doit comporter des valeurs négatives, contrairement aux autres éléments automatiques laser. Ceci limite les mesures dans la zone cylindrique le long de l'axe du cylindre.

Profondeur - Ce paramètre détermine l'emplacement du point focal du laser par rapport au diamètre extérieur du cylindre (cylindres extérieurs) ou de l'axe central du cylindre (cylindres intérieurs). Ceci vous permet de contrôler comment les bandes laser tombent sur la surface du cylindre, sachant que vous pouvez indiquer à quelle distance le laser doit se trouver de cette surface. Une profondeur de 0 pour un élément interne indique que le centre du capteur laser se trouve sur l'axe du centre du cylindre. Pour un élément externe, il se trouve sur la surface du cylindre extérieur.

- Une valeur de profondeur négative éloigne le centre du capteur laser de la surface du cylindre.
- Une valeur de profondeur positive rapproche le centre du capteur laser de la surface du cylindre.

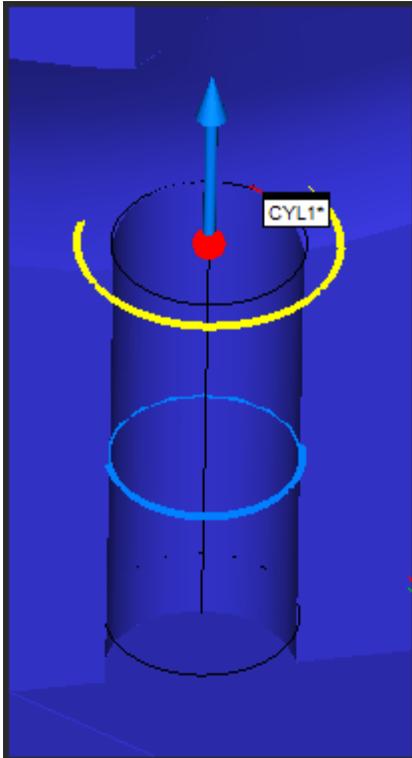
Décalage centre - Cette valeur identifie le centre de la partie du cylindre de l'arbre.

Longueur recherche - Cette valeur identifie la longueur de la partie du cylindre.



Par défaut, la profondeur est de zéro pour un élément de plan sans arêtes extrudées. Vous devez uniquement la modifier si le dessin de votre pièce le requiert. Sinon, PC-DMIS ne trouve pas de points à la profondeur indiquée. Ceci entraîne une erreur de calcul dans le module d'extraction d'élément.

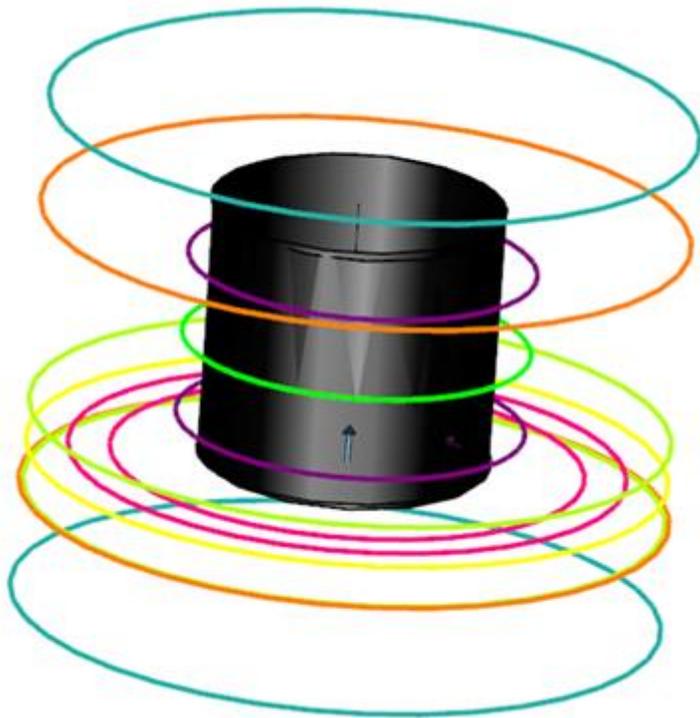
Exemple de cylindre interne



Exemple de cylindre interne montrant :

- la profondeur (cercle bleu)
- la longueur (cercle noir au bas)
- le point central (cercle jaune)

Exemple de cylindre externe



Exemple de cylindre externe montrant :

- la longueur de recherche (cercles violets)
- le décalage central (cercle vert citron)
- la ségrégation de point (cercles oranges)
- le point central (cercle jaune)
- le plan de coupe (cercles vert clair)
- le surbalayage (cercles vert d'eau)
- l'anneau (cercles roses)

Texte de mode Commande de cylindre

Exemple de cylindre

```
CYL1 =FEAT/LASER/CYLINDER/DEFAULT,CARTESIAN,OUT
THEO/<3.1425,2.7539,0>,<0,0,1>,0.25,0.25
ACTL/<3.1425,2.7539,0>,<0,0,1>,0.25,0.25
TARG/<3.1425,2.7539,0>,<0,0,1>
DEPTH=0
CENTER OFFSET=0
SEARCH LENGTH=0
```

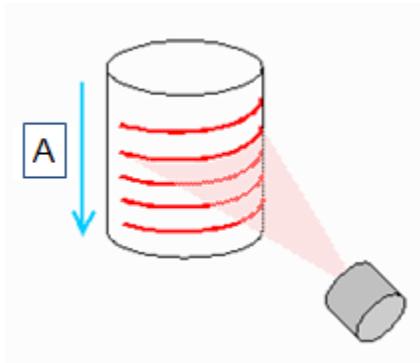
```
SHOW FEATURE PARAMETERS=NO
SHOW_LASER_PARAMETERS=YES
POINT CLOUD ID=COPI
HORIZONTAL CLIPPING=0.0787,VERTICAL CLIPPING=0.0787
RINGBAND=ON,INNER OFFSET=0.5,OUTER OFFSET=2
```

Chemins d'accès de cylindre automatique

Mesures de cylindres

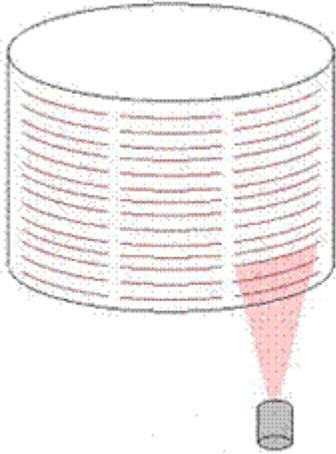
Réglez la fenêtre de traitement dans la vue Laser pour inclure le plus de surface cylindrique possible. Le plan Laser doit être plutôt perpendiculaire à l'axe du cylindre (écart < 30 degrés). En fonction du diamètre du cylindre, PC-DMIS suit l'un de ces chemins lors de la mesure :

Chemin 1 : Scan simple



Cylindres avec un diamètre inférieur à la partie utilisable de la bande. A correspond au mouvement du scan.

Chemin 2 : scanning multiple

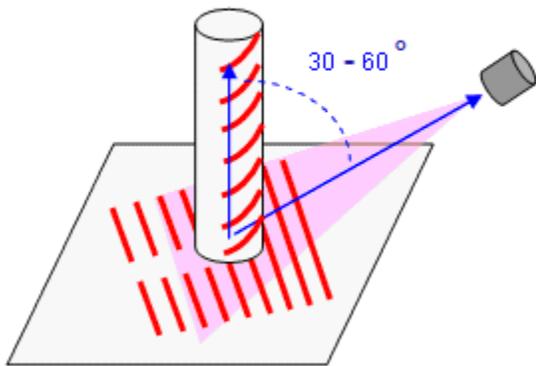


Des cylindres avec un diamètre supérieur à la partie utilisable de la bande

Mesures d'arbres

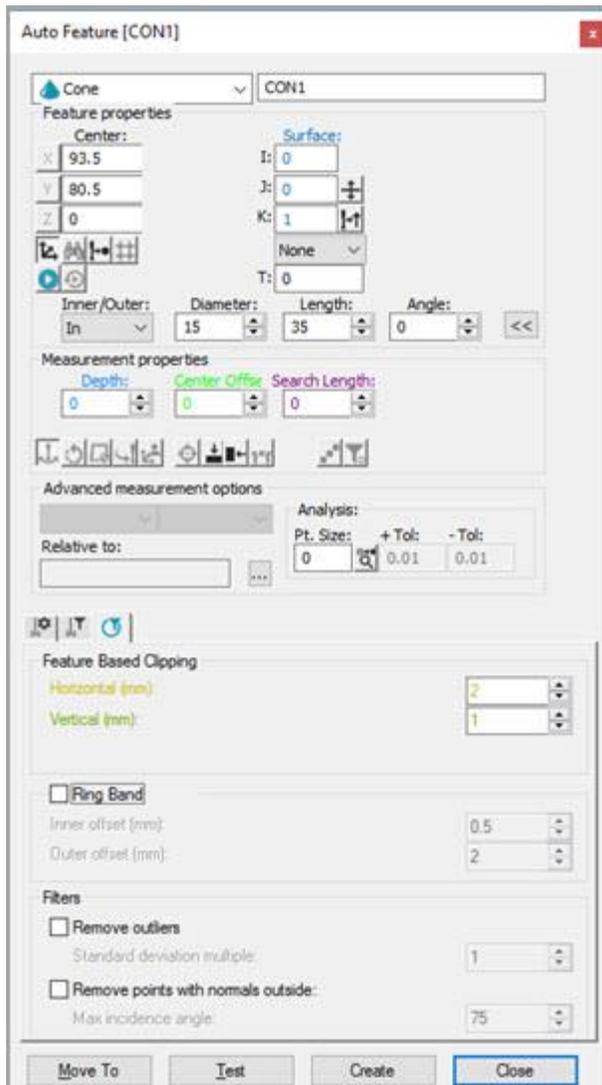
Scan simple

Réglez la fenêtre de traitement dans la vue Laser pour inclure le plus de surface cylindrique possible. Le plan laser doit être orienté d'environ 30~60 degrés par rapport à l'axe du cylindre. Le scanning doit capturer la région du plan de base de l'arbre où le cylindre est monté.



Scanning laser d'un seul passage sur le cylindre de l'arbre

Cône Laser



Boîte de dialogue Élément automatique - Cône

Pour mesurer un cône avec un capteur laser :

1. Ouvrez la boîte de dialogue **Élément automatique** et sélectionnez **Cône**.
2. Dans la zone **Int/Ext**, sélectionnez **Int** ou **Ext**.
3. Procédez de l'une des façons suivantes :
 - Cliquez dans la CAO pour attribuer un emplacement et un vecteur au cône, puis entrez manuellement le reste des informations.
 - Déplacez la machine à l'emplacement du cône via l'onglet **Laser** de la fenêtre d'affichage graphique. Ensuite, dans la zone **Propriétés**

d'éléments, cliquez sur **Lire point depuis la position** (). Entrez ensuite manuellement le reste des informations, comme la valeur Int/Ext, le diamètre, la longueur et d'autres paramètres.

- Entrez manuellement les informations théoriques X, Y, Z, I, J, K, la valeur Int/Ext, le diamètre, la longueur, la profondeur et d'autres paramètres.
4. Entrez les informations requises dans les onglets de la **boîte à outils palpeur**. Accédez aux propriétés **Scanning laser**, **Filtrage laser** et **Coupe laser** dans les onglets pour saisir les informations.
 5. Cliquez sur le bouton **Tester** si vous souhaitez tester l'élément.



6. Cliquez sur **Créer**, puis sur **Fermer**.



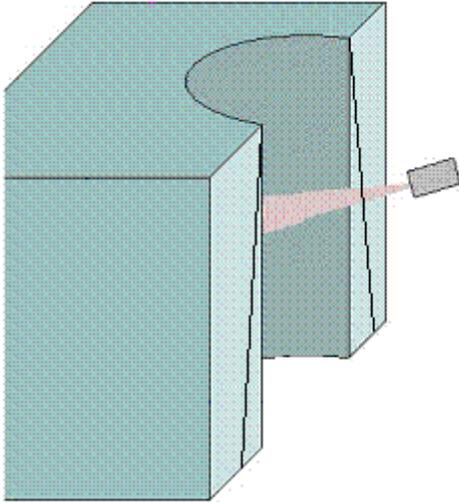
L'emplacement et le vecteur de direction de l'élément définissent l'axe central du cône.

Paramètres spécifiques de cône

Diamètre : la valeur dans cette zone définit le diamètre du cône.

Longueur : la valeur dans cette zone indique la longueur (hauteur) de l'axe du cône. Le paramètre de longueur est uniquement valide comme valeur nominale. Aucune mesure de longueur réelle n'aura lieu.

Intérieur/Extérieur : ce paramètre définit si le cône est intérieur (alésage) ou extérieur (arbre).



La valeur **Surbalayer** dans l'onglet **Propriétés scanning laser** de la **boîte à outils palpeur** doit comporter des valeurs négatives, contrairement aux autres éléments automatiques Laser. Ceci limite les mesures dans la zone conique le long de l'axe du cône.

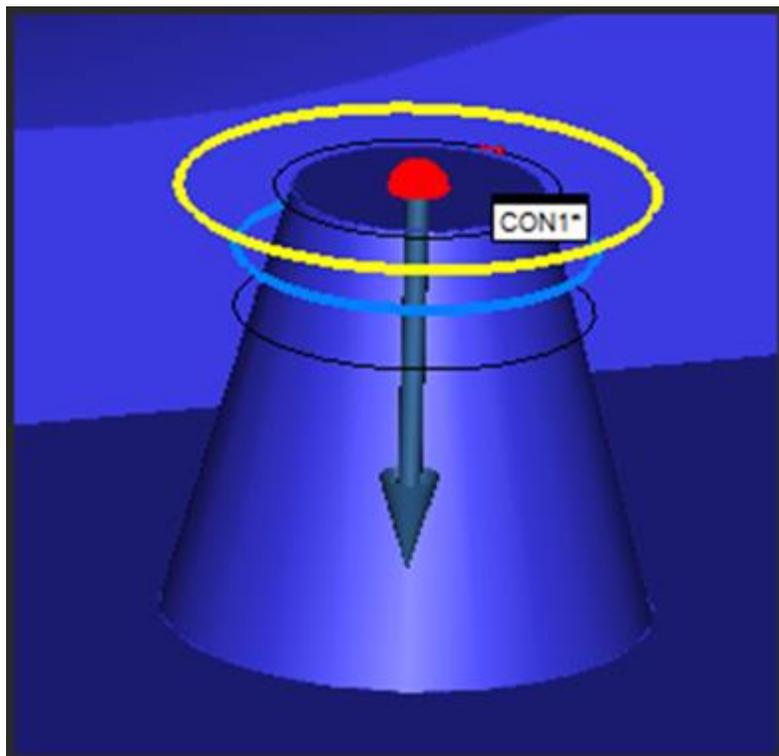
Profondeur - Ce paramètre détermine l'emplacement du point focal du laser par rapport au diamètre extérieur du cône (cônes extérieurs) ou de l'axe central du cône (cônes intérieurs). Ceci vous permet de contrôler comment les bandes laser tombent sur la surface du cône en indiquant à quelle distance le laser doit se trouver de cette surface. Avec une profondeur de 0 (zéro), cet élément est calculé à la hauteur du plan de surface, à l'aide de données se trouvant à la profondeur la plus basse possible par rapport au plan de surface. Une autre profondeur fait qu'elle est calculée à cette profondeur.

Décalage centre - Cette valeur identifie le centre de la partie du cône de l'arbre.

Longueur recherche - Cette valeur identifie la longueur de la partie du cône.

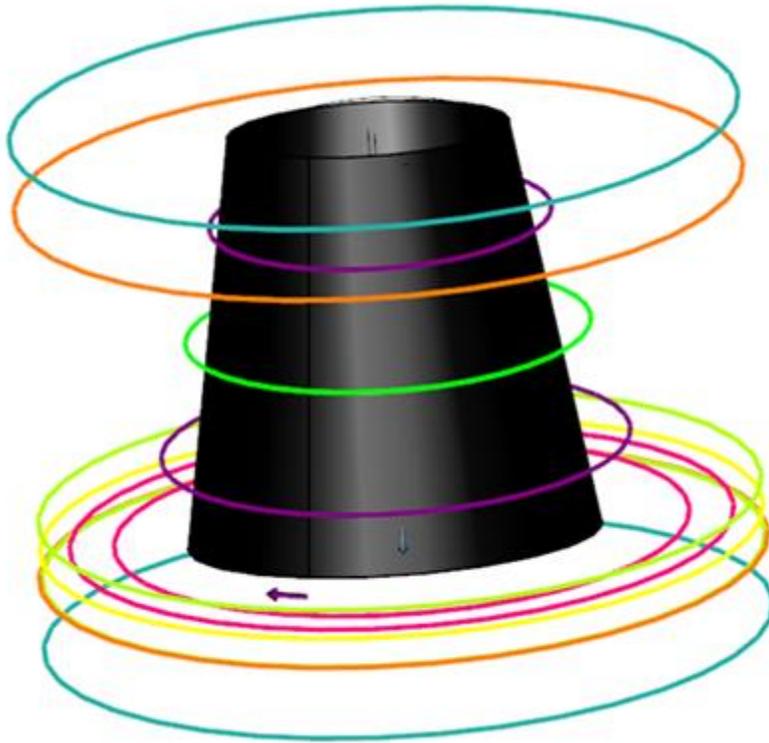


Par défaut, la profondeur est de 0 (zéro). Il s'agit de la valeur par défaut pour un plan sans arêtes extrudées. Vous devez uniquement la modifier si le dessin de votre pièce le requiert. Sinon, PC-DMIS ne trouve pas de points à la profondeur indiquée, ce qui entraîne une erreur de calcul dans le module d'extraction d'élément.



Exemple de cône externe dans la fenêtre d'affichage graphique montrant :

- le diamètre (cercle noir en haut)
- la longueur (cercle noir au bas)
- la profondeur (cercle bleu)
- le point central (cercle jaune)



Exemple de cône d'arbre externe dans la fenêtre d'affichage graphique montrant :

- la longueur de recherche (cercles violets)
- le décalage central (cercle vert citron)
- la ségrégation de point (cercles oranges)
- le point central (cercle jaune)
- le plan de coupe (cercle vert clair)
- le surbalayage (cercles vert d'eau)
- l'anneau (cercles roses)

Texte du mode commande de cône

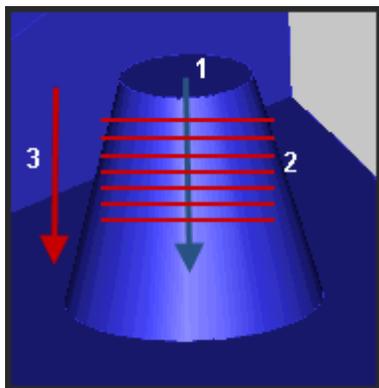
```

CON1 =FEAT/LASER/CONE/DEFAULT,CARTESIAN,OUT
THEO/<3.1425,2.7539,0>,<0,0,1>,0.5,20,12.7
ACTL/<3.1425,2.7539,0>,<0,0,1>,0.5,20,12.7
TARG/<3.1425,2.7539,0>,<0,0,1>
DEPTH=0
CENTER OFFSET=3
SEARCH LENGTH=2
SHOW FEATURE PARAMETERS=YES
    SURFACE=THEO_THICKNESS,0
    
```

```
RMEAS=NONE, NONE, NONE
AUTO WRIST=YES
GRAPHICAL ANALYSIS=NO
SHOW_LASER_PARAMETERS=YES
POINT_CLOUD_ID=COPI
SOUND=OFF
HORIZONTAL_CLIPPING=0.0787, VERTICAL_CLIPPING=0.0787
RINGBAND=ON, INNER_OFFSET=0.5, OUTER_OFFSET=2
OUTLIER_REMOVAL=ON, 1
```

Chemins de cône automatique

Le capteur laser scanne le long du cône. Il se déplace dans la direction du vecteur du cône. Le laser doit être quasiment perpendiculaire à ce vecteur.

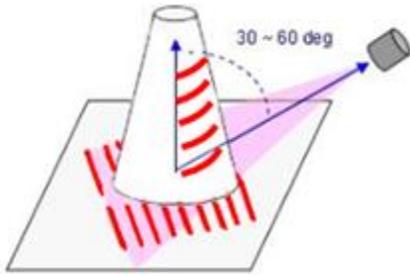


1 - Le vecteur de l'élément. 2 - Les lignes de scanning ou les bandes laser sont perpendiculaires au vecteur de l'élément. 3 - La direction du scanning suit le vecteur de l'élément.

Mesures d'arbres

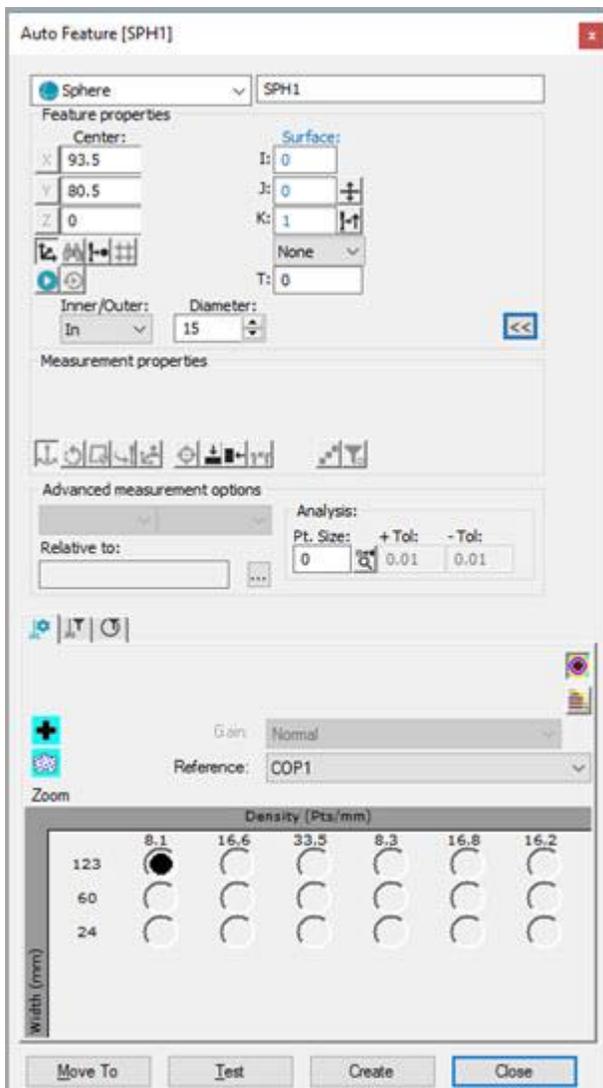
Scanning simple

Régalez la fenêtre de traitement dans la vue Laser pour inclure le plus de surface cônica possible. Le plan laser doit être orienté d'environ 30~60 degrés par rapport à l'axe du cône. Le scanning doit capturer la région du plan de base de l'arbre où le cône est monté.



Scanning laser d'un seul passage sur le cône de l'arbre

Sphère laser



Boîte de dialogue Élément automatique - Sphère

Pour mesurer une sphère avec un capteur laser :

1. Ouvrez la boîte de dialogue **Éléments auto** et sélectionnez **Sphère**.
2. Dans la zone **Int/Ext**, choisissez **Int** ou **Ext**.
3. Procédez de l'une des façons suivantes :
 - Cliquez dans la CAO pour attribuer un emplacement et un vecteur à la sphère. Entrez manuellement le reste des informations.
 - Déplacez la machine vers la sphère via l'onglet **Laser** de la fenêtre d'affichage graphique. Ensuite, dans la zone **Propriétés d'éléments**, cliquez sur **Lire point depuis la position** (📍). Entrez alors manuellement le reste des informations, comme la valeur Int/Ext, le diamètre, la longueur et d'autres paramètres.
 - Entrez manuellement les informations théoriques pour X, Y, Z, I, J, K, la valeur Int/Ext, le diamètre, la longueur et d'autres paramètres.
4. Entrez les informations requises dans les onglets de la **boîte à outils palpeur**. Accédez aux propriétés **Scanning laser**, **Filtrage laser** et **Coupe laser** dans les onglets pour saisir les informations.
5. Cliquez sur le bouton **Tester** si vous souhaitez tester l'élément.

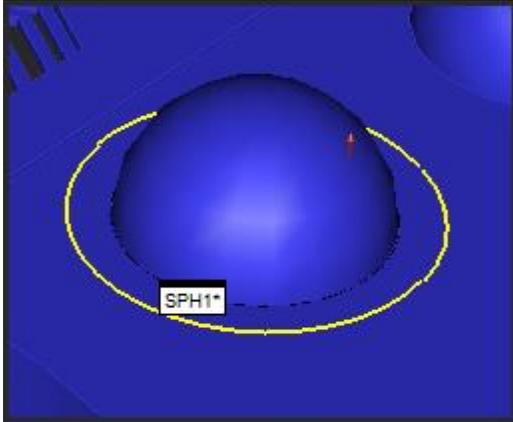


6. Cliquez sur **Créer**, puis sur **Fermer**.

Paramètres spécifiques de sphère

Interne/Externe : ce paramètre détermine si la sphère est interne (concave) ou externe (convexe).

Diamètre : cette valeur désigne le diamètre de la sphère.



Modèle de sphère externe dans la fenêtre d'affichage graphique montrant le surbalayage (cercle jaune)

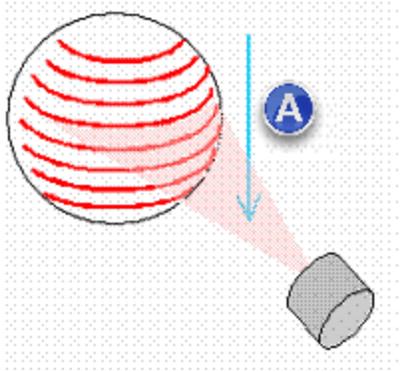
Texte du mode commande de sphère

La commande de sphère en mode commande de la fenêtre de modification ressemble à ce qui suit :

```
SPH1 =ÉLÉMT/LASER/SPHÈRE, CARTÉSIEN, IN, MOINDRES-CARRÉS
      THEO/<1.895,1.91,1>,<0,0,1>,1.895
      ACTL/<1.895,1.91,1>,<0,0,1>,1.895
      TARG/<1.895,1.91,1>,<0,0,1>
      START ANGLE 1=0,END ANG 1=0
      START ANGLE 2=0,END ANG 2=0
      SHOW FEATURE PARAMETERS=YES
          SURFACE=THEO_THICKNESS,0
          MEASURE MODE=NOMINALS
          RMEAS=NONE,NONE,NONE
          AUTO WRIST=NO
          GRAPHICAL ANALYSIS=NO
          FEATURE LOCATOR=NO,NO,""
      SHOW_LASER_PARAMETERS=YES
          POINT CLOUD ID=DISABLED
          SENSOR FREQUENCY=25,OVERSCAN=2,EXPOSURE=18
          FILTER=NONE
```

Chemin de sphère automatique

La direction du chemin dépend de la bande.



Direction du chemin pour le scanning

(A) - Mouvement du scanning

Effacement de données de scanning d'éléments automatiques

Il arrive que les éléments automatiques Laser de PC-DMIS stockent des données sous forme de nuages de points internes après leur création. Tel est le cas si le paramètre Point Cloud dans l'onglet Propriétés de scan Laser est défini à **Désactivé**.

Il existe deux options de menu pour effacer ces données internes en fonction de vos besoins. Dans le sous-menu **Opérations | Éléments auto Laser**, ces options suppriment les données internes et permettent ainsi de réduire la taille de la routine de mesure :

- **Effacer toutes les données de scan** - Si elle est sélectionnée, cette option de menu supprime immédiatement tous les nuages internes de points des éléments laser automatiques dans la routine de mesure.
- **Effacer toutes les données de scanning après exécution** - Cette option de menu peut être marquée d'une coche. Par défaut, elle n'est pas cochée ; elle l'est la première fois que vous la sélectionnez. Si elle est cochée, tous les éléments automatiques Laser qui s'exécutent suppriment leurs données de nuages de points internes après l'exécution.



Ceci fonctionne uniquement sur des nuages de points internes dans des éléments automatiques. Cela n'affecte pas les commandes COP dans la routine de mesure.

Numérisation de votre pièce à l'aide d'un capteur laser

Quand vous scannez la surface de la pièce avec un capteur laser, vous pouvez définir une zone de mesure. Le logiciel collecte un groupe de données de points qu'il transmet à l'objet de nuage de points de référence dans la routine de mesure. Quand vous utilisez des nuages de points et de scannings, ces derniers ne contiennent PAS de données. Ils déterminent seulement le mouvement de la machine. L'objet de nuage de points stocke toujours les données de points.

Les principales rubriques de la présente section expliquent les options de numérisation disponibles dans le sous-menu **Insérer | Scanning** lors de l'utilisation d'un capteur laser :

- Introduction à l'exécution de numérisations avancées
- Fonctions communes des boîtes de dialogue Scan
- Exécution d'un scan avancé linéaire ouvert
- Exécution d'un scan de raccord avancé
- Exécution d'un scan de périmètre avancé
- Exécution d'un scan avancé de forme libre
- Exécution d'un scan avancé de grille
- Exécution d'un scanning laser manuel sur des machines CND
- Définition de la vitesse de la machine pour la numérisation
- Boîte de dialogue CWS Parameter Probe Toolbox

Introduction à l'exécution de numérisations avancées

Les scannings avancés sont des scannings de déplacement continu CND suivant un chemin prédéfini. PC-DMIS suit le chemin prédéfini quelle que soit la forme de la pièce. Le chemin peut être défini de plusieurs façons expliquées plus loin.

Ces scannings avancés emploient un palpeur de scanning laser. Ceci vous permet de numériser automatiquement des surfaces.

Pour effectuer un scanning avancé :

1. Indiquez les paramètres nécessaires pour le scanning CND sélectionné.
2. Cliquez sur le bouton **Générer**. PC-DMIS génère le scanning.
3. Une fois terminé, cliquez sur le bouton **Créer**. L'algorithme de scanning de PC-DMIS se charge alors du processus de mesure.

Les types de scannings avancés pris en charge par PC-DMIS incluent :

- Scan linéaire ouvert
- Scan de raccord
- Scan de périmètre
- Scanning de forme libre
- Scanning grille
- Scanning laser manuel sur des machines CND

Ce document aborde les fonctions courantes disponibles dans la boîte de dialogue **Scanning** (utilisée pour effectuer ces scannings). Il décrit ensuite comment réaliser les scannings avancés disponibles.

Pour des informations sur la définition de la vitesse de scanning de votre machine, voir « Définition de la vitesse de la machine pour le scanning ».

Fonctions communes des boîtes de dialogue Scan

Parmi les fonctions décrites ci-dessous, beaucoup sont communes aux scannings CND et manuels. Les fonctions propres à un mode de scanning sont clairement indiquées.

Type de scan



Liste Type scanning

Utilisez la liste **Type de scan** dans la boîte de dialogue **Scan** pour changer les types de scan sans fermer la boîte de dialogue et sélectionner un type de scan différent.

ID

La case **ID** de la boîte de dialogue **Scan**) affiche l'ID du scan à créer.

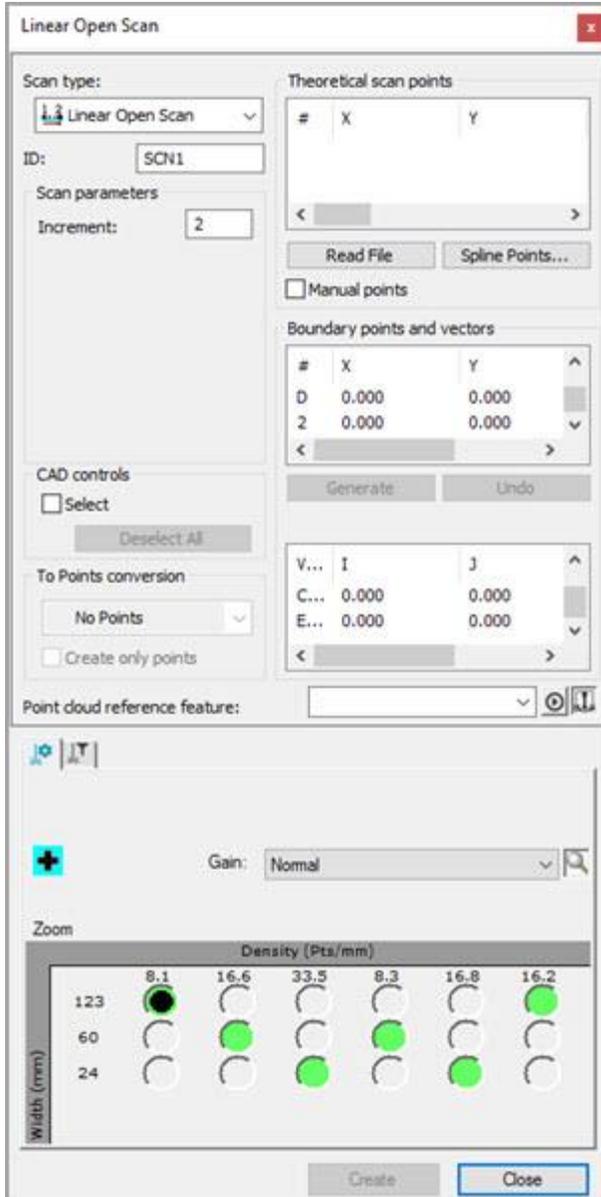
Paramètres de scanning

La zone **Paramètres de scan** dans la boîte de dialogue **Scan** fournit différents contrôles en fonction du type de scan qui est accompli. Voir les rubriques particulières situées sous chaque type de scan :

- Paramètres de scan linéaire ouvert
- Paramètres d'un scan de raccord
- Paramètres de scan de périmètre
- Paramètres de scan de grille

Contrôles CAO

Cliquez sur le bouton **Avancé >>** dans la boîte de dialogue **Scanning** pour afficher la boîte de dialogue complète si besoin est.



Boîte de dialogue Scan pour Scan linéaire ouvert

Cliquez sur l'onglet **Graphiques** pour afficher les contrôles CAO. Cette zone vous permet de spécifier les éléments de la surface CAO qui serviront à définir les « points théoriques ».



Zone Contrôles CAO

Dans certains cas, un scanning peut commencer sur une surface et se poursuivre sur d'autres avant de se terminer. Dans ce cas, PC-DMIS ne sait pas quels éléments CAO utiliser pour générer le scanning. Il doit donc étendre sa recherche à toutes les surfaces du modèle CAO. Or, si le modèle CAO présente de nombreuses surfaces, la génération du scanning peut s'avérer laborieuse.



Pour utiliser cette fonction afin de sélectionner des surfaces CAO, vous devez pouvoir importer et utiliser les données de surfaces CAO. Vérifiez que vous cliquez sur l'icône **Dessiner surfaces** (). Sinon, lorsque vous cliquez sur le modèle CAO, le fil le plus proche est sélectionné à la place de la surface.

Pour éviter cet écueil :

1. Cochez la case **Sélectionner**.
2. Cliquez sur les surfaces appropriées. Une fois sélectionnée, la surface CAO apparaît en surbrillance dans la fenêtre d'affichage graphique. La barre d'état indique le nombre de surfaces sélectionnées.

Si vous sélectionnez par erreur une surface incorrecte, appuyez sur Ctrl et cliquez dessus une seconde fois. Cela désélectionne la surface. Pour désélectionner simultanément toutes les surfaces en surbrillance, cliquez sur le bouton **Désélectionner tout**.

Une fois les surfaces sélectionnées, décochez la case **Sélectionner**. Les surfaces sélectionnées sont conservées.

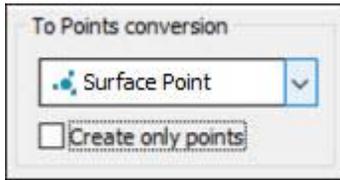
Quand la case **Sélectionner** est décochée, PC-DMIS considère tous les clics sur la surface comme servant à créer le parcours du scanning.

Les options suivantes sont disponibles :

Case à cocher **Sélectionner** - Vous permet de sélectionner la surface CAO et les éléments de quadrillage utilisés pour rechercher la valeur nominale.

Bouton **Désélectionner tout** - Désélectionne simultanément toutes les surfaces en surbrillance que vous avez créées en cochant la case **Sélectionner**.

Conversion vers points



Zone Conversion vers points

La zone **Conversion vers points** dans la boîte de dialogue **Scanning** vous permet de créer des commandes laser de point. Les commandes débutent aux points composant le scanning.

Liste Type de palpage

Le réglage par défaut est **Aucun point**.

Pour un scanning de périmètre, vous pouvez sélectionner Point de surface ou Point d'arête dans la liste. Pour tous les autres types de scannings, vous pouvez uniquement sélectionner Point de surface.

Les points sont collectés dans une commande **GROUP** réduite. Le nom de la commande inclut celui du scanning correspondant, le nuage de points associé et l'ID de point précédé de « Arête » (si vous avez sélectionné Point d'arête).

Texte du mode commande Group du point de surface

Ci-après un exemple de commande **GROUP** réduite collectant des points de surface :

```
COP = COP/DATA,TOTAL SIZE=468492,REDUCED SIZE=468492,  
FINDNOMS=NO,REF,SCN1,,  
SCN1 = FEAT/SCAN,PERIMETER,NUMBER OF HITS=4,  
SHOW HITS=NO,SHOWALLPARAMS=NO,POINTCLOUDID=COP  
MESU/SCAN  
BASICSCAN/PERIMETER,NUMBER OF HITS=4,  
SHOW HITS=NO,SHOWALLPARAMS=NO  
FINSCAN  
ENDMEAS/  
SCN1_COP_PNT_GRP1=GROUP/SHOWALLPARAMS=NO  
EXECUTION CONTROL=AS MARKED  
ENDGROUP/ID=SCN1_GRP1
```

Ci-après un exemple de commande GROUP collectant des points d'arête :

```

SCN2 =FEAT/SCAN, PERIMETER, NUMBER OF HITS=3, SHOW
HITS=NO, SHOWALLPARAMS=NO, POINTCLOUDID=COP
MESU/SCAN
BASICSCAN/PERIMETER, NUMBER OF HITS=3, SHOW
HITS=NO, SHOWALLPARAMS=NO
FINSCAN
ENDMEAS/
SCN2_COP_EDGEPOINT_GRP2=GROUP/SHOWALLPARAMS=YES
EXECUTION CONTROL=AS MARKED
PNT5 =FEAT/LASER/EDGE POINT/DEFAULT, CARTESIAN
THEO/<133.992,0,0>,<0,-1,0>,<0,0,1>
ACTL/<133.992,0,0>,<0,-1,0>,<0,0,1>
TARG/<133.992,0,0>,<0,-1,0>,<0,0,1>
DEPTH=0
INDENT=1.5
SPACER=0.5
SHOW FEATURE PARAMETERS=NO
SHOW_LASER_PARAMETERS=YES
POINT CLOUD ID=COP
SOUND=OFF
HORIZONTAL CLIPPING=3, VERTICAL CLIPPING=3
REMOVE POINTS WITH NORMALS OUTSIDE=ON,10
PNT6 =FEAT/LASER/EDGE POINT/DEFAULT, CARTESIAN
THEO/<138.992,0,0>,<0,-1,0>,<0,0,1>
ACTL/<138.992,0,0>,<0,-1,0>,<0,0,1>
TARG/<138.992,0,0>,<0,-1,0>,<0,0,1>
DEPTH=0
INDENT=1.5
SPACER=0.5
SHOW FEATURE PARAMETERS=NO
SHOW_LASER_PARAMETERS=YES
POINT CLOUD ID=COP
SOUND=OFF
HORIZONTAL CLIPPING=3, VERTICAL CLIPPING=3

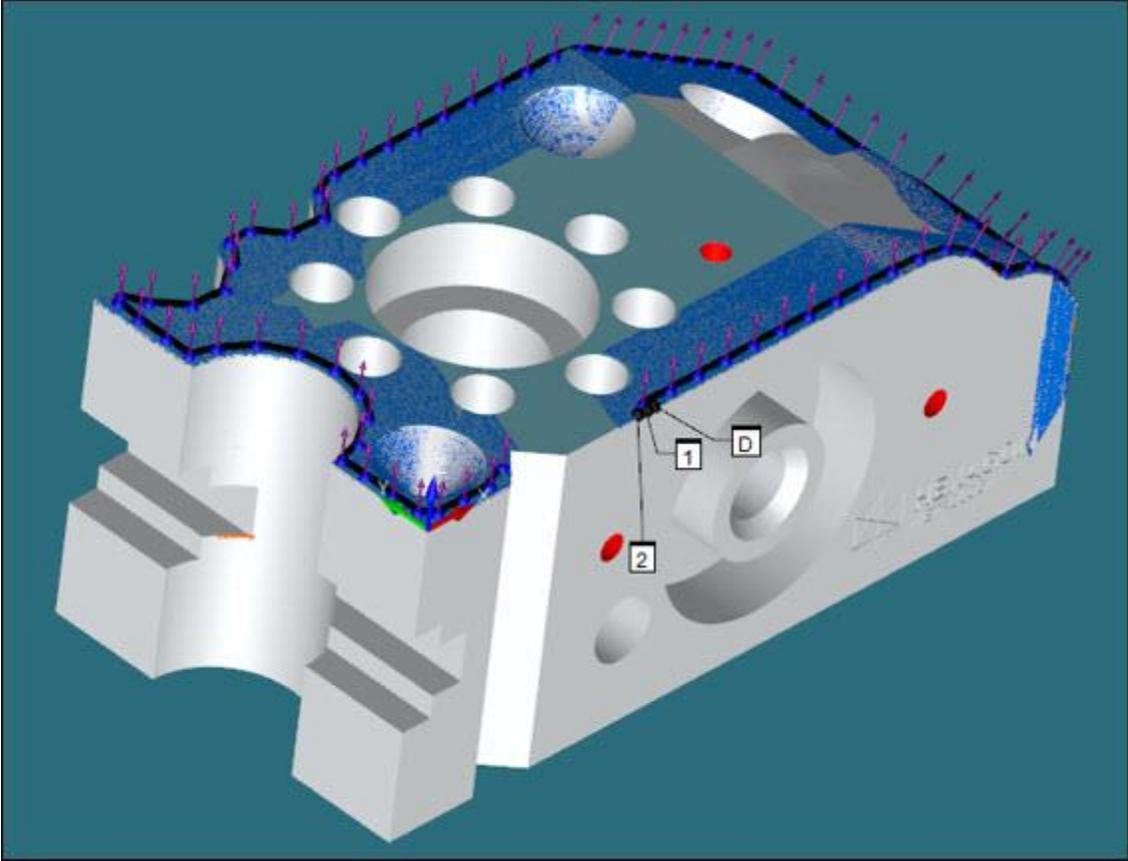
```

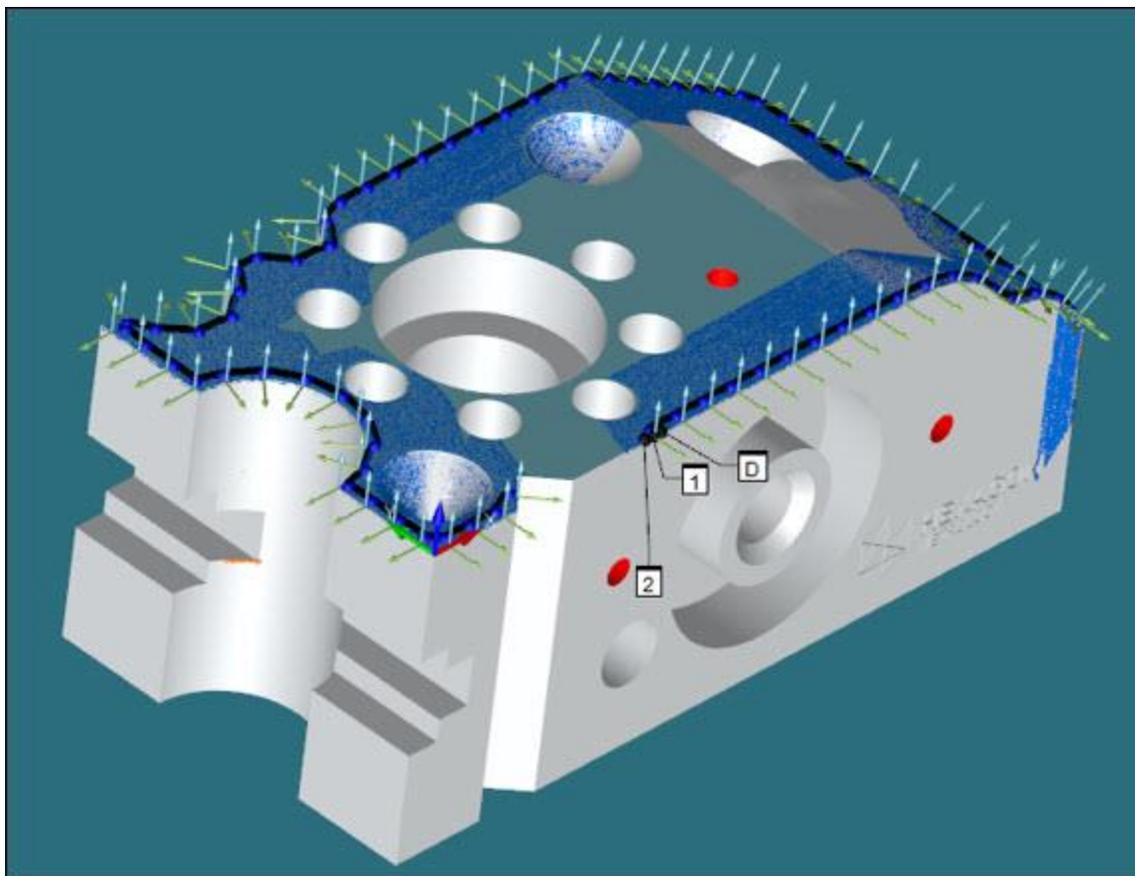
```
REMOVE POINTS WITH NORMALS OUTSIDE=ON,10
PNT7 =FEAT/LASER/EDGE POINT/DEFAULT,CARTESIANPNT7
=FEAT/LASER/EDGE POINT/DEFAULT,CARTESIAN
THEO/<143.992,0,0>,<0,-1,0>,<0,0,1>
ACTL/<143.992,0,0>,<0,-1,0>,<0,0,1>
TARG/<143.992,0,0>,<0,-1,0>,<0,0,1>
DEPTH=0
INDENT=1.5
SPACER=0.5
SHOW FEATURE PARAMETERS=NO
SHOW_LASER_PARAMETERS=YES
POINT CLOUD ID=COP
SOUND=OFF
HORIZONTAL CLIPPING=3,VERTICAL CLIPPING=3
REMOVE POINTS WITH NORMALS OUTSIDE=ON,10
ENDGROUP/ID=SCN2_COP_EDGEPT_GRP2
```



Les points de surface et les points d'arête sont extraits du COP indiqué dans le scanning.

Imaginez les figures suivantes qui montrent des points de surface et des points d'arête extraits d'un COP à l'aide de la boîte de dialogue **Scanning** pour un scanning de périmètre :





Créer uniquement points

Si vous cochez la case **Créer uniquement des points**, PC-DMIS ne crée pas la commande de scanning. Dans ce cas, la commande `GROUP` ne contient pas le nom du scanning.



La commande `SCAN` précède la commande `GROUP` dans la fenêtre de modification si vous créez les deux commandes.

Zone de points théoriques de scan

Vous pouvez définir les points théoriques d'un scanning en :

- les lisant dans un fichier,
- lisant des positions de la machine,
- les générant à partir de points de limite définis,

- utilisant des données CAO.

Ces aspects sont abordés plus en détail dans cette section.

#	X	Y	Z	I	J	K
1	100.977	8.619	21	0	0	1
2	102.977	8.619	21	0	0	1
3	104.977	8.619	21	0	0	1

Read File Manual Points Spline Points

Zone Points théoriques de scanning

Modification de points théoriques

Pour modifier des points théoriques, cliquez sur leur numéro dans la colonne #.

#
45
46
47

Colonne

La boîte de dialogue **Modifier données théoriques** s'ouvre. Elle sert à modifier les valeurs X, Y, Z, I, J, K. Sa barre de titre comporte l'ID du point modifié.

X: 6.263550	OK
Y: 0.100000	Cancel
Z: 0.950000	Next
I: 0.000000	Previous
J: 0.000000	Flip Vector
K: 1.000000	

Boîte de dialogue Modifier données théoriques avec les boutons Suivant, Précédent et Proj sym vecteur

Vous pouvez passer entre les points théoriques en cliquant sur les boutons **Suivant** et **Précédent**.

Vous pouvez aussi inverser le vecteur du point sélectionné en cliquant sur le bouton **Proj sym vecteur**.

Suppression de points théoriques

Vous pouvez facilement effacer la liste **Points théoriques** de n'importe quel type de scanning. Pour ce faire, cliquez avec le bouton droit dans la liste **Points théoriques**. Un bouton **Réinitialiser points théoriques** apparaît. Cliquez dessus pour effacer les points de la liste.

Lire fichier

Le bouton **Lire fichier** commande à PC-DMIS de lire les points théoriques depuis un fichier texte. Les points doivent être dans un format X,Y,Z,I,J,K (avec des virgules comme séparateur). Un espace entre les points indique le début d'une nouvelle ligne de scan.

Manual Points

Si vous cochez la case **Points manuels**, vous pouvez ajouter manuellement des points dans la liste **Points théoriques**. Pour prendre ces points, déplacez le palpeur à l'emplacement souhaité et cliquez sur le bouton **Probe Enable** de votre manette, ou cliquez sur des points dans le fichier CAD.

Nouvelle ligne

La case à cocher **Nouvelle ligne** fonctionne uniquement avec des scans de raccord. Si vous la cochez, vous indiquez à PC-DMIS que les points manuels relevés doivent commencer une **nouvelle ligne**.

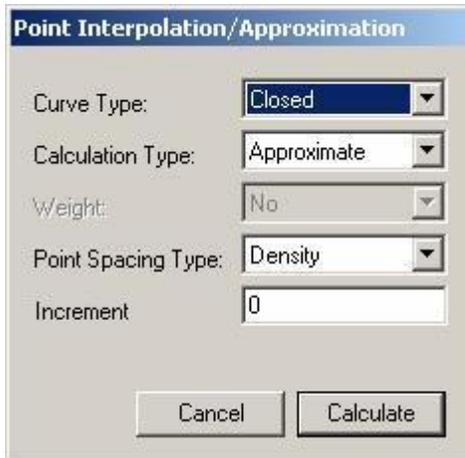
Points Spline

Lorsque vous relevez des points manuels, l'espacement et le chemin sont généralement incohérents. Cependant, si vous cliquez sur le bouton **Points spline**, vous pouvez construire une courbe spline le long d'un chemin à l'aide d'une liste de points manuels pour générer un chemin régulier. Pour un scan linéaire ouvert, PC-DMIS place tous les points sur le plan de coupe. Pour un scan de raccord, il place les points pour chaque ligne de scan sur le plan de coupe.



Le bouton **Points spline** n'est pas disponible pour un scan de périmètre.

Cliquez sur le bouton **Points spline** pour ouvrir la boîte de dialogue **Point Interpolation/Approximation**.



Interpolation/Approximation de point

Type de courbe

Vous pouvez construire trois types de courbes avec les programmes de spline :

Ouvert - Cette option crée une courbe ouverte. La courbe part d'un emplacement et se termine à un autre.

Fermé - Cette option crée une courbe fermée. La courbe commence et finit au même endroit.

Droite - Cette option diffère des options **Ouvert** et **Fermé**. Elle n'utilise pas de points théoriques mais des points de limite et crée des droites dans ces derniers, en fonction de leurs règles de direction.

Type de calcul

Il existe deux types de calcul pour utiliser des routines de spline.

Approximate : cette option permet au chemin de dévier légèrement du point d'entrée réel afin de générer une légère courbe sur laquelle les nouveaux points sont relevés.

Interpolate : cette option force la courbe à passer par chaque point d'entrée.

Poids

Cette liste devient disponible quand vous sélectionnez le type de calcul **Approximatif**. Quand vous construisez la courbe, un poids supérieur peut être attribué aux points plus éloignés. Les deux valeurs possibles pour cette option sont **YES** et **NO**.

Type espacement points

Cette option vous permet de contrôler les points de sortie du programme de spline.

Densité : cette option vous permet d'indiquer la distance incrémentielle entre les points de sortie. PC-DMIS détermine le nombre de points de sortie en fonction de la longueur de la courbe et de l'incrément indiqué par l'utilisateur.

Nombre de palpages : cette option vous permet d'indiquer combien de points doivent figurer dans la sortie. Quelle que soit la longueur de la courbe, PC-DMIS espace de façon régulière sur celle-ci les points fournis par l'utilisateur.

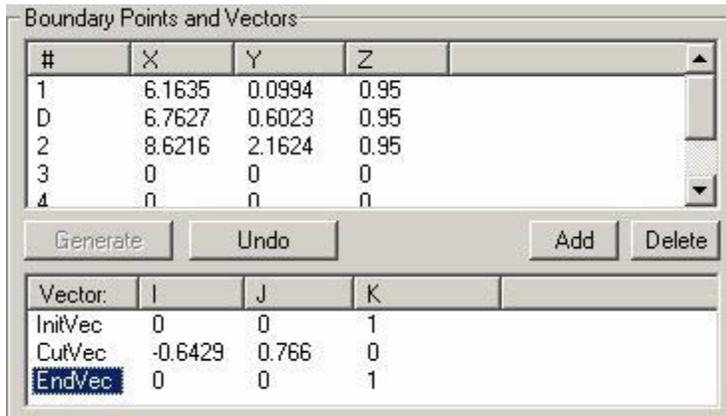
Incrément

Cette case indique l'incrément pour le type d'espacement du point : **Densité** ou **Nb de palpages**.

Zone Points de limite

PC-DMIS vous permet de définir la limite d'un scanning. Vous pouvez le faire des façons suivantes :

- Entrez directement les valeurs XYZ pour les points de limite individuels.
- Mesurez les points à l'aide du capteur laser.
- Utilisez les données CAO.



Zone de points de limite et vecteurs



Les points de limite ne sont pas disponibles et utiles pour des scannings de forme libre.

Vous pouvez modifier les largeurs de colonnes de la liste **Point de limite** en cliquant sur l'arête droite ou gauche d'un en-tête de colonne et en la faisant glisser jusqu'à la taille souhaitée. Les informations sont enregistrées par le logiciel dans l'éditeur de réglages PC-DMIS à chaque changement.

Définition de points de limite par saisie

Pour définir la limite d'un scanning en saisissant des données :

1. Cliquez deux fois sur le point de limite désiré dans la colonne # pour ouvrir la boîte de dialogue **Modifier élément de scan**.



Boîte de dialogue Modifier poste scanning

2. Modifiez manuellement la valeur X, Y ou Z.
3. Cliquez sur le bouton **OK** pour appliquer les changements.

Cliquez sur le bouton **Annuler** pour ignorer les changements effectués et fermer la boîte de dialogue.

Cliquez sur **Suivant** pour accepter les changements et montrer le point de limite suivant à modifier.

Définition des points de limite avec la méthode de point mesuré

Pour définir la limite d'un scanning à l'aide de points mesurés :

1. Placez le capteur laser à l'emplacement souhaité.
2. Cliquez sur le bouton **Probe Enable** de la manette (uniquement disponible sur les machines DEA et Brown and Sharpe).
 - La valeur du point de limite actuellement sélectionné dans la liste **Vecteurs et points de limite** est automatiquement mise à jour. Le logiciel sélectionne ensuite le point de limite suivant (le cas échéant) dans la liste.
 - S'il s'agit d'un scanning de RACCORD, PC-DMIS ajoute automatiquement un point de limite supplémentaire si le point sélectionné est le dernier de la liste. Le scanning de RACCORD affiche le dernier point (le même que le

point précédent). PC-DMIS supprime le dernier point lorsque vous cliquez sur **OK**.



L'indicateur **Probe Enable** sur la manette, alterne entre off et on chaque fois que vous appuyez sur le bouton **Probe Enable**. Ceci est sans importance et n'affecte pas le palpeur.

Définition des points de limite avec la méthode de données CAO

PC-DMIS vous permet de sélectionner des points de limite via les données CAO de la surface.

Avec des données de surface CAO :

1. Vérifiez que vous avez importé les données CAO du solide.
2. Cliquez sur l'icône **Dessiner surfaces** .
3. Sélectionnez un point de limite en cliquant sur l'emplacement désiré dans la fenêtre d'affichage graphique. PC-DMIS surligne la surface sélectionnée et met automatiquement à jour la valeur du point de limite sélectionné actuellement. Il déplace ensuite le focus au point de limite suivant (le cas échéant). Pour des scan de raccord, PC-DMIS ajoute automatiquement un autre point de limite si celui en cours est le dernier dans la liste.

Édition de points de limite

Pour modifier les points limites, double-cliquez sur leur numéro respectif dans la colonne #.

#
1
D
2

Colonne

Ceci ouvre la boîte de dialogue **Modifier élément de scan**, ce qui vous permet d'éditer les valeurs X, Y, Z.



Boîte de dialogue Modifier poste scanning

Suppression de points de limite

Vous pouvez facilement effacer la liste **Points de limite** de n'importe quel type de scanning.

1. Cliquez avec le bouton droit lorsque le curseur se trouve dans la liste **Points de limite**.
2. Cliquez sur le bouton **Réinitialiser points de limite** qui s'affiche pour réinitialiser tous les points de limite à zéro. Le nombre de points de limite est défini au minimum pour chaque type de scanning.

Générer

Le bouton **Générer** est uniquement disponible pour les scannings CND qui utilisent des données CAO.

Après avoir défini la limite du scan, cliquez sur le bouton **Générer**. PC-DMIS coupe la CAO avec le plan défini par le point de départ et le vecteur de coupe, puis génère les points théoriques depuis la courbe définie par cette coupe. Si vous cliquez alors sur le bouton **Créer**, PC-DMIS insère un scan avec des données nominales de palpation dans la routine de mesure.

Annuler

L'option **Annuler** permet de supprimer les palpations produits à l'aide du bouton **Générer**, tel qu'expliqué dans la rubrique Générer.

Ajout et suppression de points de limite

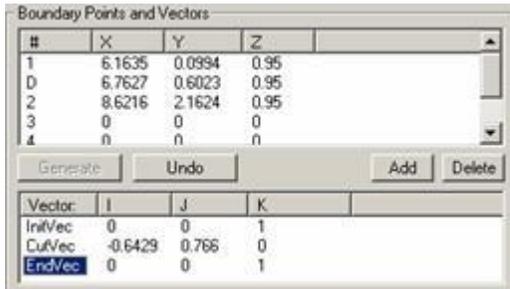


Boutons Ajouter/Supprimer

Les boutons **Ajouter** et **Supprimer** permettent, comme leur nom l'indique, d'ajouter ou de supprimer des points de limite dans la liste. Chaque type de scan présente cependant certaines restrictions. Par exemple, un scanning LINEAROPEN relève

uniquement un point de départ, un point de direction et un point final. Il ne permet ni d'ajouter d'autres points ni de supprimer ces points. Pour connaître les restrictions applicables, voir chaque type de scanning.

Zone de vecteurs



Zone de points de limite et vecteurs

La partie basse de la zone **Points de limite et Vecteurs** affiche une liste de vecteurs que PC-DMIS utilise pour démarrer et arrêter un scan. Parmi les vecteurs ci-dessous, certains ne figurent pas dans la liste d'un scan particulier car ils ne sont pas utilisés pour celui-ci. Pour avoir plus de détails, référez-vous à chaque type de scan. Vous pouvez éditer chaque vecteur en cliquant deux fois dessus pour l'éditer dans la colonne des vecteurs.



Colonne Vecteur

La boîte de dialogue **Modifier élément de scan** s'ouvre :



Boîte de dialogue Modifier poste scanning

Utilisez les différentes zones pour modifier les valeurs I, J, K.

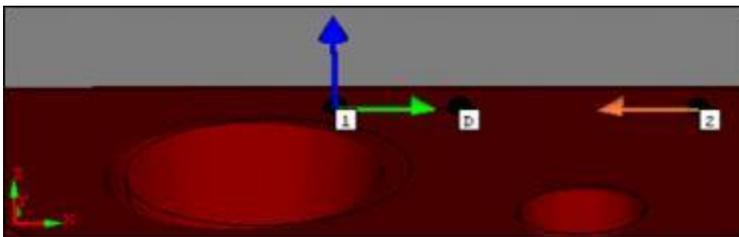
- Pour appliquer les modifications effectuées, cliquez sur le bouton **OK** de la boîte de dialogue **Éditer élément de scan**.

- Cliquez sur le bouton **Annuler** pour fermer la boîte de dialogue **Modifier élément de scan** sans enregistrer de modification.
- Cliquez sur le bouton **Suivant** pour faire défiler les vecteurs de la liste **Vecteurs initiaux**. Il est possible de projeter symétriquement certains vecteurs initiaux. Dans ce cas, le bouton **Proj sym** devient disponible dans la boîte de dialogue **Modifier élément de scan**.
- Cliquez sur le bouton **Proj. sym.** pour inverser la direction du vecteur sélectionné.

Représentation graphique de vecteurs

Lorsque vous configurez les points de départ, de direction et final du scan, PC-DMIS vous permet d'afficher une représentation graphique du vecteur de contact initial, du vecteur de direction et du vecteur normal par rapport au plan de limite où le scan s'arrêtera.

Ces vecteurs sont indiqués par des flèches de couleurs bleue, verte et orange dans la zone d'affichage graphique de votre pièce.



Flèches de couleurs illustrant les vecteurs

Vecteur	Représentation graphique
Contact initial	Flèche bleue
Direction	Flèche verte
Plan limite	Flèche orange

Vecteur de contact initial (VectInitial)

Les valeurs affichées à la ligne **Vecteur de contact initial** désignent le vecteur que PC-DMIS utilisera pour le premier contact du scanning.

Pour modifier le vecteur de contact initial I, J, K :

1. Cliquez deux fois sur **VectInitial** dans la colonne de vecteur. La boîte de dialogue **Modifier élément de scan** s'affiche.

2. Modifiez les valeurs.
3. Cliquez sur le bouton **OK**. La boîte de dialogue se ferme.

Vecteur de plan de coupe (VecCoupe)

Le plan de coupe s'utilise de façon interne pour calculer les scans CND. Ce plan de coupe est dérivé du vecteur de contact initial et du vecteur se situant entre le premier et le dernier points du scanning linéaire ouvert CND. Pour des détails sur la détermination du vecteur de plan de coupe, voir les scannings correspondants.

Vecteur de contact final (VecFinal)

Le vecteur de contact final correspond au vecteur d'approche du scan en fin de ligne. Il permet d'arrêter le scan ou de passer à la ligne suivante (dans le cas d'un scan de raccord).

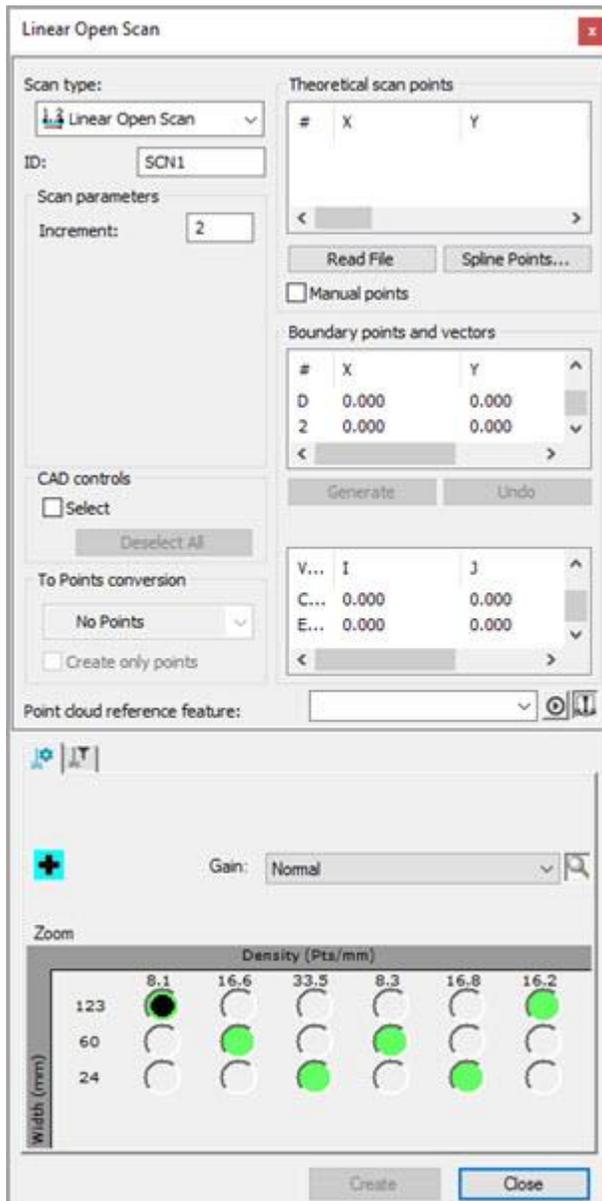
Élément référence PointCloud

La zone **Élément référence PointCloud** définit l'objet du nuage de points dans lequel PC-DMIS place les données de surface. Sélectionnez le nuage de points requis dans la zone mixte auquel les données seront ajoutées. Cette zone doit être fournie pour que PC-DMIS puisse créer le scanning.

Mesurer

Si vous cochez la case **Mesurer** et cliquez sur le bouton **Créer**, PC-DMIS lance immédiatement le processus de mesure. Si vous ne cochez pas la case **Mesurer** quand vous cliquez sur le bouton **Créer**, PC-DMIS insère un objet scanné dans la fenêtre de modification pour le mesurer plus tard. Vous pouvez ainsi préparer une série de scans pouvant être insérés dans la fenêtre d'Édition et mesurés ultérieurement.

Exécution d'un scan avancé linéaire ouvert



Boîte de dialogue Scanning linéaire ouvert

La méthode **Scanning linéaire ouvert** permet de scanner la surface le long d'une ligne. Elle utilise les points de départ et de fin pour la droite et inclut également un point de direction pour le calcul du plan de coupe. Le palpeur reste toujours dans le plan de coupe lors du scanning.

Création d'un scan linéaire ouvert

1. Vérifiez que votre palpeur laser est actif.
2. Passez PC-DMIS en mode CND.
3. Sélectionnez l'option de menu **Insérer | Scan | Linéaire Ouvert**. La boîte de dialogue **Scanning** apparaît avec l'option **Scanning linéaire ouvert** déjà sélectionnée dans la liste **Type de scan**.
4. Si votre scanning traverse plusieurs surfaces, pensez à les sélectionner, comme expliqué dans la rubrique « Contrôles CAO ». Pour accéder à ces contrôles, cliquez sur le bouton **Avancé >>** dans le coin supérieur droit de la boîte de dialogue, si besoin est, puis cliquez sur l'onglet **Graphiques** en bas.
5. Si vous comptez utiliser les points de limite pour définir le chemin de scanning, ajoutez le point 1 (point de départ), le point D (direction dans laquelle scanner) et le point 2 (point final) au scanning en suivant la procédure appropriée faisant l'objet de la rubrique « Points de limite ».
6. Apportez toute modification nécessaire aux vecteurs dans la liste **Vecteurs** en double-cliquant sur le vecteur. Faites des changements dans la boîte de dialogue **Modifier élément de scan**, puis cliquez sur **OK** pour revenir à la boîte de dialogue **Scan**.
7. Entrez le nom du scanning dans la zone **ID**.
8. Cochez la case **Mesurer** si besoin est.
9. Définissez la distance entre les points théoriques générés dans la zone **Incrément**.
10. Sélectionnez la méthode de définition du chemin de scan avec les options **Lire fichier**, **Points manuels**, **Générer** et **Points spline**.
11. Si nécessaire, vous pouvez supprimer les points individuels. Pour les supprimer, sélectionnez-les un à la fois dans la zone **Parcours théorique** et appuyez sur la touche Supprimer de votre clavier.
12. Si nécessaire, apportez des modifications supplémentaires à votre scan.
13. Entrez l'ID de l'objet du nuage de points qui reçoit les données de surface dans la zone **Élément de référence de nuage de points**.
14. Dans la liste **Type de palpation**, vous pouvez sélectionner **Point de surface** si vous voulez convertir des données de scan en commandes laser points de surface. PC-DMIS insère ces commandes dans la fenêtre de modification quand vous cliquez sur le bouton **Créer**.



AVERTISSEMENT : Une fois la case **Mesurer** cochée et avoir cliqué sur **Créer**, vous devez vous écarter de la machine. Le logiciel démarre la routine de mesure et la machine va se déplacer. Des blessures peuvent résulter si vous ne vous écarterez pas de la machine.

15. Cliquez sur le bouton **Créer**. PC-DMIS insère le scanning dans la fenêtre de modification si la case **Créer seulement des points** est décochée.

Paramètres de scanning

La zone **Incrément** dans la zone **Paramètres de scanning** vous permet de définir la distance d'incrément entre les points théoriques lorsque vous cliquez sur le bouton **Générer**.

Vecteurs

Les vecteurs utilisés sont les suivants :

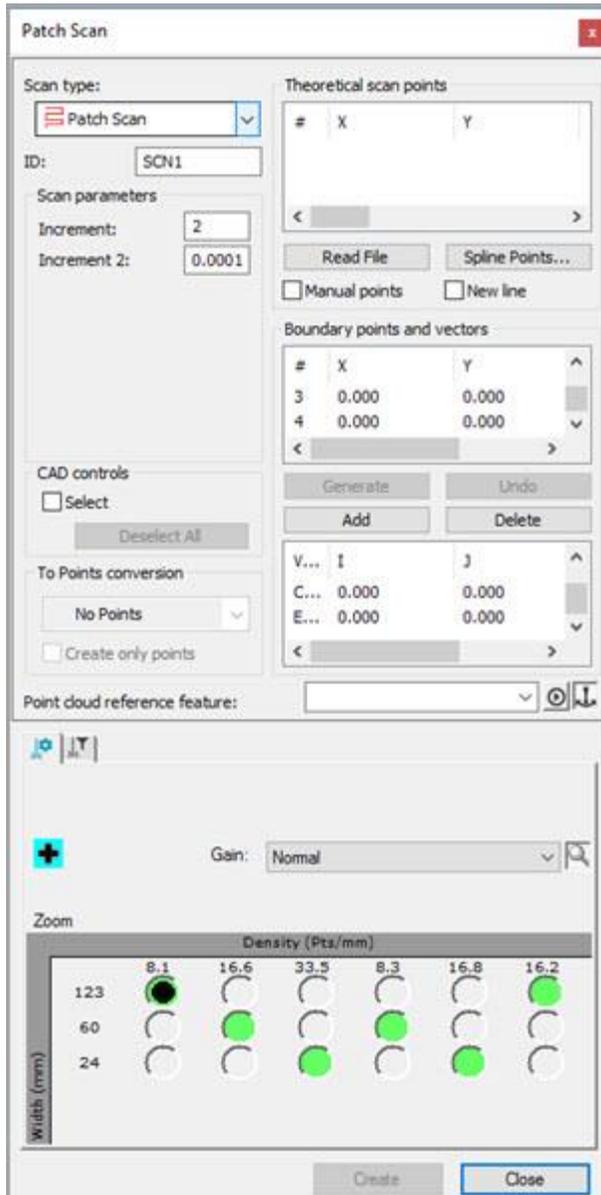
- Plan de coupe (VecCoupe)
- Contact initial (VecInitial)
- Touche finale (VecFin)

Pour plus d'informations, voir « Vecteurs » sous « Fonctions communes des boîtes de dialogue Scanning ».



Le vecteur de plan de coupe (VecCoupe) s'obtient en croisant le vecteur de contact initial (VecInitial) et la ligne située entre le point de départ et le point final.

Exécution d'un scan de raccord avancé

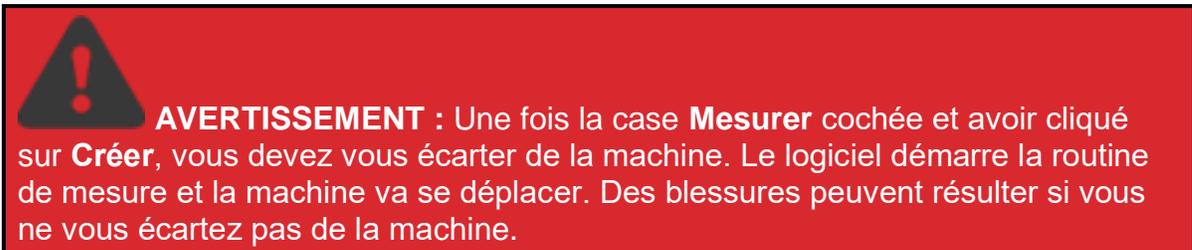


Boîte de dialogue Scanning de raccord

Le scanning de raccord est comparable à une série de scanings linéaires ouverts effectués parallèlement les uns aux autres.

La méthode **Scan de raccord** scanne la surface de la pièce en fonction des paramètres de scanning. Le palpeur reste toujours dans le plan de coupe lors du scanning. Il se sert de la valeur **Incrément** pour calculer la distance entre des points sur chaque ligne. Lorsque le scanning atteint l'extrémité d'une ligne, il passe à la suivante avec la valeur **Incrément 2** et entame une nouvelle ligne de scanning se déplaçant dans la

8. Entrez le nom du scanning dans la zone **ID**.
9. Cochez la case **Mesurer** pour exécuter le scanning et le mesurer au moment de la création.
10. Cliquez sur le bouton **Générer** pour générer un aperçu du scanning sur le modèle CAO dans la fenêtre d'affichage graphique. Lorsque vous générez le scanning, PC-DMIS le lance au point de départ et suit la direction choisie jusqu'à atteindre le point de limite. Le scanning fait des aller-retour en lignes le long de la zone choisie : il se fait par lignes à la valeur d'incrément indiquée jusqu'à la fin du processus.
11. Si nécessaire, vous pouvez supprimer les points individuels. Pour les supprimer, sélectionnez-les un à la fois dans la zone **Parcours théorique** et appuyez sur la touche Supprimer de votre clavier.
12. Si nécessaire, apportez des modifications supplémentaires à votre scan.
13. Entrez l'ID de l'objet du nuage de points qui reçoit les données de surface dans la zone **Élément de référence de nuage de points**.
14. Dans la liste **Type de palpage**, vous pouvez sélectionner **Point de surface** si vous voulez convertir des données de scan en commandes laser points de surface. PC-DMIS insère ces commandes dans la fenêtre de modification quand vous cliquez sur le bouton **Créer**.



15. Cliquez sur le bouton **Créer**. PC-DMIS insère le scanning dans la fenêtre de modification si la case **Créer seulement des points** est décochée.

Paramètres d'un scan de raccord

Les zones **Incrément** et **Incrément 2** décrites ci-dessous sont disponibles lors de la création et de la mesure d'un scan de **raccord**.

Incrément

La zone **Incrément** vous permet de définir l'incrément entre chaque point si vous utilisez l'option Générer Spline/Ligne pour déterminer le parcours du scan.

Incrément 2

La zone **Incrément 2** vous permet de définir l'incrément entre les lignes de scan si vous utilisez l'option Générer Spline/Ligne pour déterminer le parcours du scan.

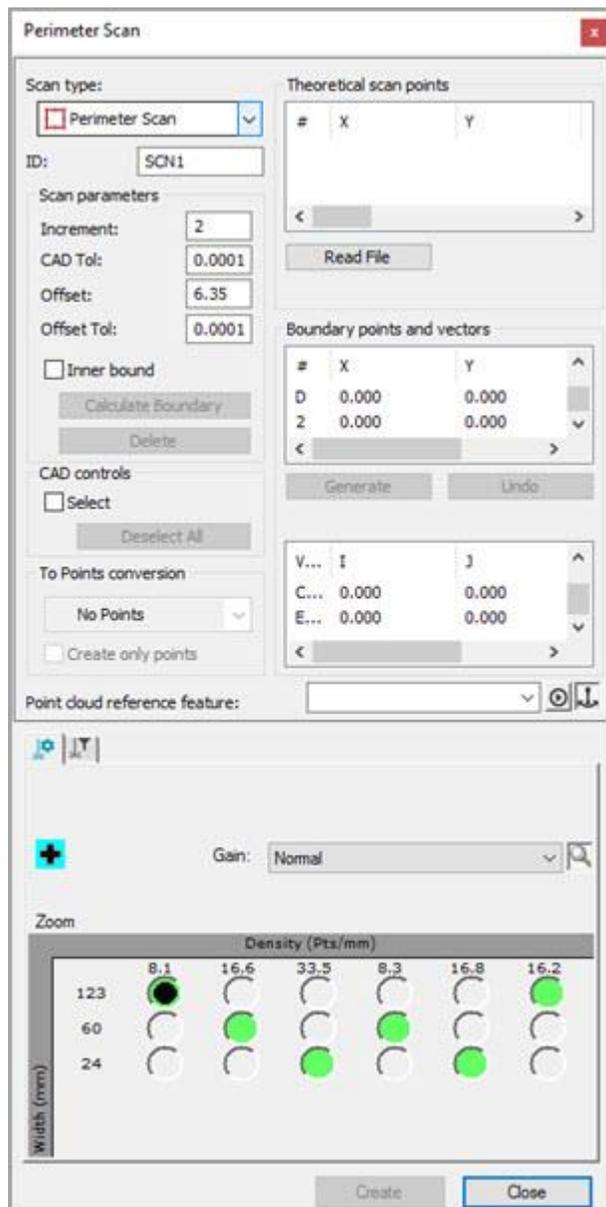
Vecteurs initiaux

Les vecteurs utilisés sont les suivants :

- Plan de coupe (VecCoupe)
- Touche initiale (VecInitial)
- Touche finale (VecFin)

Le vecteur de plan de coupe est dérivé en traversant le vecteur de touche initiale (VecInitial) et la droite entre le premier et le second point. Le vecteur de plan de coupe est ensuite défini sur la direction correcte en fonction de la ligne se situant entre les deuxième et troisième points. Le vecteur de touche finale (VecFin) est le vecteur employé pour prendre les seconds points de limite et permet de passer à la seconde ligne au terme de la première.

Exécution d'un scan de périmètre avancé



Boîte de dialogue Scanning de périmètre

La méthode **Scan de périmètre** scanne la surface de la pièce en fonction des surfaces sélectionnées. Cette procédure traverse les surfaces sélectionnées dans les limites définies.

Création d'un scan de périmètre

Pour créer un scanning de périmètre :

1. Vérifiez que votre palpeur laser est actif.
2. Passez PC-DMIS en mode CND.
3. Sélectionnez l'option de menu **Insérer | Scan | Périmètre**. La boîte de dialogue **Scan** apparaît avec l'option **Scan de périmètre** déjà sélectionnée dans la liste **Type de scan**.
4. Sélectionnez la ou les surfaces qui serviront à créer la limite. Si vous choisissez plusieurs surfaces, elles doivent être sélectionnées dans l'ordre où elles sont traversées par le scan. Pour sélectionner la ou les surfaces nécessaires :
5. Vérifiez que la case **Sélectionner** est cochée. Dans ce cas, chacune apparaît en surbrillance.
6. Après avoir sélectionné les surfaces désirées, décochez la case **Sélectionner**.
7. Cliquez sur la surface près de la limite où vous voulez commencer le scan. Cet emplacement correspond au point de départ.
8. Cliquez à nouveau sur la même surface, dans la direction où vous voulez exécuter le scanning. Il s'agit du point de direction.
9. Cliquez sur le point où vous voulez arrêter le scanning. Ce point est *facultatif*. Si vous n'indiquez pas de point final, le scan s'arrête à son point de départ.
10. Entrez les valeurs appropriées dans la zone **Paramètres de scan**. Il s'agit des zones suivantes :
 - Zone **Incrément**
 - Zone **Tol CAO**
 - Case **Décalage**
 - Zone **Tol décalage (+/-)**
11. Cliquez sur le bouton **Calculer limite** pour calculer la limite au-delà de laquelle le scanning sera créé. Les points rouges sur la limite indiquent l'emplacement des palpés sur le scanning de périmètre.



Le calcul des limites se fait relativement vite.

Si la limite ne semble pas correcte, cliquez sur le bouton **Supprimer**. Vous pouvez alors en créer une autre.

Si la limite semble incorrecte, la tolérance CAO doit en général être augmentée.

Changez la tolérance CAO, puis cliquez sur le bouton **Calculer la limite** pour recalculer la limite.

Avant de calculer un scanning de périmètre, vérifiez que la limite est correcte, sachant que le calcul du chemin d'un scanning prend nettement plus de temps qu'un nouveau calcul de limite.

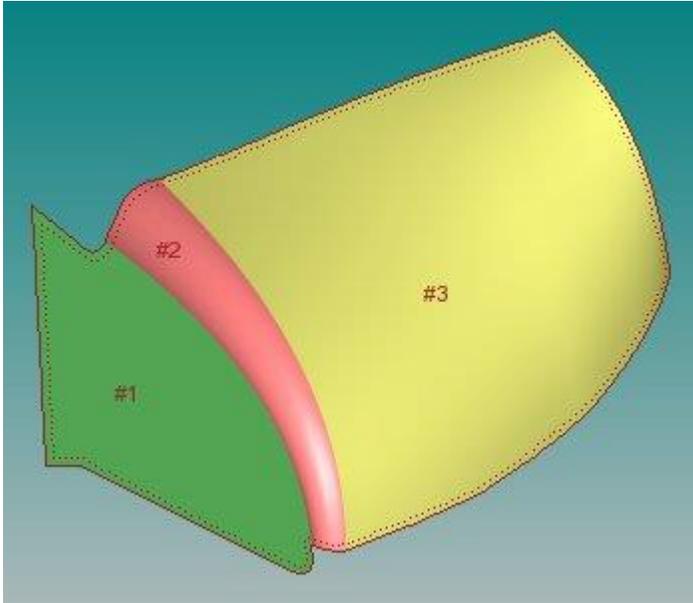
12. Vérifiez que la valeur **Décalage** est correcte.
13. Cliquez sur le bouton **Générer**. PC-DMIS calcule les valeurs théoriques à utiliser pour exécuter le scanning. Cette opération implique un algorithme très laborieux. Selon la complexité des surfaces sélectionnées et la quantité de points à calculer, le calcul du parcours du scan peut prendre un certain temps. (Une attente de cinq minutes est fréquente.) Si le scan ne semble pas correct, cliquez sur le bouton **Annuler** pour supprimer le chemin de scan proposé. Si besoin est, modifiez la valeur Tolérance de décalage et recalculez le scan.
14. Si besoin est, vous pouvez supprimer des points individuels en les sélectionnant un par un dans la zone **Chemin théorique** et en appuyant sur la touche Suppr de votre clavier.
15. Entrez l'ID de l'objet du nuage de points qui reçoit les données de surface dans la zone **Élément de référence de nuage de points**.
16. Dans la liste **Type de palpage**, vous pouvez sélectionner **Point de surface** ou **Point d'arête** si vous voulez convertir des données de scan en commandes laser points de surface ou d'arête. PC-DMIS insère ces commandes dans la fenêtre de modification quand vous cliquez sur le bouton **Créer**.



AVERTISSEMENT : Sachez que si la case **Mesurer** est cochée, la machine se déplacera quand vous cliquez sur **Créer**. Veillez à vous éloigner suffisamment de la machine pour éviter toute blessure.

17. Cliquez sur le bouton **Créer** pour enregistrer le scan de périmètre dans la fenêtre de modification si la case **Créer seulement des points** n'est pas cochée. Ce type de scanning s'exécute comme tous les autres. Si la méthode de poignet automatique de PC-DMIS est activée mais qu'aucun contact n'est calibré, PC-DMIS affiche un message vous informant quand il ajoute de nouveaux contacts de palpeur ayant besoin d'être calibrés. Dans tous les autres cas, PC-DMIS vous demande s'il doit utiliser le contact calibré le plus proche de l'angle de contact requis ou ajouter un nouveau contact non calibré à l'angle requis.

Trois surfaces sont sélectionnées. Chaque surface en délimite une autre, mais l'extérieur de chacune d'elles représente la limite composite (signalée par la ligne pleine). La distance de décalage est celle dont le scanning se décale de la limite composite (signalée par la ligne pointillée).



Exemple de scanning de périmètre

Paramètres de scan de périmètre

Scan parameters	
Increment:	<input type="text" value="2"/>
CAD Tol:	<input type="text" value="0.01"/>
Offset:	<input type="text" value="6.35"/>
Offset Tol:	<input type="text" value="0.01"/>
<input type="button" value="Calculate Boundary"/>	
<input type="button" value="Delete"/>	

Zone Paramètres de scanning

La zone **Paramètres de scanning** offre plusieurs options pour construire un scanning de périmètre. Ils comprennent :

Incrément

La case **Incrément** indique la distance entre chacun des points de palpation sur le scan.

Toi CAO

La case **Toi CAO** permet de détecter les surfaces voisines. Plus la tolérance est élevée, plus les surfaces CAO peuvent être espacées et pourtant reconnues comme voisines.

Surface Parallèle

La case **Décalage** indique la distance par rapport au périmètre où sera créé et exécuté le scan.

Décalage + / -

La case **Toi décalage (+/-)** indique l'écart autorisé par rapport à la valeur de décalage. Cette valeur est fournie par l'utilisateur.

Calculer la limite

Le bouton **Calculer la limite** détermine la limite composite des surfaces d'entrée. La limite calculée apparaît sous forme de pointillés rouges dans la fenêtre d'affichage graphique.

Supprimer

Le bouton **Supprimer** permet d'effacer la limite précédemment créée.

Exécution d'un scanning avancé de forme libre



Boîte de dialogue Scanning de forme libre

La méthode de **Scan de forme libre** définit le chemin de scan n'étant pas contraint d'obéir à des règles précises. Vous pouvez définir le chemin de scan pour vous déplacer dans n'importe quelle direction, y compris repasser dessus en sens inverse.

Création d'un scanning de forme libre

1. Passez PC-DMIS en mode CND.

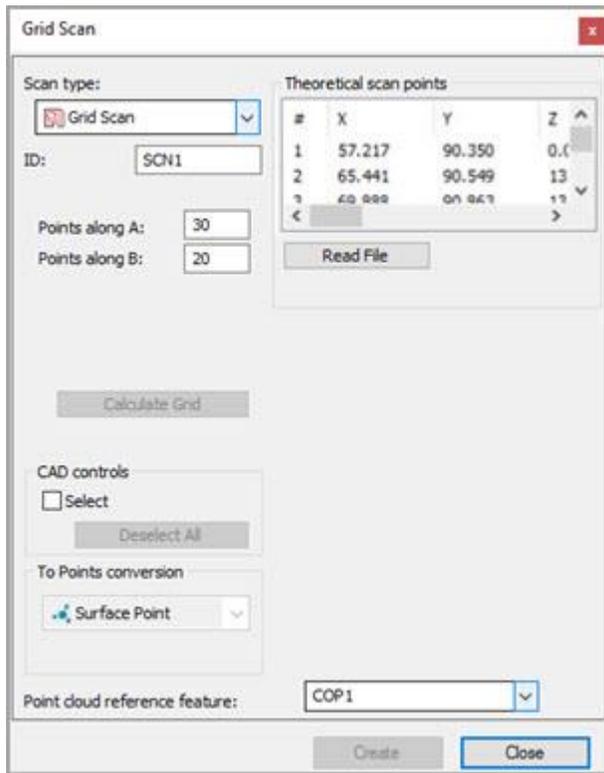
2. Sélectionnez l'option **Insérer | Scanning | Forme libre**. La boîte de dialogue **Scan** apparaît avec l'option **Scan de forme libre** déjà sélectionnée dans la liste **Type de scan**.
3. Vous devez définir le parcours du scan. Pour ce faire, vous disposez de l'option **Lire fichier** ou de la méthode **Points manuels**.
4. Si nécessaire, vous pouvez supprimer les points individuels. Pour les supprimer, sélectionnez-les un à la fois dans la zone **Parcours théorique** et appuyez sur la touche Supprimer de votre clavier.
5. Une fois au moins cinq **points théoriques** définis, utilisez l'option **points Spline** pour mieux définir le chemin.
6. Si nécessaire, apportez des modifications supplémentaires à votre scan.
7. Entrez l'ID de l'objet du nuage de points qui reçoit les données de surface dans la zone **Élément de référence de nuage de points**.
8. Dans la liste **Type de palpage**, vous pouvez sélectionner **Point de surface** si vous voulez convertir des données de scan en commandes laser points de surface. PC-DMIS insère ces commandes dans la fenêtre de modification quand vous cliquez sur le bouton **Créer**.



AVERTISSEMENT : Une fois la case **Mesurer** cochée et avoir cliqué sur **Créer**, vous devez vous écarter de la machine. Le logiciel démarre la routine de mesure et la machine va se déplacer. Des blessures peuvent résulter si vous ne vous écarterez pas de la machine.

9. Cliquez sur le bouton **Créer**. PC-DMIS insère le scan dans la fenêtre de modification si la case **Créer seulement des points** n'est pas cochée. Si la méthode de poignet automatique de PC-DMIS est activée mais qu'aucun contact n'est calibré, PC-DMIS affiche un message vous informant quand il ajoute de nouveaux contacts de palpeur ayant besoin d'être calibrés. Dans tous les autres cas, PC-DMIS vous demande s'il doit utiliser le contact calibré le plus proche de l'angle requis ou ajouter un nouveau contact non calibré à l'angle requis.

Exécution d'un scanning avancé de grille

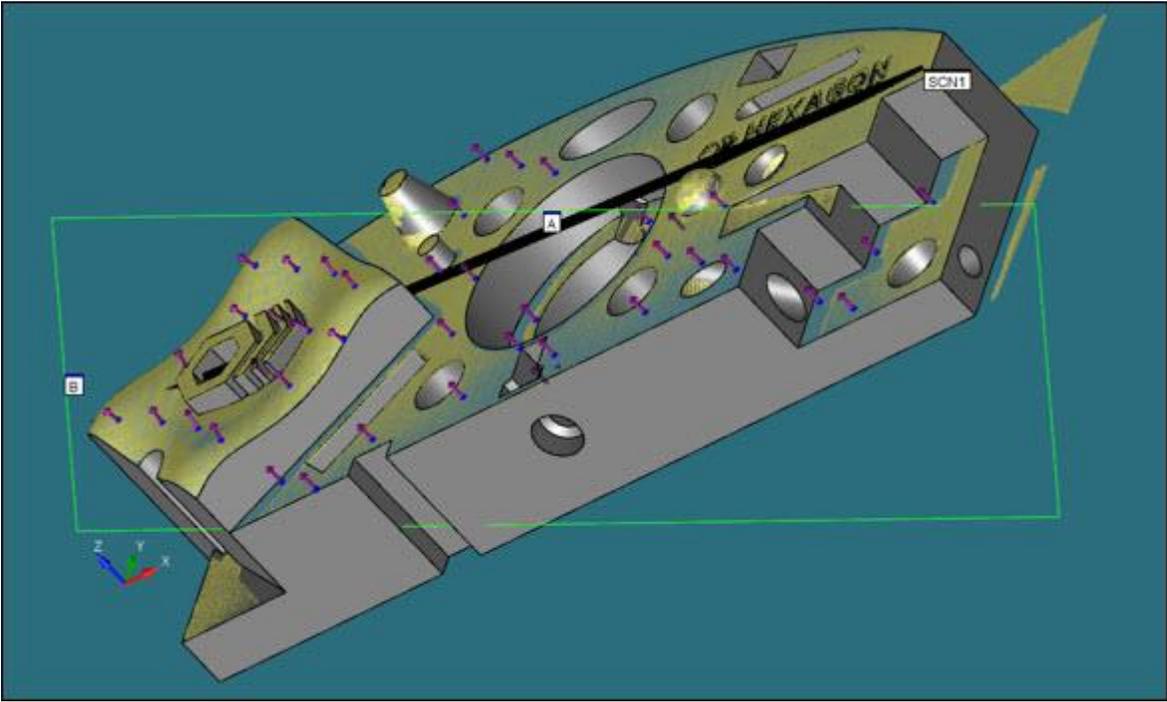
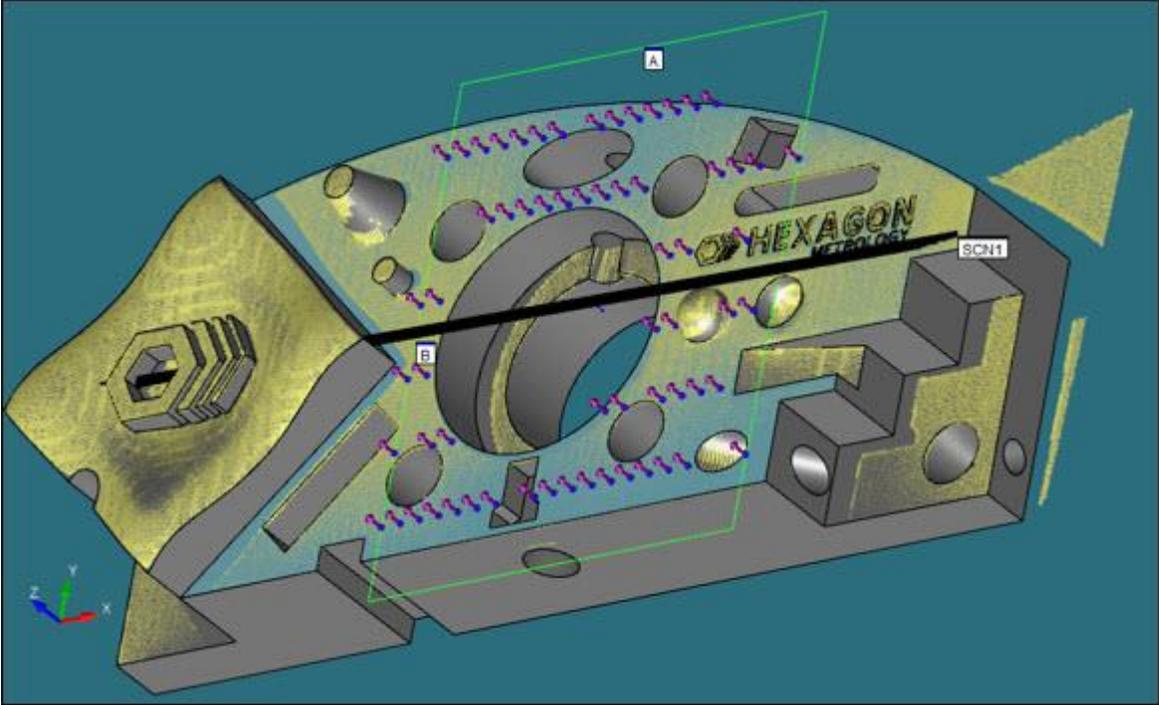


Boîte de dialogue Scanning de grille

La méthode **Scanning de grille** crée une grille de points dans un rectangle visible et les projette ces points sur les surfaces sélectionnées. Le rectangle et la grille de points dépendent de l'orientation du modèle CAO dans l'onglet **CAO**.

Utilisez les zones **Palpages le long de A** et **Palpages le long de B** pour définir le nombre de palpings qui seront espacés et déposés dans la limite sur la ou les surfaces sélectionnées.

Imaginez les figures suivantes montrant les points de surface de grille extraits d'un COP :



Création d'un scanning de grille

1. Vérifiez que votre palpeur laser est actif.
2. Passez votre modèle CAO en mode solide.
3. Passez PC-DMIS en mode CND.
4. Sélectionnez l'option de menu **Insérer | Scan | Grille**. La boîte de dialogue **Scanning** apparaît avec l'option **Scanning de grille** déjà sélectionnée dans la liste **Type de scanning**.
5. Si vous voulez utiliser un nom personnalisé pour la grille, entrez-le dans la zone **ID**.
6. Dans les zones **Palpages le long de A** et **Palpages le long de B**, indiquez le nombre de palpages dans les directions A et B qui seront espacés et déposés sur la ou les surfaces sélectionnées.
7. Cliquez et dessinez un rectangle à l'écran sur la ou les surfaces à inclure dans votre scanning. Ce rectangle définit la limite de la grille qui sera projetée sur la ou les surfaces CAO. PC-DMIS trace des points sur le modèle CAO sur les surfaces sélectionnées quand vous avez tracé le rectangle.
8. Cochez la case **Sélectionner** si vous voulez désélectionner des surfaces. PC-DMIS met en évidence des surfaces et trace des points sur elles uniquement. Il ne trace pas de points sur les surfaces désélectionnées, même si elles sont incluses dans la limite du rectangle.
9. Si vous sélectionnez par erreur une surface incorrecte, appuyez sur Ctrl et cliquez dessus une seconde fois. Pour désélectionner à la fois toutes les surfaces mises en évidence, cliquez sur le bouton **Désélectionner tout**.
10. Pour recalculer les points de grille (à savoir appliquer différentes valeurs A et B sur les surfaces sélectionnées), cliquez sur le bouton **Calculer grille**.
11. Dans la zone **Élément de référence de nuage de points**, entrez l'ID de l'objet COP duquel extraire les données de surface.
12. Dans la liste **Type de palpage**, **Point de surface** est la seule option disponible car la portée de la boîte de dialogue consiste à convertir les données de grille en commandes laser de point de surface. PC-DMIS insère ces commandes dans la fenêtre de modification quand vous cliquez sur le bouton **Créer**.
13. Cliquez sur le bouton **Créer**. PC-DMIS insère les commandes laser de point de surface dans la fenêtre de modification, dans une commande [Group](#) réduite.

Exécution d'un scanning laser manuel sur des machines CND

Les scannings laser manuels sur des machines CND fonctionnent uniquement sur des contrôleurs FDC et sur des machines Bridge avec des têtes indexables. La

fonctionnalité de scanning laser manuel n'est pas disponible sur des bras horizontaux avec des poignets CW43L.

Pour créer un scanning laser manuel sur une machine CND :

1. Démarrez PC-DMIS en ligne avec un capteur laser.
2. Dans le menu principal, sélectionnez **Fichier | Nouveau** pour démarrer la machine en mode **Manuel**.
3. Appuyez sur le bouton **Probe Enable** de la manette (il suffit d'appuyer une fois dessus, quel que soit son état). Le capteur démarre et l'onglet **Laser** apparaît dans la fenêtre d'affichage graphique. Le logiciel crée automatiquement une commande COP.



Si la **boîte à outils palpeur** est déjà ouverte, vous pouvez toujours changer les réglages de **zoom** du capteur, selon les besoins.

4. À l'aide de l'onglet **Laser**, placez le palpeur sur la pièce à portée.
5. Sur la manette, passez l'option **Probe Enable** à l'état « Enable ». Sinon, la collecte de données ne se fait pas.
6. Appuyez sur le bouton **Record** de la manette pour lancer le scanning. L'onglet **Laser** se ferme immédiatement et les données scannées sont incluses en temps réel dans l'objet de nuage de points et dans la fenêtre d'affichage graphique.
7. La manette permet de déplacer le palpeur sur la pièce pour la scanner, jusqu'à ce que la couverture des données vous convienne.
8. Appuyez à nouveau sur le bouton **Record** pour arrêter le scanning.
9. Si besoin est, appuyez à nouveau sur le bouton **Probe Enable** pour scanner plus de données. Un message vous demande de vider la commande COP existante ou d'ajouter de nouvelles données.
10. Répétez depuis l'étape 6 pour poursuivre le scanning.

Pour créer un scanning laser manuel sur une machine CND :

1. Suivez les étapes 1 à 4 ci-dessus.
2. Passez le bouton **Probe Enable** à l'état « Disabled » sur la manette.
3. Appuyez sur le bouton **Record** de la manette.
4. Appuyez sur le bouton **Probe Enable** pour basculer entre « On » et « Off » la collecte de données.
5. Appuyez à nouveau sur le bouton **Record** pour arrêter le scanning et terminer les données de nuage de points.

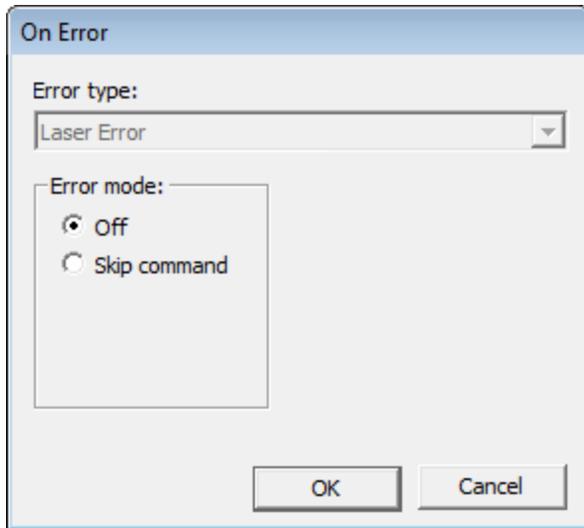
Définition de la vitesse de la machine pour la numérisation

Pour définir convenablement la vitesse de numérisation de votre machine avec votre laser, vous devez faire ce qui suit :

- Votre contrôleur doit prendre VHSS en charge. PC-DMIS utilise ce mode de vitesse élevée par défaut quand il est pris en charge par la MMT.
- L'entrée de registre `VitesseScan`, se trouvant à la section **Leitz** de l'éditeur de réglages PC-DMIS, limite la vitesse maximum de scan que vous pouvez envoyer au contrôleur. Par défaut, elle est fixée à 50 mm/sec. Toute valeur fixée par une commande de fenêtre de modification VITESSESCAN/ est limitée à la valeur de l'entrée de registre `VitesseScan`. Cette valeur peut être augmentée en fonction des limites de la MMT.
- Par défaut, la valeur **Accélération**, qui se trouve dans l'onglet **Palpeur fac.** de la boîte de dialogue **Réglages des paramètres**, est très basse (10 mm/sec). Pour des vitesses de scanning supérieures, vous devez augmenter cette valeur jusqu'à la limite autorisée par votre machine. Pour accéder à cet onglet, sélectionnez l'option **Modifier | Préférences | Paramètres** et cliquez sur l'onglet **Palpeur fac.**

Gestion des erreurs du capteur laser avec la commande En cas d'erreur

L'option **Insérer | Commande de contrôle de flux | En cas d'erreur** ouvre la boîte de dialogue **En cas d'erreur** :



Boîte de dialogue En cas d'erreur

Vous pouvez commander à PC-DMIS d'ignorer les commandes générées par des erreurs liées au capteur laser en exécutant la commande En cas d'erreur. La commande s'applique uniquement au mode d'exécution asynchrone par défaut.

Les informations dans cette rubrique sont spécifiques aux configurations Laser. Pour en savoir plus sur cette boîte de dialogue et comment elle s'applique aux palpeurs tactiles, voir « Branchement en cas d'erreur » au chapitre « Branchement à l'aide du contrôle de flux » de la documentation PC-DMIS Core.

Type d'erreur - PC-DMIS Laser fait le suivi de ces conditions d'erreur :

- Erreur Laser
- Température hors seuil - La commande Compensation de température dans la routine de mesure signale cette erreur si une ou plusieurs températures pour la pièce ou l'échelle de l'axe X, l'axe Y ou l'axe Z se trouvent au-dessus de la limite de seuil supérieure ou en dessous de la limite de seuil inférieure définies par cette commande. Pour plus d'informations, voir « Branchement en cas d'erreur » au chapitre « Branchement à l'aide du contrôle de flux » de la documentation PC-DMIS Core.



La commande En cas d'erreur doit être placée au-dessus de la commande Compensation de température dans la routine de mesure.

Mode erreur - PC-DMIS peut exécuter ces actions en fonction du type d'erreur :

- **Désactiver** - La commande n'est pas ignorée. Si PC-DMIS détecte une erreur dans ce mode, l'exécution s'arrête complètement.
- **Aller à l'étiquette** - Le flux de la routine de mesure va vers une étiquette définie (voir « Utilisation d'étiquettes » au chapitre « Branchement à l'aide du contrôle de flux » de la documentation PC-DMIS Core). Ces options deviennent disponibles :
 - **ID étiquette** - Entrez dans cette zone une référence à une étiquette qui n'existe pas encore.
 - **Étiquettes courantes** - Répertorie toutes les étiquettes dans la routine de mesure.
- **Définir variable** - Définit la valeur d'une variable à 1.
- **Ignorer commande** - L'exécution se poursuit et PC-DMIS ignore les commandes si elles provoquent les erreurs suivantes :
 - Aucune bande laser trouvée pour l'exécution de l'élément.
 - Aucune donnée de scanning
 - Erreur de calcul de l'élément

Si PC-DMIS détecte d'autres erreurs laser, il arrête l'exécution et ignore la commande
En cas d'erreur.

La commande a la syntaxe suivante dans la fenêtre de modification en mode commande :

`ONERROR/LASER_ERROR, TOG1`

TOG1 = Ceci bascule entre IGNORER ou DÉSACTIVER.

Utilisation de commandes de maillage

Toutes les commandes de maillage sont disponibles dans la barre d'outils **Maillage** (menu **Afficher | Barres d'outils | Maillage**).

Commandes de maillage :

- **Maillage** : cliquez sur le bouton **Maillage** pour ouvrir la boîte de dialogue **Commande de maillage** et créer un maillage pour plusieurs nuages de points. Il est inutile que des COP soient définis pour créer un maillage. Si aucun COP n'est défini, un maillage vide est créé dans la fenêtre de modification.

Cette option est disponible dans le menu principal (**Insérer | Maillage | Élément**).

Vous pouvez aussi y accéder en cliquant sur le bouton **Maillage** () dans les barres d'outils **Nuage de points**, **QuickCloud** ou **Maillage**. Quand vous

sélectionnez l'option ou cliquez sur le bouton, la boîte de dialogue **Commande de maillage** apparaît.

Pour des détails, voir la rubrique « Création d'un élément de maillage ».

- **Opérateur de maillage** : cette option est disponible dans le menu principal (**Insérer | Maillage | Opérateur**) ou en cliquant sur le bouton **Opérateur de maillage** () dans la barre d'outils **Maillage**. La boîte de dialogue **Opérateur de maillage** s'ouvre. Utilisez-la pour créer un opérateur de maillage.

Pour des détails, voir la rubrique « Création d'un opérateur de maillage ».

Ces opérateurs sont :

- Opérateur de maillage COUPE TRANSVERSALE
 - Opérateur de maillage EXPORT
 - Opérateur de maillage IMPORT
 - Opérateur de maillage COLORMAP
 - Opérateur de maillage EMPTY
- **Importer le maillage au format STL** : ouvre la boîte de dialogue **Importer données de maillage** servant à importer un fichier de données de maillage STL. Si la fenêtre de modification de PC-DMIS ne contient pas d'objet de maillage, un nouvel objet est créé et les données STL sont importées. Si la fenêtre de modification de PC-DMIS contient déjà un objet de maillage, les données STL sont ajoutées à cet objet.

Pour des détails, voir la rubrique « Opérateur de maillage IMPORT ».

Cette option est disponible dans le menu principal (**Fichier | Importer | Maillage**). Vous pouvez aussi y accéder en cliquant sur le bouton **Importer un maillage au**

format STL () dans la barre d'outils **Maillage**.

Pour des détails, voir la rubrique « Importation d'un maillage au format STL ».

- **Exporter le maillage au format STL** : ouvre la boîte de dialogue **Exporter données de maillage** utilisée pour exporter un maillage dans le format de fichier STL ASCII ou STL Bin.

Pour des détails, voir la rubrique « Opérateur de maillage EXPORT ».

Cette option est disponible dans le menu principal (**Fichier | Exporter | Maillage**). Vous pouvez aussi y accéder en cliquant sur le bouton **Exporter un maillage au**

format STL () dans la barre d'outils **Maillage**.

Pour des détails, voir la rubrique « Exportation d'un maillage au format STL ».

- **Vider un maillage** : cliquez sur le bouton **Vider un maillage** () pour vider un maillage. Pour utiliser cette fonction, placez le curseur dans la fenêtre de modification directement SUR l'objet de maillage à vider, puis cliquez sur le bouton. Si votre curseur n'est pas sur un maillage, le maillage juste au-dessus est vidé.

Pour des détails sur la commande Vider un maillage, voir la rubrique « Vider un maillage ».



Cette opération est différente de l'insertion d'un opérateur de commande Empty. Dans ce cas, la commande Empty est placé au-dessus du maillage à vider. Pour des détails sur l'opérateur de commande de vidage, voir la rubrique « Opérateur de maillage VIDER ».

- **Alignement de maillage** : cliquez sur le bouton **Alignement de maillage** () pour ouvrir la boîte de dialogue **Alignement de maillage/CAO**. Cette boîte de dialogue vous permet d'aligner le maillage à un modèle CAO.

Pour des détails, voir la rubrique « Alignement de maillage ».

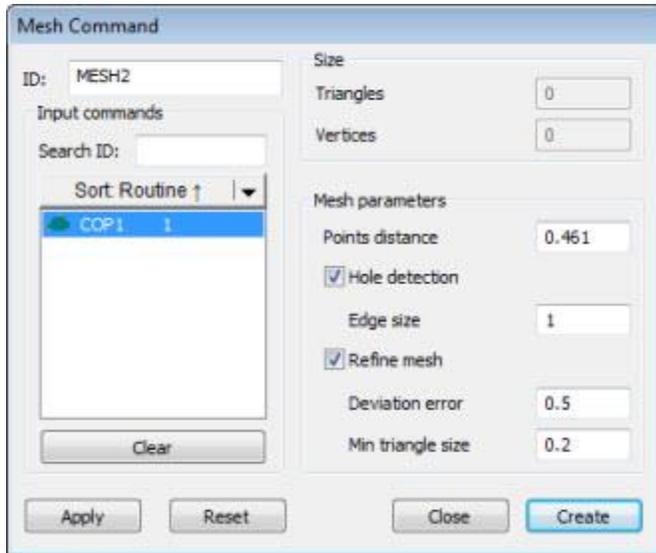
- **Recevoir un maillage d'OptoCat** : si vous cliquez sur ce bouton, PC-DMIS passe dans un état d'attente de réception d'un maillage de l'application OptoCat.

Pour des détails, voir la rubrique « Réception d'un maillage d'OptoCat ».

Création d'un élément maillage



La licence de maillage doit être activée pour utiliser ou voir cette option.



Boîte de dialogue Commande Maillage

La section **Taille** section détaille le nombre de triangles et de côtés définis dans votre maillage.

Pour créer un maillage :

1. Sélectionnez **Insérer | Maillage | Élément** dans le menu principal pour afficher la boîte de dialogue **Commande de maillage**. Vous pouvez aussi accéder à cette option en cliquant sur le bouton **Maillage** () dans la barre d'outils **Maillage (Afficher | Barres d'outils | Maillage)**.
2. Sélectionnez dans la liste les éléments et les nuages de points à mailler ensemble.
3. Actualisez les options à la section **Paramètres de maillage**, si nécessaire :
 - **Distance des points** - La distance minimum entre des points voisins utilisés pour créer les côtés de chaque triangle du maillage.
 - Case à cocher **Détection d'alésage** - Si elle est cochée, PC-DMIS détermine quand exclure des points en fonction de la valeur **Taille d'arête**.
 - **Taille d'arête** - La valeur entrée sert à déterminer quand deux points du nuage de points vont être inclus dans la maillage à créer. Si la distance est supérieure à la valeur **Taille d'arête**, on considère qu'il y a alésage et le point est exclu. Une valeur de -1 définit une taille d'arête sans limite.

- Case à cocher **Ajuster maillage** - Si elle est cochée, les paramètres suivants servent à ajuster le maillage créé :
 - **Erreur de déviation** - La valeur entrée ici détermine de combien les points pourront s'écarter de la construction du maillage et continuer à y être inclus.
 - **Taille min triangle** - La valeur entrée détermine la taille minimum qu'un triangle peut avoir en fonction des points évalués.
4. Cliquez sur **Appliquer** pour appliquer les modifications faites dans la boîte de dialogue **Commande de maillage**. Cliquez sur **Créer** pour générer la nouvelle commande Maillage.

Cliquez sur **Réinitialiser** pour supprimer le maillage créé de la fenêtre de modification et de la fenêtre d'affichage graphique.

Cliquez sur **Fermer** pour fermer la boîte de dialogue et annuler l'opération de maillage si vous n'avez pas cliqué sur le bouton **Créer**.

Création d'un opérateur de maillage

Les commandes d'opérateur de maillage indiquées ci-dessous ont des actions différentes sur un objet de maillage. Les unités pour ces commandes sont définies par la routine de mesure.



La licence de maillage doit être activée pour utiliser ou voir cette option.

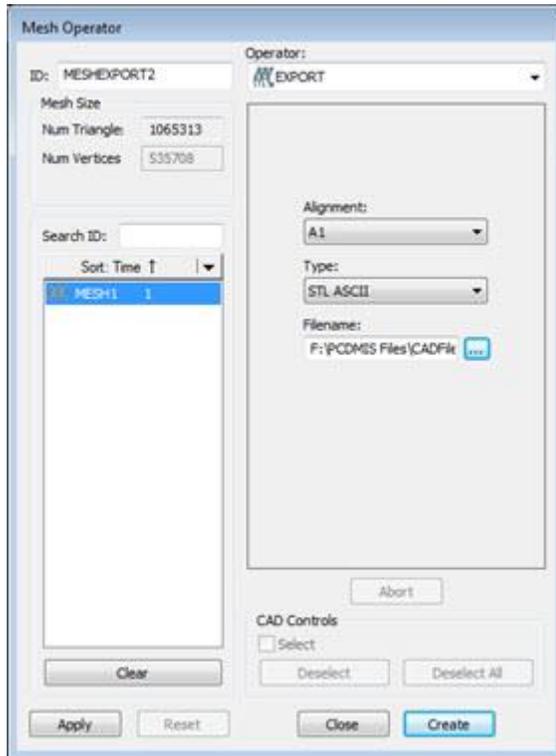
Pour créer un opérateur de maillage :

1. Cliquez sur le bouton **Opérateur de maillage** () dans la barre d'outils **Maillage (Afficher | Barres d'outils | Maillage)** pour accéder à la boîte de dialogue **Opérateur de maillage**. La boîte de dialogue est également accessible depuis le menu (**Insérer | Maillage | Opérateur**).



Le bouton **Opérateur de maillage** est désactivé s'il n'existe aucun objet de maillage. Vous pouvez créer un objet de maillage vide à l'aide du bouton

Maillage ()



Boîte de dialogue Opérateur de maillage

2. Sélectionnez le type d'opérateur à créer dans la liste **Opérateur**.
3. Sélectionnez le maillage dans la zone **Liste d'éléments**.
4. Sélectionnez les options à utiliser. Les options disponibles dépendent du type d'opérateur sélectionné.
5. Cliquez sur **Créer**. La commande appropriée s'insère dans la fenêtre de modification. Par exemple, la commande de l'opérateur EXPORT est `MESH/OPER, EXPORT`.



Exemple de commande pour un opérateur de maillage EXPORT :

```
MESHEXPORT1=MESH/OPER,EXPORT,FORMAT=STL
ASCII,FILENAME=F:\TRAINING\TEST1_STL.STL,
```

```
REF,MESH1,,
```

Opérateur de COUPE TRANSVERSALE de maillage

The screenshot shows the 'Mesh Operator' dialog box. The 'Operator' dropdown is set to 'Cross Section'. The 'Vector' dropdown is also visible. The 'Start point' is defined by X: 66.384, Y: 55.884, and Z: -0.025. The 'Direction' is defined by I: -0.9991207, J: -0.0419086, and K: 0.0012373. Other parameters include Width: 142.812, Height: 264, Delta: 0.05, Step: 10, Length: 62.65649, Smoothing Tol: 0, Gap Fill Distance: 2, Point Spacing: 1, and Max Distance to CAD: 2. The 'CAD Controls' section has 'Select' unchecked. The 'Create' button is highlighted in blue.

Boîte de dialogue Opérateur de maillage - Opérateur COUPE TRANSVERSALE

L'opération COUPE TRANSVERSALE de maillage génère un sous-ensemble de polygones déterminées par l'intersection d'un ensemble de plans parallèles avec le nuage de points ou le maillage. L'ensemble de plans est défini par le point de départ, le vecteur de direction, la distance entre les plans et la longueur. Le nombre de plans est déterminé par la distance **Pas** divisée par la **longueur** plus un.



L'opérateur CROSS SECTION de maillage peut être évalué par la dimension de profil.

Pour appliquer l'opération COUPE TRANSVERSALE à un maillage, cliquez sur **Coupe**

transversale d'un maillage () dans la barre d'outils **Maillage** ou sélectionnez **Insérer | Maillage | Opérateur**. Dans la boîte de dialogue **Opérateur de maillage**, sélectionnez **Coupe transversale** dans la liste **Opérateur**.

Dans la barre d'outils **Maillage**, cliquez sur le bouton **Diaporama de coupe transversale** afin d'afficher des coupes transversales dans une vue 2D. Pour des détails, voir la section « Diaporama de coupe transversale » dans la rubrique « Afficher et masquer les polygones de coupe transversale ».

La liste sous celle **Opérateur** contient ces options : **Vecteur**, **Axe**, **Courbe** et **2 points**. Pour des détails sur le fonctionnement de l'option **Courbe**, voir la rubrique « Création d'une coupe transversale le long d'une courbe ». Pour des détails sur l'option **2 points**, voir la rubrique « Création d'une coupe transversale entre 2 points ».

L'opérateur COUPE TRANSVERSALE de maillage utilise les options suivantes :

- **Point de départ** : indique les coordonnées d'un point appartenant au premier plan traversant le maillage. Il est visible dans la fenêtre d'affichage graphique sous forme de boule bleue que vous utilisez comme poignée pour le faire glisser à un autre emplacement souhaité. Il est défini par le premier clic dans la fenêtre d'affichage graphique. Dans la commande de la fenêtre de modification en cours, la valeur du point de départ est conservée dans le paramètre START PT.
- **Direction** (s'applique seulement aux options **Vecteur** et **2 points**) : cette valeur indique la direction du vecteur perpendiculaire. Il peut être défini par le premier clic dans la fenêtre d'affichage graphique. Dans la commande de la fenêtre de modification, la valeur **Direction** est conservée dans le paramètre NORMAL.
- **Axe** (s'applique seulement à l'option **Axe**) : utilisez cette option pour créer une coupe transversale le long de l'axe X, Y ou Z. Sélectionnez l'axe souhaité (X par défaut) dans la boîte de dialogue, définissez un point de départ dans la fenêtre d'affichage graphique et définissez un point de fin. Le plan de coupe traverse la pièce à une valeur donnée sur la longueur de la coupe transversale.
- **Largeur** : cette valeur indique la largeur de la section concernée. Si la valeur est 0, le système la calcule comme valeur de la zone de délimitation de la CAO.
- **Hauteur** : cette valeur indique la hauteur de la section concernée. Si la valeur est 0, le système la calcule comme valeur de la zone de délimitation de la CAO.

- **Écart** : cette valeur n'est pas utilisée pour les coupes transversales de maillage.
- **Pas** : cette valeur indique la distance séparant les plans. Dans la commande de la fenêtre de modification, la valeur de pas est conservée dans le paramètre INCREMENT.



Si la valeur **Pas** est supérieure à la valeur **Longueur**, une seule coupe transversale est effectuée au point de départ.

- **Longueur** : cette valeur indique la distance maximum entre le premier plan et le dernier. La valeur de longueur est affichée dans le paramètre **Longueur** de la boîte de dialogue et apparaît sous forme de ligne violette dans la fenêtre d'affichage graphique.
- **Tol de lissage** : définie à 0 (zéro) pour désactiver le lissage (valeur par défaut).

Utilisez **Tol de lissage** pour éliminer les petites étapes dans la coupe transversale et créer une polygone mesurée plus lisse. Ce réglage filtre les points dans la valeur de tolérance de lissage et adapte une polygone aux données à l'aide de la valeur **Espacement points**.



La valeur **Espacement points** est également définie par l'entrée de registre `CrossSectionCopCadCrossSectionStep`. Pour des détails sur cette entrée de registre, voir la rubrique « `CrossSectionCopCadCrossSectionStep` » de la documentation de l'éditeur de réglages PC-DMIS.

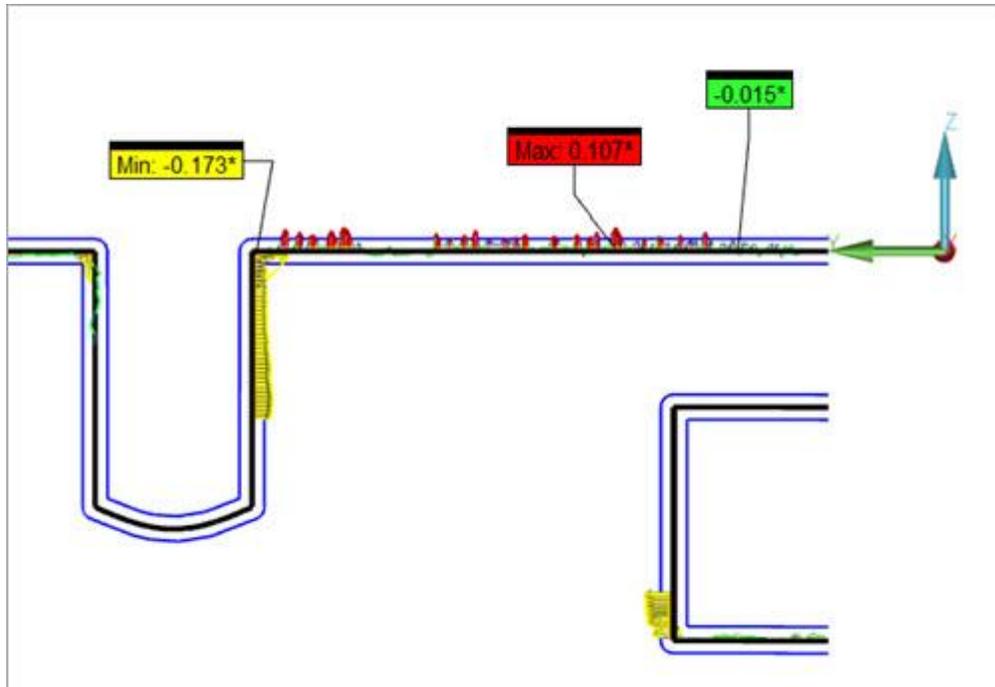


La valeur **Tol de lissage** doit être très basse afin que la coupe transversale mesurée ne dévie pas beaucoup des données réelles. Sauf dans des situations extrêmes (par exemple, un modèle CAO immense et/ou une densité très faible de points), ce paramètre doit être défini entre quelques dixièmes de mm (maximum) et quelques centièmes de mm (minimum).

- **Distance remplissage écart** : définit la distance d'écart maximum le long des polygones mesurés jaunes d'une coupe transversale. Si des écarts inférieurs ou équivalant à cette valeur apparaissent, ils sont remplis avec des points calculés. Cette valeur peut aussi être définie dans l'éditeur de réglages PC-DMIS. Pour

des détails, voir la rubrique « `CrossSectionMaximumEmptyLength` » de la documentation de l'éditeur de réglages PC-DMIS.

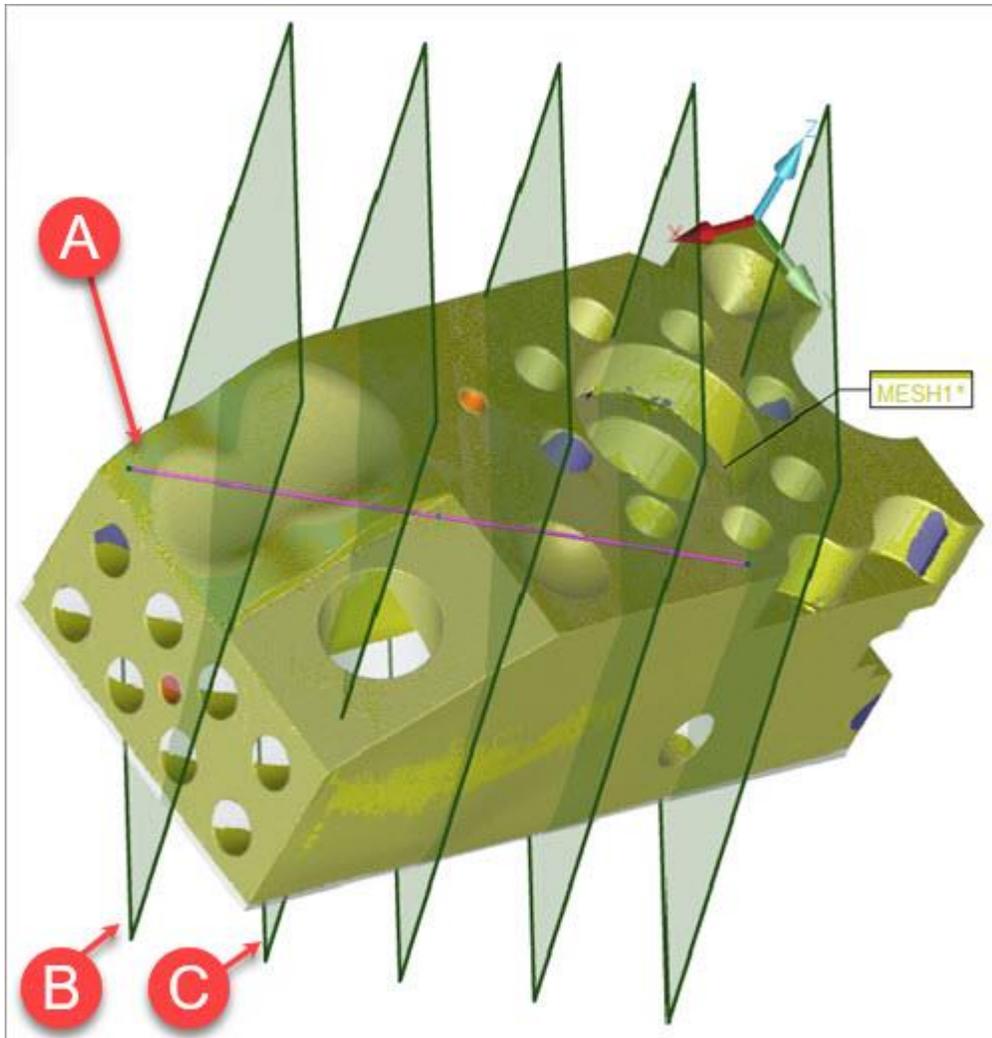
- **Espacement points** : cette entrée est uniquement utilisée quand l'entrée de registre `CrossSectionCopCadCrossSectionDrivenByCad` est définie à 1 (True). Cette valeur permet le long des polygones CAO de rechercher le point de maillage le mieux interpolé. Pour une plus grande précision, ou si le modèle CAO est très petit, cette valeur peut être inférieure. Cette valeur peut aussi être définie dans l'éditeur de réglages PC-DMIS. Pour des détails, voir la rubrique « `CrossSectionCopCadCrossSectionStep` » de la documentation de l'éditeur de réglages PC-DMIS.
- **Distance max à la CAO** : la valeur définit la distance maximum des données du maillage par rapport au modèle CAO nominal. La valeur par défaut est de 2 mm. Si l'objet de données de maillage s'écarte plus que la valeur Distance max du modèle CAO, le logiciel peut ne pas calculer la coupe transversale mesurée jaune. Vous pouvez adapter cette valeur pour prendre en compte de plus grands écarts des données de maillage par rapport au modèle CAO.
- **Dimension de profil** : cliquez sur le bouton **Ajouter**  pour créer une dimension de profil pour chaque coupe transversale. Pour des détails sur la dimension de profil, voir « Cotation de profil - Droite ou Surface » au chapitre « Utilisation de dimensions existantes » de l'aide PC-DMIS Core.
- **Vue Analyse** : cliquez sur le bouton **Ajouter** pour créer la commande `ANALYSISVIEW` dans la fenêtre de modification. Pour des détails sur la commande `ANALYSISVIEW`, voir « Créer une commande de vue d'analyse » au chapitre « Insertion de commandes de rapport » de la documentation PC-DMIS Core.
- **Annotation min/max** : cliquez sur le bouton **Ajouter** pour créer les valeurs minimum et maximum sous la forme d'étiquettes d'annotation pour la coupe transversale active.



Les points minimum et maximum sont recalculés chaque fois que la routine de mesure est exécutée.

- **Contrôles CAO** : cochez la case **Sélectionner** pour sélectionner des surfaces CAO dans la fenêtre d'affichage graphique. PC-DMIS filtre toutes les coupes transversales ne passant pas par les surfaces sélectionnées quand vous cliquez sur **Créer**.

Par exemple, si vous avez sélectionné la surface A après la définition des points de début et de fin, seules les coupes transversales en B et C sont générées :



Exemple d'une surface sélectionnée (A) limitant les coupes transversales à (B) et (C)

Les surfaces sélectionnées n'affectent pas ce que vous voyez quand vous cliquez sur le bouton **Afficher**.

Quand les plans de coupe sont visibles dans la fenêtre d'affiche graphique, il est possible de les manipuler comme ceci :

- Sélectionnez une poignée d'arête du plan et faites-la glisser pour redimensionner les plans de coupe en hauteur et en largeur.
- Sélectionnez la poignée de coin d'un plan et faites-la glisser pour faire pivoter l'ensemble des plans autour de leur axe.
- Sélectionnez la poignée de point bleu de la première ou de la dernière ligne de longueur violette, et faites-la glisser pour modifier la définition **START** ou **END** de cette ligne violette. Pendant le changement de la direction, les valeurs de la boîte

de dialogue et le nombre de plans dans la fenêtre d'affichage graphique sont mis à jour. Dans le cas du mode Axe, la direction des plans ne change pas.

- Sélectionnez la poignée de point bleue du milieu de la ligne de longueur violette pour déplacer un ensemble de plans.



Quand une coupe transversale est créée ou modifiée, les plans de coupe apparaissent dans une vue transparente, comme illustré ci-dessus.

Cliquez sur **Créer** pour :

- insérer une commande `MESH/OPER, CROSS SECTION` pour chaque plan dans la fenêtre de modification.



Par exemple :

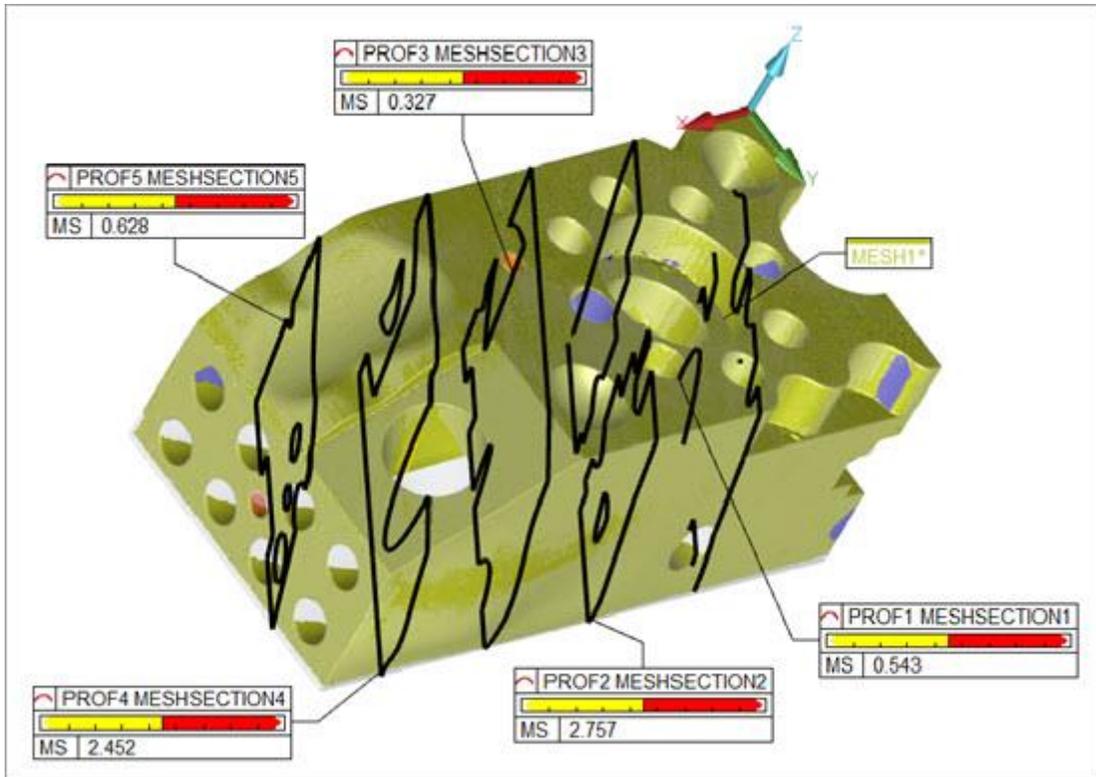
```
MESHSECTION3=MESH/OPER,Cross
Section,TOLERANCE=0.05,WIDTH=117.715,HEIGHT=227.086,
```

```
START PT = -6.439,60.097,6.276,NORMAL = 0.9684394,-
0.2221293,-0.1130655,SIZE=76
```

```
REF,MESH1,,
```

Les polygones noirs représentent la CAO nominale, celles jaunes la polygone mesurée.

- Insérez une étiquette pour chaque plan dans la fenêtre d'affichage graphique comme montré ci-dessous :



Coupes transversales finies montrant cinq plans

Définition de la coupe en saisissant des valeurs

Utilisez la boîte de dialogue **Opérateur de maillage** pour entrer les valeurs requises :

- **START PT** : indique le point de départ de la coupe transversale dans les zones **Point de départ X, Y et Z**.
- **NORMAL** : indique le vecteur de la coupe transversale dans les zones **Direction I, J et K**.
- **WIDTH** : indique la valeur de la propriété de largeur de la coupe transversale dans la zone **Largeur**.
- **HEIGHT** : indique la valeur de la propriété de hauteur de la coupe transversale dans la zone **Hauteur**.
- **TOLERANCE** : indique la valeur employée pour déterminer la distance maximum depuis le plan pour un point afin qu'il soit considéré comme appartenant à la coupe transversale dans la zone **Écart**.
- **INCREMENT** : indique la valeur entre les plans de coupe dans la zone **Pas**.
- **LENGTH** : indique la valeur entre le premier et le dernier plan de coupe dans la zone **Longueur**.
- **SMOOTHING TOLERANCE** : indique la valeur de tolérance pour préciser les points associés à la coupe transversale générée dans la zone **Tol de lissage**.

Définition de la coupe à l'aide de la fenêtre d'affichage graphique

Pour définir des paramètres de la coupe transversale, cliquez sur le modèle CAO dans la fenêtre d'affichage graphique et sélectionnez le **point de départ**. Une ligne rose apparaît. Cliquez sur un second point dans le modèle CAO pour déterminer le vecteur de **direction** et la **longueur**.

Création d'une dimension de profil dans la fenêtre d'affichage graphique

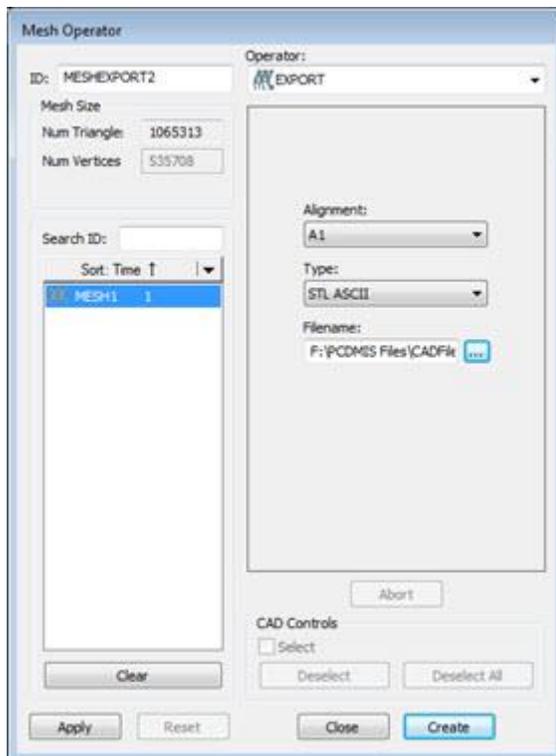
Quand vous double-cliquez sur un intitulé de coupe transversale, une dimension de profil est créée et évalue la coupe transversale sélectionnée.

Rubriques associées :

Opérateur de maillage EXPORT

Pour créer un opérateur de maillage EXPORT :

1. Cliquez sur le bouton **Opérateur de maillage** () dans la barre d'outils **Maillage (Afficher | Barres d'outils | Maillage)** pour accéder à la boîte de dialogue **Opérateur de maillage**.



Boîte de dialogue Opérateur de maillage - Opérateur EXPORT

2. Sélectionnez l'opérateur EXPORT dans la liste **Opérateur**.
3. Sélectionnez le maillage dans la zone **Liste d'éléments**.
4. Sélectionnez les options à utiliser. L'opérateur de maillage EXPORT utilise ces options :

Alignement : indique le type d'alignement à inclure lors de l'exportation des données.

Type : les options pour l'opérateur EXPORT sont STL ASCII et STL Bin.

Nom de fichier : indique le nom du fichier d'exportation. Entrez le chemin et le nom du fichier ou utilisez le bouton **Parcourir** pour y accéder.

5. Cliquez sur **Créer** pour que la commande EXPORT soit insérée dans la fenêtre de modification. La commande est `MESH/OPER, EXPORT`. Les données de maillage sont exportées à l'emplacement défini dans la zone **Nom de fichier**.



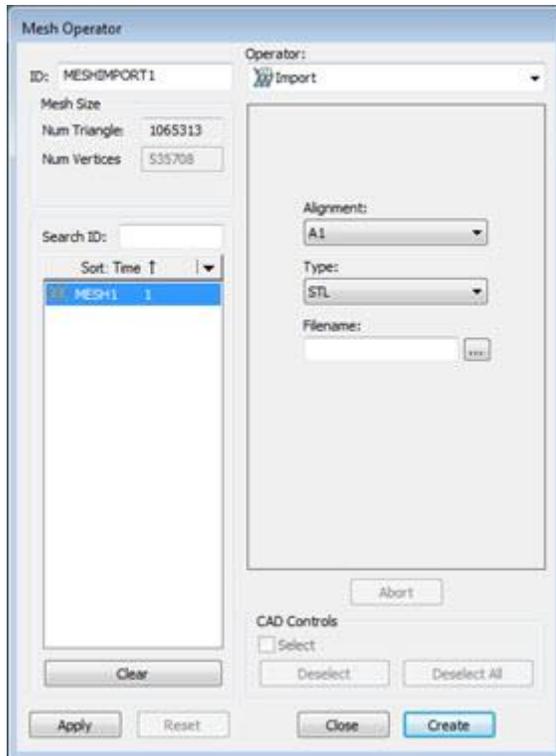
Par exemple :

```
MESHEXPORT1=MESH/OPER, EXPORT, FORMAT=STL
ASCII, FILENAME=F:\PCDMIS FILES\STL\TEST1_STL.STL,
REF, MESH1, ,
```

Opérateur de maillage IMPORT

Pour créer un opérateur de maillage IMPORT :

1. Cliquez sur le bouton **Opérateur de maillage** () dans la barre d'outils **Maillage (Afficher | Barres d'outils | Maillage)** pour accéder à la boîte de dialogue **Opérateur de maillage**.



Boîte de dialogue Opérateur de maillage - Opérateur IMPORT

2. Sélectionnez l'opérateur IMPORT dans la liste **Opérateur**.
3. Sélectionnez le maillage dans la zone **Liste d'éléments**.
4. Sélectionnez les options à utiliser. L'opérateur de maillage IMPORT utilise ces options :

Alignement : indique le type d'alignement à inclure lors de l'exportation des données.

Type : l'option pour l'opérateur IMPORT est **STL**.

Nom de fichier : indique le nom du fichier d'importation. Entrez le chemin et le nom du fichier ou utilisez le bouton **Parcourir** pour y accéder.

5. Cliquez sur **Créer**. La commande IMPORT est insérée dans la fenêtre de modification. La commande est `MESH/OPER, IMPORT`. Les données de maillage sont importées de l'emplacement défini dans la zone **Nom de fichier**.



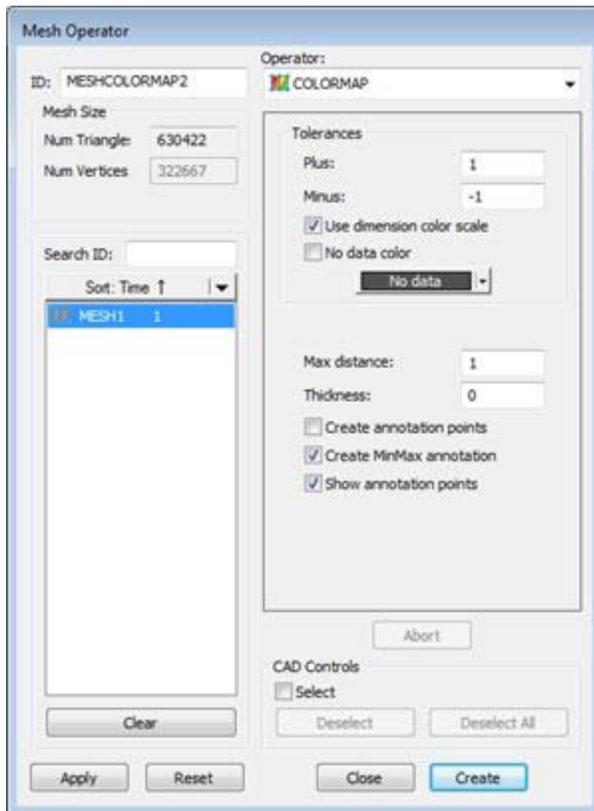
Par exemple :

```
MESHIMPORT1=MESH/OPER, IMPORT, FORMAT=STL, FILENAME=F:\PCDMIS FILES\STL\Test2_STL.STL,
```

```
REF, MESH1, ,
```

Opérateur de maillage COLORMAP

Opérateur de maillage COLORMAP



Boîte de dialogue Opérateur de maillage - Opérateur COLORMAP

L'opération COLORMAP applique une ombre de couleur au maillage sélectionné. La matrice de couleurs est ombrée en fonction des écarts du maillage ints par rapport à la CAO, à l'aide de couleurs définies dans la boîte de dialogue **Modifier la couleur de dimension** et des limites de tolérance indiquées dans les zones **Tolérance supérieure** et **Tolérance inférieure** présentées ci-après.

Sachant que la matrice de couleurs du maillage montre les écarts de couleur sur le maillage, le logiciel masque le modèle CAO lorsque vous appliquez la matrice de couleurs. En comparaison, la matrice de couleurs de nuage de points colorie les écarts sur le modèle CAO afin que ce dernier ne soit pas masqué. Pour afficher ou masquer le

modèle CAO, cliquez sur le bouton **Afficher CAO** () dans la barre d'outils **Éléments graphiques**. Pour des détails, voir « Barre d'outils Éléments graphiques » au chapitre « Utilisation des barres d'outils » de la documentation PC-DMIS Core.

Les couleurs employées pour la matrice de couleurs sont définies dans la boîte de dialogue **Modifier les couleurs de dimensions (Modifier | Fenêtre d'affichage graphique | Couleur de dimension)**.

Vous pouvez afficher l'échelle de couleurs dans la barre de couleurs de dimensions en sélectionnant **Afficher | Autres fenêtres | Couleurs de dimensions**.

Pour appliquer l'opération COLORMAP à un maillage :

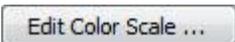
1. Cliquez sur le bouton **Colorer un maillage** () dans la barre d'outils **Maillage (Afficher | Barres d'outils | Maillage)** ou sélectionnez **Insérer | Maillage | Matrice de couleurs**.
2. Mettez ces options à jour en fonction de vos besoins :

Tolérances - Sert à définir les valeurs de tolérance supérieure (plus) et inférieure (moins) :

Plus - Valeur de tolérance supérieure.

Moins - Valeur de tolérance inférieure.

Case à cocher **Utiliser échelle couleurs dimension** - Quand elle est cochée, la barre de couleurs utilisée pour les propriétés de couleurs de la matrice de couleurs de maillage est définie par la barre de couleurs de dimensions. Pour des détails sur la barre de couleurs de dimensions, voir « Utilisation de la fenêtre Couleurs de dimensions (Barre couleurs de dimension) » au chapitre « Utilisation d'autres fenêtres, éditeurs et outils » de la documentation PC-DMIS Core.

 Edit Color Scale ...

Modifier barre de couleurs - Quand la case **Utiliser échelle de couleurs de dimension** est décochée, le bouton **Modifier échelle de couleurs** est activé. Si vous cliquez dessus, la fonctionnalité pour changer de façon dynamique la couleur, l'échelle et le seuil des propriétés de matrice de couleurs de point et de surface devient disponible dans la boîte de dialogue **Éditeur d'échelle de couleurs**. Voir la rubrique « Modifier l'échelle de couleurs » pour en savoir plus.

Case à cocher **Aucune donnée de couleur** - Quand vous cochez cette case, la couleur indiquée est mappée vers les surfaces sélectionnées où aucune donnée n'est définie.

Distance max - Cette valeur accepte uniquement les points se trouvant dans la distance maximum à inclure dans la matrice de couleurs. Si cette valeur est trop basse, vous ne verrez peut-être pas tous les écarts de couleur attendus. Il est conseillé de prendre une valeur un peu plus élevée (10 % par exemple) que l'écart le plus important.

Épaisseur - Ajoute une valeur d'épaisseur aux écarts dans la matrice de couleurs. Ceci est utile pour ajouter une épaisseur de matériau à un modèle de surface de maillage.

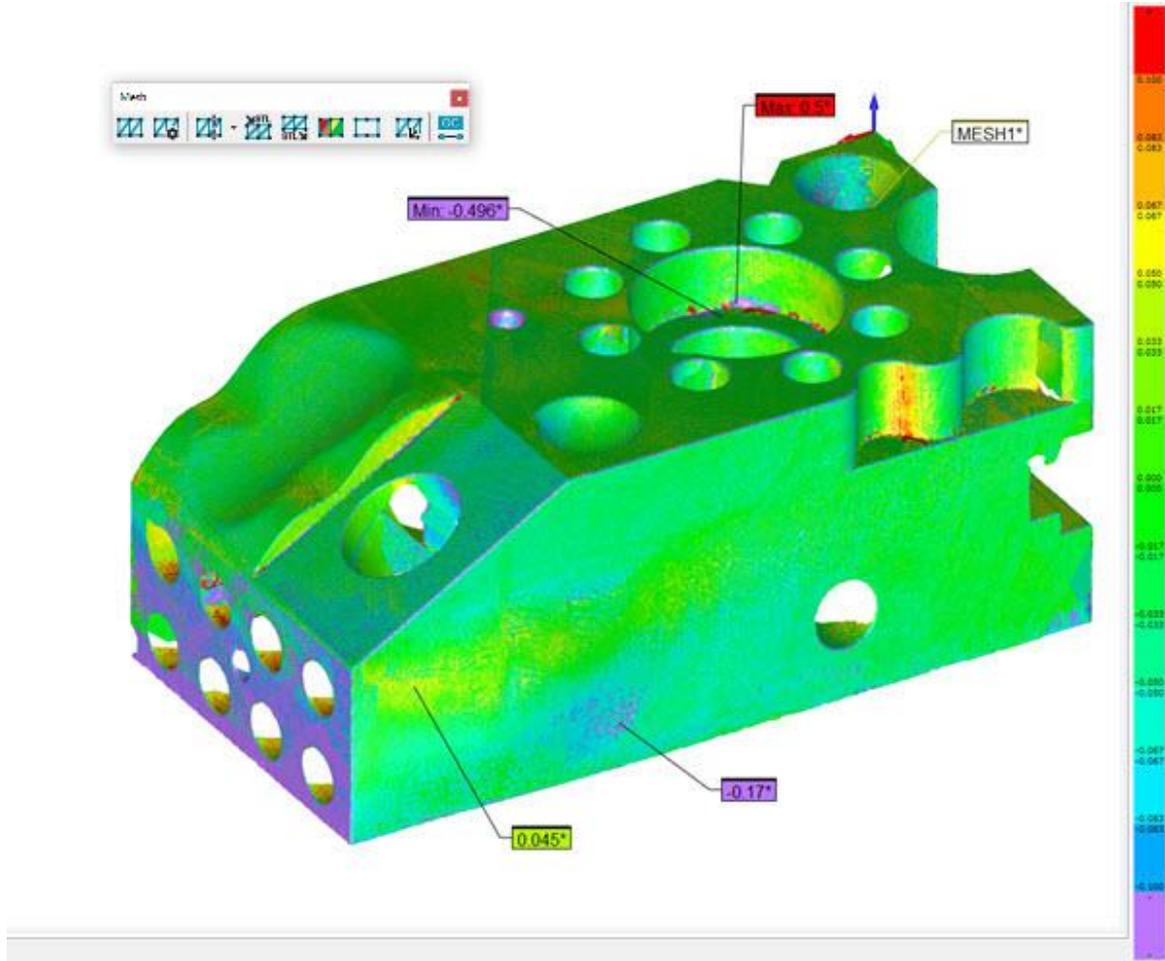
Case à cocher **Créer points d'annotation** - Les annotations sont une façon d'afficher la déviation d'un emplacement particulier sur une matrice de couleurs de surface par rapport à sa couleur correspondante. Pour créer une annotation :

1. Cochez la case **Créer points d'annotation**. La case **Sélectionner** est alors décochée dans la zone **Contrôles CAO** et la plupart des options sont désactivées sur la droite de la boîte de dialogue.
2. Sélectionnez un point sur le maillage avec matrice de couleurs dans la fenêtre d'affichage graphique. PC-DMIS évalue et crée une étiquette d'annotation dans la même couleur d'arrière-plan que le point d'écart du maillage avec la valeur d'écart. L'étiquette peut être déplacée dans la fenêtre d'affichage graphique.



Une fois créées, les étiquettes d'annotations restent au même endroit et ont les mêmes caractéristiques si la routine de mesure est redémarrée ou si PC-DMIS est redémarré et que la même routine de mesure est rechargée.

Case à cocher **Créer annotations min/max** - Si elle est cochée, les valeurs minimum et maximum sont créées sous la forme d'étiquettes d'annotations pour la matrice de couleurs de surface active du maillage.



Exemple de matrice de couleurs de maillage avec les valeurs Min, Max et diverses étiquettes d'annotations de point visibles

Les points minimum et maximum sont recalculés chaque fois que la routine de mesure est exécutée.

Afficher, masquer et supprimer des étiquettes d'annotations

Pour afficher, masquer ou supprimer une étiquette d'annotation, cliquez avec le bouton droit sur une étiquette afin d'ouvrir le menu contextuel, puis sélectionnez l'option appropriée.

Supprimer annotation - L'étiquette d'annotation sélectionnée est automatiquement supprimée.

Afficher toutes les annotations - Toutes les étiquettes d'annotations sont affichées.

Masquer toutes les annotations - Toutes les étiquettes d'annotations sont masquées.

Supprimer toutes les annotations - Toutes les étiquettes d'annotations sont supprimées.

Case à cocher **Afficher points d'annotation** - Si elle est cochée, les points d'annotation que vous avez créés s'affichent.

3. Cliquez sur **Créer** pour insérer une commande `MESH/OPER, COLORMAP` dans la fenêtre de modification.



Par exemple :

```
MESHCOLORMAP1=MESH/OPER, COLORMAP, PLUS TOLERANCE=0.5, MINUS  
TOLERANCE=-0.5, THICKNESS=0, MAX DISTANCE=1,  
  
REFINE FACTOR=0.1, TRIANGLES=401063, VERTICES=206625,  
  
REF, MESH1, ,
```

Matrices de couleurs dans le rapport

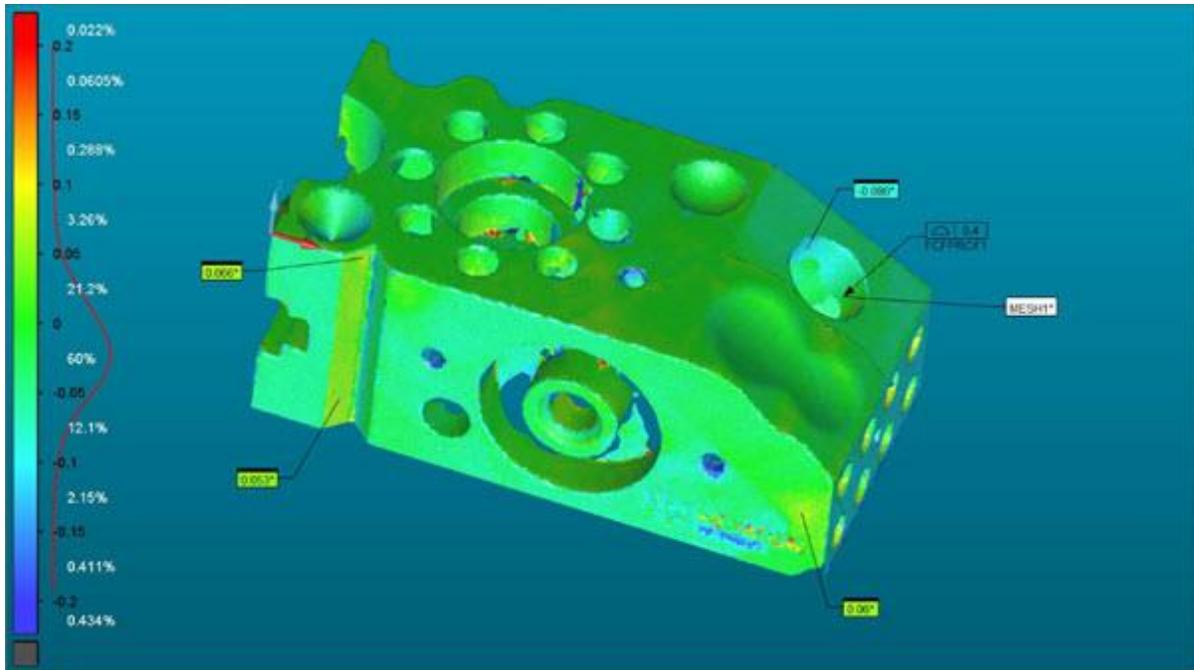
Pour des informations sur la façon dont le logiciel affiche des matrices de couleurs dans le rapport, voir « Matrices de couleurs et objet de rapport CAO » au chapitre « Rapports sur les résultats de mesure » de la documentation PC-DMIS Core.

Rubriques associées :

Cotation d'un profil de surface à l'aide d'une matrice de couleurs de maillage

Cotation d'un profil de surface à l'aide d'une matrice de couleurs de maillage

Vous pouvez utiliser une matrice de couleurs de maillage pour créer un profil de surface de dimension.



Exemple de profil de surface de dimension créé à l'aide d'une matrice de couleurs de maillage

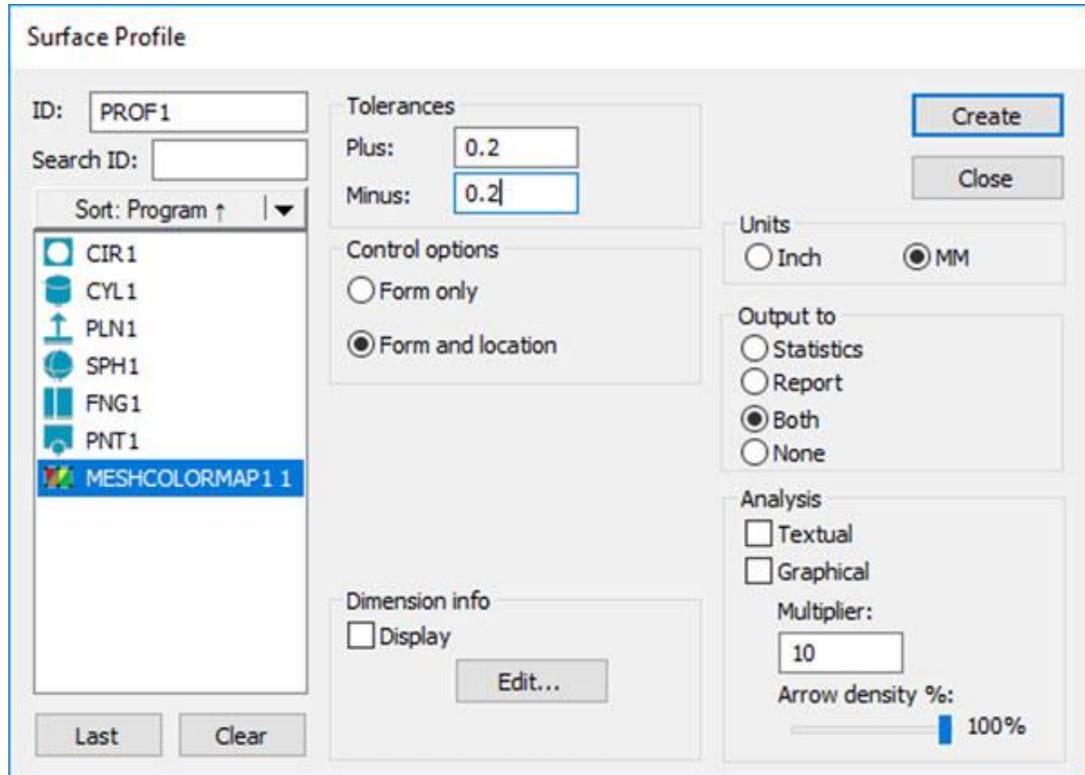
Pour créer un profil de surface de dimension à partir d'une matrice de couleurs de maillage, procédez comme suit :

1. Créez une matrice de couleurs de maillage. Pour des détails, voir « Opérateur de maillage MATRICE DE COULEURS ».
2. Utilisez l'une des trois méthodes de cotation pour créer le profil de surface de dimension :

Dimension existante

Pour créer le profil de surface de dimension pour des dimensions existantes :

- a. Vérifiez que l'option **Utiliser dimensions existantes** est sélectionnée (**Insérer | Dimension | Utiliser dimensions existantes**).
- b. Cliquez sur l'option **Dimension de surface de profil** dans la barre d'outils **Dimension** (**Afficher | Barres d'outils | Dimension**) ou sélectionnez-la dans le menu (**Insérer | Dimension | Profil | Surface**). La boîte de dialogue **Profil de surface** s'ouvre.



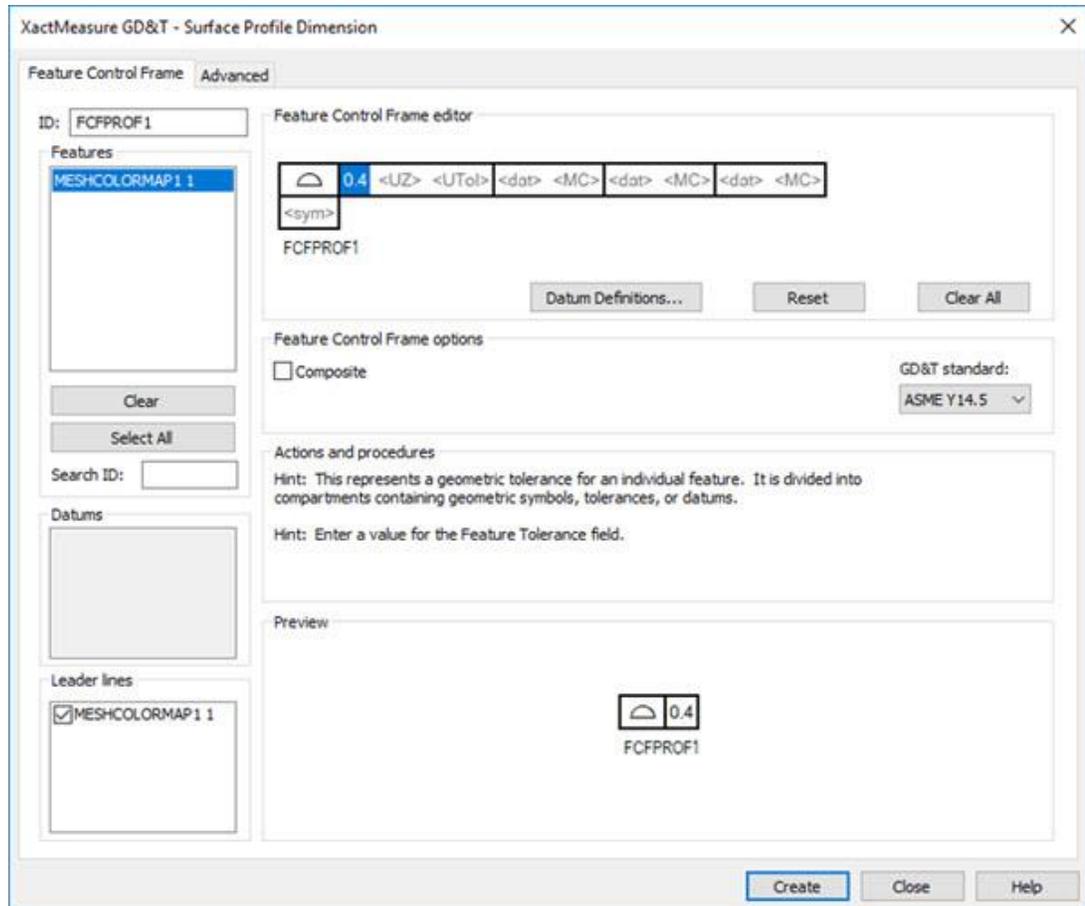
Boîte de dialogue Profil de surface pour une matrice de couleurs de maillage

Pour des détails sur la création d'un profil de surface existant, voir « Cotation d'un élément à l'aide de l'option de profil de surface » au chapitre « Utilisation de dimensions existantes » de la documentation PC-DMIS Core.

Dimension XACTMeasure

Pour créer le profil de surface de dimension pour des dimensions XactMeasure :

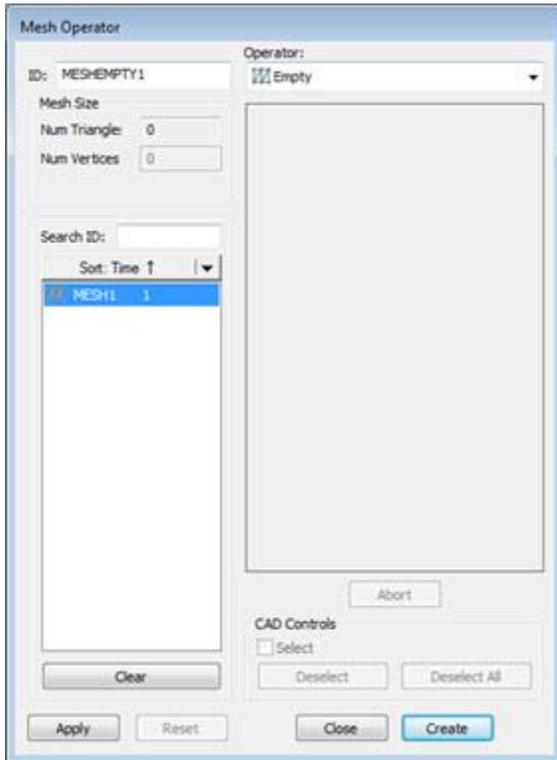
- a. Vérifiez que l'option **Utiliser dimensions existantes** n'est PAS sélectionnée (**Insérer | Dimension | Utiliser dimensions existantes**).
- b. Cliquez sur l'option **Dimension de surface de profil** dans la barre d'outils **Dimension (Afficher | Barres d'outils | Dimension)** ou sélectionnez-la dans le menu (**Insérer | Dimension | Profil | Surface**). La boîte de dialogue **GD&T XactMeasure - Dimension de surface de profil** s'ouvre.



Boîte de dialogue GD&T XactMeasure - Dimension de surface de profil pour une matrice de couleurs de maillage

3. Sélectionnez la matrice de couleurs de maillage dans la zone de liste **Éléments**.
4. Définissez les autres options comme souhaité.

Opérateur de maillage EMPTY



Boîte de dialogue Opérateur de maillage - Opérateur EMPTY

Lorsque cette commande est exécutée, PC-DMIS supprime toutes les données du maillage.

Pour appliquer l'opérateur EMPTY à un maillage :

1. Dans la fenêtre de modification, placez le curseur juste au-dessus du maillage à vider.
2. Cliquez sur l'opérateur **Vider un maillage**  dans la barre d'outils **Maillage** ou sélectionnez l'option **Opération | Maillage | Vide**. La boîte de dialogue **Opérateur de maillage** s'ouvre.
3. Cliquez sur **Créer** pour insérer une commande `MESH/OPER, EMPTY` dans la fenêtre de modification. Le logiciel l'insère juste au-dessus du maillage que vous voulez vider. Il s'agit du maillage auquel la commande de vidage est appliquée.



Par exemple :

```
MESHEMPTY1 =MESH/OPER,EMPTY,
REF,MESH1,,
```



Une fois cette commande appliquée à un maillage, il est impossible de restaurer les données de maillage supprimées. Une annulation ne restaure pas ces données.

Importation d'un maillage au format STL



Si la fenêtre de modification de PC-DMIS ne contient pas d'objet de maillage, un nouvel objet est créé et les données STL sont importées. Si la fenêtre de modification de PC-DMIS contient déjà un objet de maillage, les données STL sont ajoutées à cet objet. Si les données doivent être séparées, vous devez créer un objet vide et y importer les données STL de maillage.

La licence de maillage doit être activée pour utiliser ou voir cette option.

Pour importer des données de maillage dans un fichier STL :

1. Cliquez sur le bouton **Importer le maillage au format STL**  dans la barre d'outils **Maillage** (**Afficher | Barres d'outils | Maillage**) pour ouvrir la boîte de dialogue **Importer les données de maillage**. Vous pouvez aussi importer un fichier STL de maillage depuis le menu (**Fichier | Importer | Maillage**).



Boîte de dialogue Importer des données de maillage

- Utilisez la boîte de dialogue pour naviguer à l'emplacement du fichier contenant les données de maillage. Sélectionnez le type de fichier dans la liste **Types de fichiers** afin de filtrer les fichiers apparaissant dans la boîte de dialogue. Cliquez avec le bouton gauche sur le fichier duquel importer les données de maillage.
- Sélectionnez le type d'alignement dans la liste **Alignement**.
- Cliquez sur le bouton **Importer** pour importer les données de maillage. Cliquez sur **Annuler** pour sortir de la boîte de dialogue sans importer de données.

Exporter un maillage au format STL

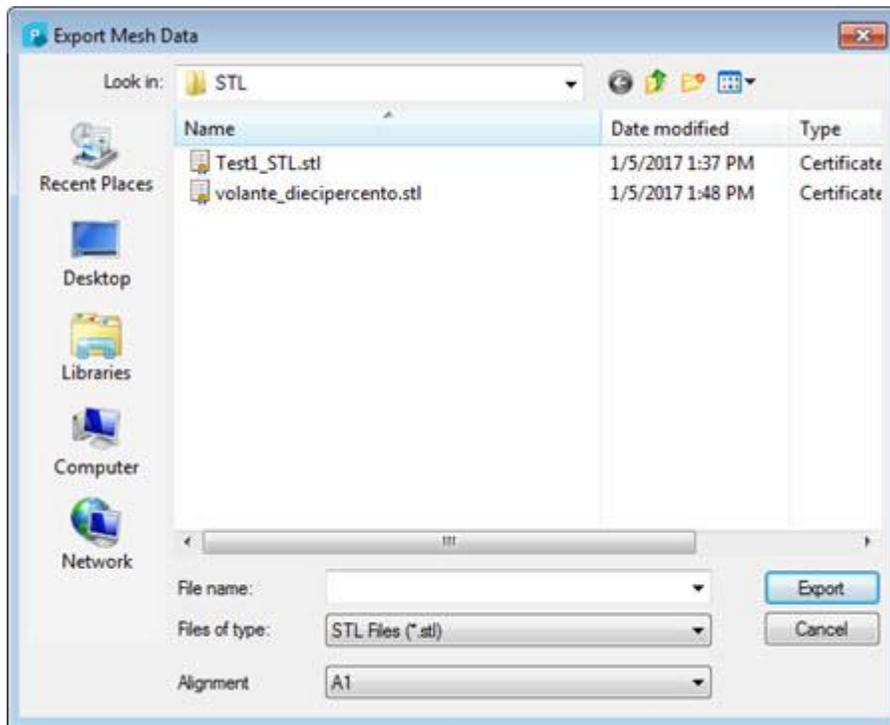


La licence de maillage doit être activée pour utiliser ou voir cette option.

Pour exporter des données de maillages vers un fichier STL :

- Cliquez sur le bouton **Exporter le maillage au format STL** () dans la barre d'outils **Maillage** (**Afficher | Barres d'outils | Maillage**) pour ouvrir la boîte de

dialogue **Exporter les données de maillage**. Vous pouvez aussi exporter un maillage au format STL depuis le menu (**Fichier | Exporter | Maillage**).



Boîte de dialogue Exporter des données de maillage

- Utilisez la boîte de dialogue pour naviguer à l'emplacement où les données de maillage doivent être exportées.
- Entrez un nom unique pour le fichier dans la zone **Nom de fichier**.
- Dans la liste **Alignement**, sélectionnez l'alignement à appliquer aux données de maillage.
- Cliquez sur le bouton **Exporter** pour exporter les données de maillage. Cliquez sur **Annuler** pour sortir de la boîte de dialogue sans exporter les données.

Vidage d'un maillage



La licence de maillage doit être activée pour utiliser ou voir cette option.

Pour vider un maillage :

1. Dans la fenêtre de modification, placez le curseur sur ou juste en dessous du maillage à vider. Si deux maillages consécutifs sont définis dans la fenêtre de modification, vous devez vous trouver sur celui à vider.
2. Cliquez sur le bouton **Vider un maillage**  dans la barre d'outils **Maillage** ou sélectionnez **Opération | Maillage | Vide** dans le menu.

Le maillage est vidé de toutes ses données.



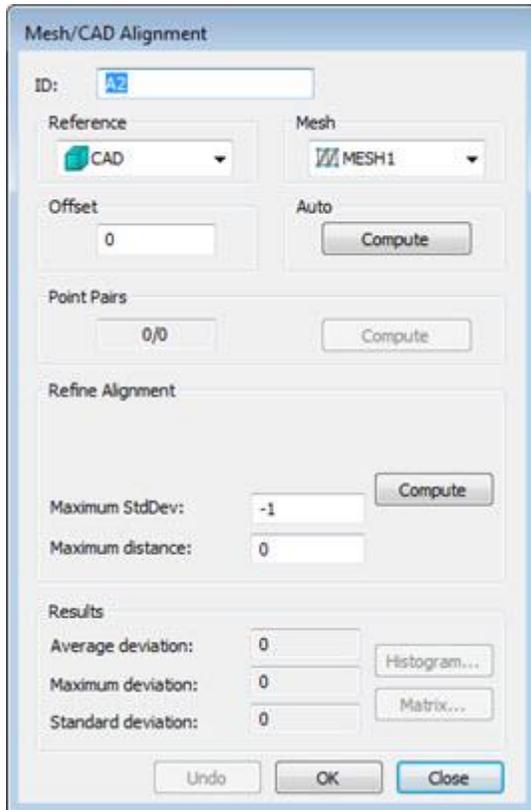
Une fois cette commande appliquée à un maillage, il est impossible de restaurer les données de maillage supprimées. Une annulation ne restaure pas ces données.

Alignement de maillage

Pour utiliser correctement les données collectées dans votre maillage, vous devez créer un alignement entre le maillage et les données CAO de votre modèle de pièce ou entre des maillages. La boîte de dialogue **Alignement de maillage/CAO** est utilisée pour ce faire.

Vous pouvez accéder à cette boîte de dialogue en cliquant sur le bouton **Alignement maillage** () dans la barre d'outils **Maillage** (**Afficher | Barres d'outils | Maillage**).

Description de la boîte de dialogue **Alignement de maillage/CAO**



Vue par défaut de la boîte de dialogue **Alignement de maillage/CAO**

La boîte de dialogue **Alignement de maillage/CAO** présente les options suivantes :

ID - Cette option affiche l'étiquette d'identification pour l'alignement.

Référence - Sélectionnez l'objet de référence de votre alignement, habituellement à partir de la CAO elle-même ou d'un maillage défini. Le maillage est aligné à la référence sélectionnée.

Maillage - Cette liste vous permet de choisir le maillage à utiliser dans l'alignement.

Décalage - Cette option définit une valeur de décalage pour un modèle CAO de surface, généralement utilisée avec des pièces en tôle. L'application d'une valeur de décalage confère au modèle CAO de surface une épaisseur ; vous pouvez ainsi aligner les données de maillage à une face distincte qui n'est pas représentée dans le modèle CAO de surface. Par exemple, si vous avez un modèle CAO de surface au-dessus d'une pièce mais vous souhaitez l'aligner à une surface inférieure, vous pouvez appliquer une valeur de décalage de

l'épaisseur de cette pièce afin d'aligner les données scannées au côté inférieur. Entrez une valeur positive pour appliquer une épaisseur dans la même direction que le vecteur normal de surface, ou une valeur négative pour appliquer une épaisseur dans le sens contraire au vecteur. Seulement disponible pour les alignements de maillage à CAO.

Auto - Cette zone vous permet d'aligner automatiquement la CAO au maillage à l'aide du bouton **Calculer**. Seulement disponible pour les alignements de maillage à CAO.

Paires de points - Cette zone vous permet de créer un alignement rapide à partir des points sélectionnés dans la CAO qui correspondent aux points sélectionnés dans le maillage. Après avoir sélectionné les paires requises, cliquez sur le bouton **Calculer** pour effectuer l'alignement rapide.

Améliorer alignement - Cette zone permet d'obtenir un alignement plus précis. Seule l'option **Distance maximum** est disponible pour des alignements entre maillages.

En fonction de l'alignement effectué, la zone **Améliorer alignement** de la boîte de dialogue peut contenir les éléments suivants :

Total de points - Cette zone définit le nombre de points exemples aléatoires servant à améliorer l'alignement. Ce nombre doit être une valeur supérieure ou égale à 3. Une bonne valeur se situe autour de 200 points.

Itérations maximum - Cette zone définit le nombre de répétitions que le processus effectue afin d'améliorer l'alignement.

Calculer - Ce bouton lance le processus d'alignement amélioré. Une barre de progression dans la barre d'état montre la progression au fil des itérations d'alignement.

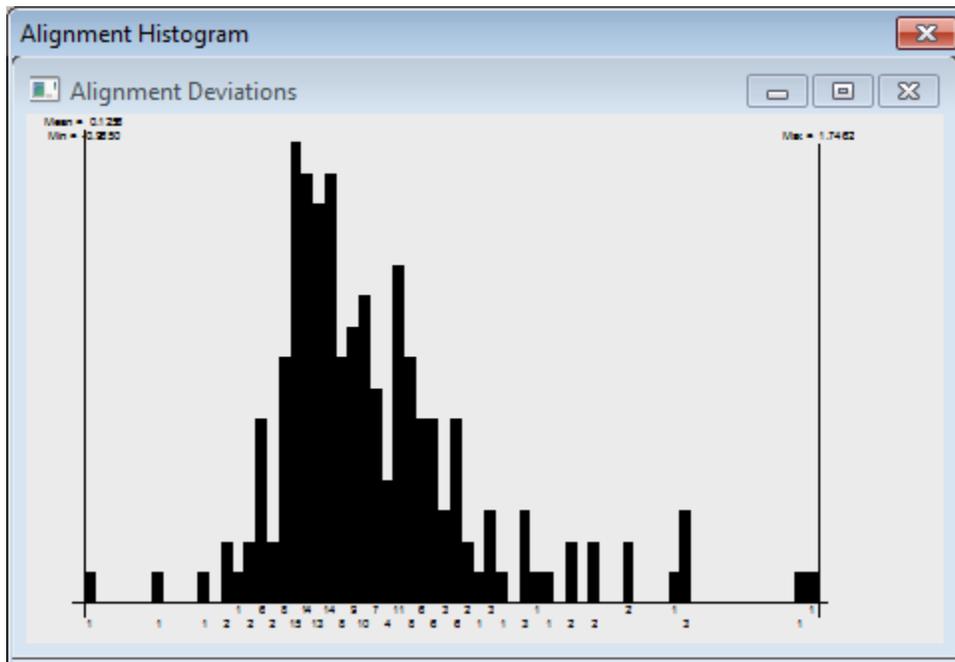
Écart Type maximum - L'écart type maximum est utilisé pendant l'exécution d'un alignement automatique. Si la valeur entrée est trop élevée pendant l'exécution de la commande, il vous est demandé de prélever des paires de points sur le CAO/Nuage de points. La valeur -1 désactive la fonctionnalité Écart type maximum.

Distance maximum - Définit la distance maximum où PC-DMIS cherche dans la CAO pour trouver des points de maillage. Si vous n'entrez aucune valeur, la valeur par défaut 0 (zéro) est utilisée et la distance maximum devient la moitié de la zone de délimitation CAO.

Résultats - Cette zone contient les éléments suivants :

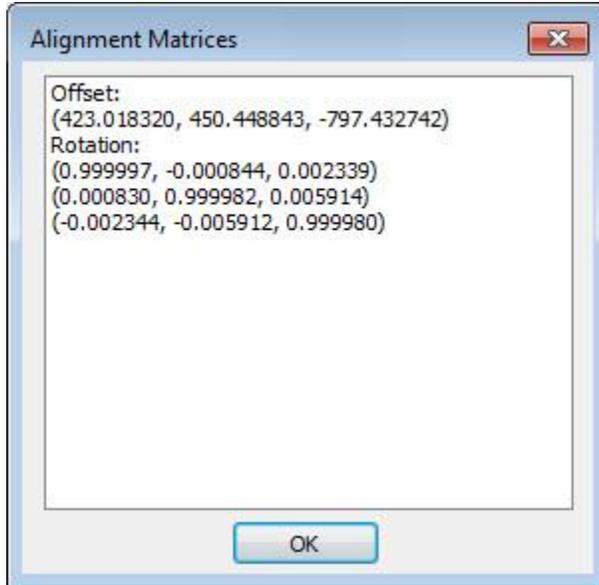
Zones d'informations montrant les valeurs **Écart moyen**, **Écart maximum** et **Écart types** des données de maillage par rapport aux données du modèle CAO.

Histogramme - Ce bouton prend un échantillon aléatoire de points dans le maillage et les projette sur la CAO. La boîte de dialogue **Histogramme alignement** montre les écart pour cet échantillon.



Exemple de boîte de dialogue **Histogramme alignement** pour le maillage sélectionné

Matrice - Ce bouton affiche la boîte dialogue **Matrices alignement** pour l'alignement de maillage. Vous voyez ainsi les valeurs numériques de l'alignement de maillage dans les matrices de décalage et de rotation.



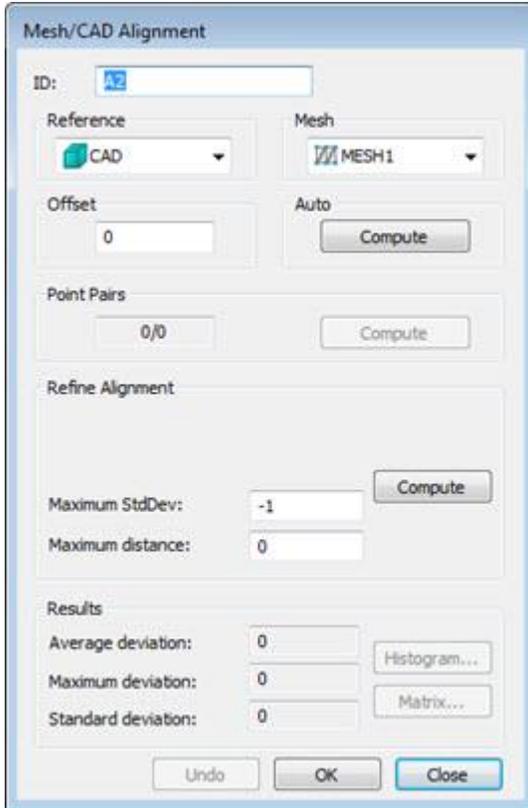
Exemple de boîte dialogue Matrices alignement pour l'alignement

Création d'un alignement de maillage/CAO

Pour créer un alignement de maillage à CAO, procédez comme suit :

1. Vérifiez que vous disposez d'un modèle CAO importé dans la fenêtre d'affichage graphique et d'une commande **MESH** dans la routine de mesure. Ces éléments sont requis pour aligner un maillage à la CAO.
2. Sélectionnez l'option de menu **Insérer | Maillage | Alignement** ou cliquez sur le

bouton **Alignement de maillage** () dans la barre d'outils **Maillage**. Vous pouvez aussi ouvrir cette boîte de dialogue en entrant la commande **MESHCADBF** dans la fenêtre de modification en mode commande, entre les commandes **ALIGNMENT/START** et **ALIGNMENT/END**. La boîte de dialogue **Alignement de maillage/CAO** s'affiche.

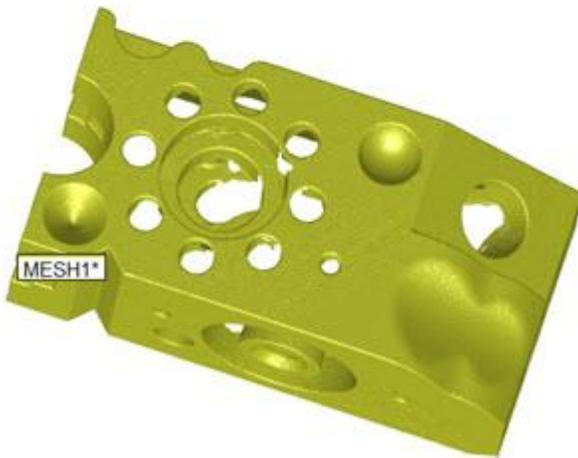
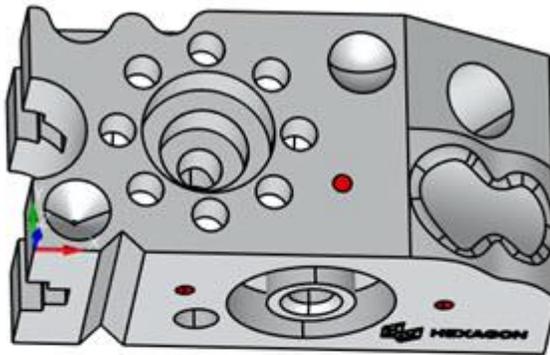


Boîte de dialogue Alignement de maillage/CAO



Pour une description complète de la boîte de dialogue **Alignement de maillage/CAO**, voir la rubrique « Description de la boîte de dialogue Alignement de maillage/CAO » dans la documentation de PC-DMIS Laser.

3. Une vue divisée et temporaire du modèle CAO et du maillage apparaît dans la fenêtre d'affichage graphique. Vous pouvez utiliser cette vue divisée pour vérifier visuellement l'alignement créé. Sélectionnez votre point de référence dans la liste déroulante **Référence** (habituellement le modèle CAO lui-même ou un maillage défini est disponible). Le maillage est aligné à la référence sélectionnée.

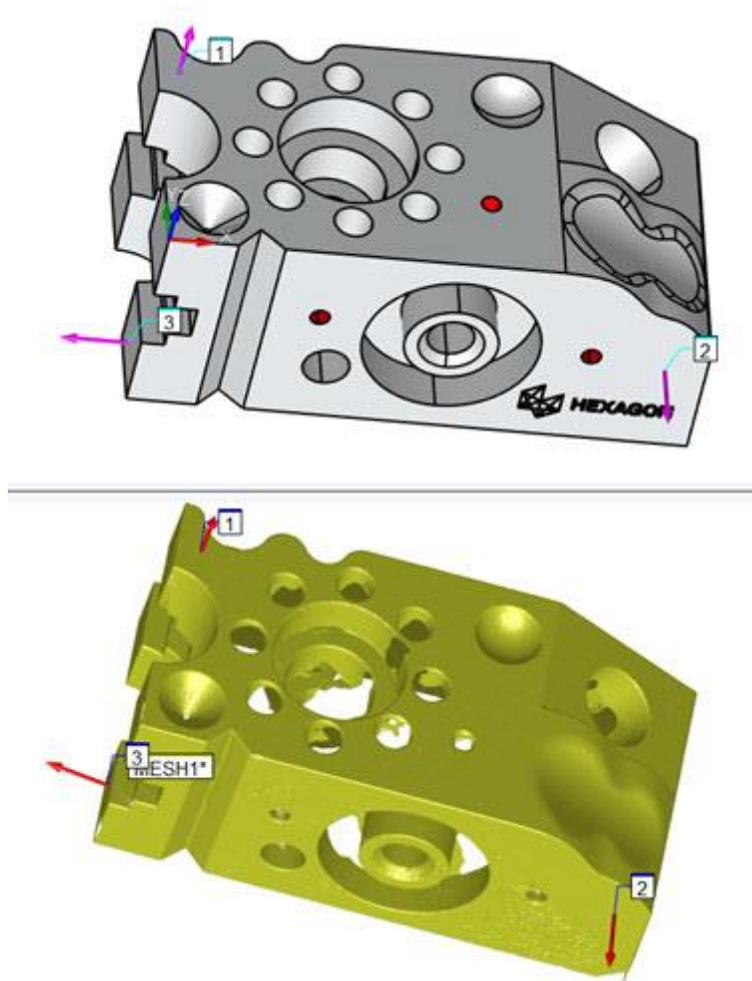


Vue d'écran divisée montrant le modèle CAO dans la moitié supérieure et le maillage dans la moitié inférieure

4. Si votre routine de mesure compte plusieurs maillages, choisissez celui qui est dans la liste **Maillage** .
5. Effectuez l'alignement :
 - a. Cliquez sur le bouton **Calculer** dans la section **Auto**. Vous devez uniquement vous en servir si vous avez un scanning complet des faces externes de la pièce. Dans ce cas, un alignement du maillage à la CAO a lieu, ainsi qu'une amélioration de cet alignement lors de sa génération.
 - b. Si le calcul automatique ne donne pas un bon alignement, utilisez la zone **Paires de points** pour effectuer un alignement approximatif. Le maillage se rapproche alors assez de la CAO s'il ne l'est pas déjà. Vous pouvez ensuite améliorer davantage l'alignement si besoin est. Vous devez utiliser ce type d'alignement si le maillage est incomplet ou s'il contient des données

scannées appartenant à un montage, une table, ou tout autre élément du genre.

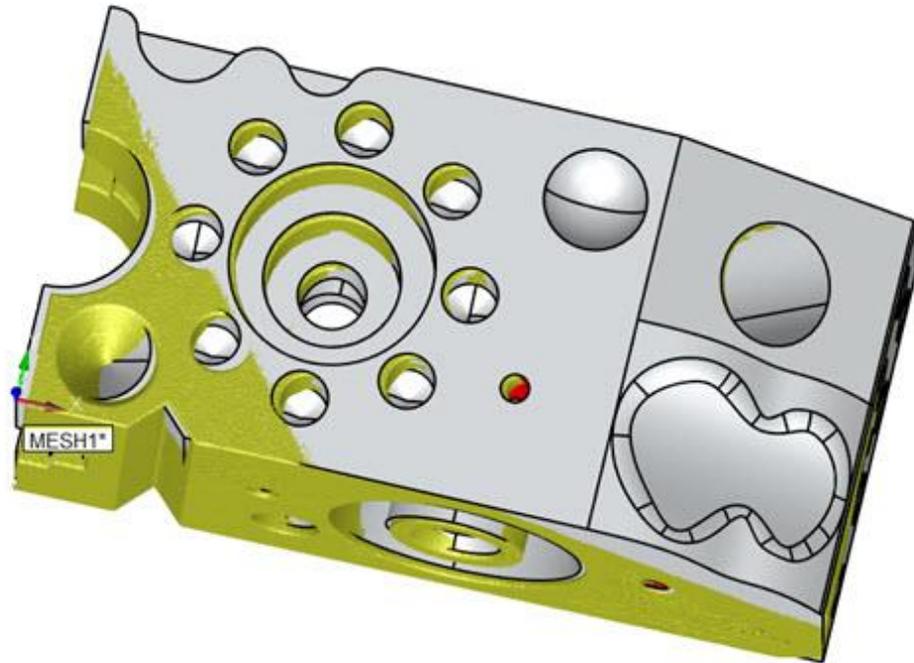
- i. Cliquez sur les points souhaités dans le maillage.
- ii. Cliquez sur les emplacements correspondants sur le modèle CAO. 



Vue divisée montrant la CAO sélectionnée (en haut) et les points de maillage correspondants (en bas)

- iii. Plus vous prenez de points autour des différentes zones du modèle et du maillage, plus l'alignement est précis.
 - iv. Cliquez sur **Calculer** pour créer l'alignement approximatif.
- c. Utilisez ensuite la zone **Améliorer alignement** chaque fois que vous souhaitez affiner votre alignement, ce qui rapproche le maillage de votre modèle CAO. Pour obtenir un alignement avancé correct, les points du

maillage doivent être suffisamment proches des points CAO dans l'alignement initial de base. ⓘ

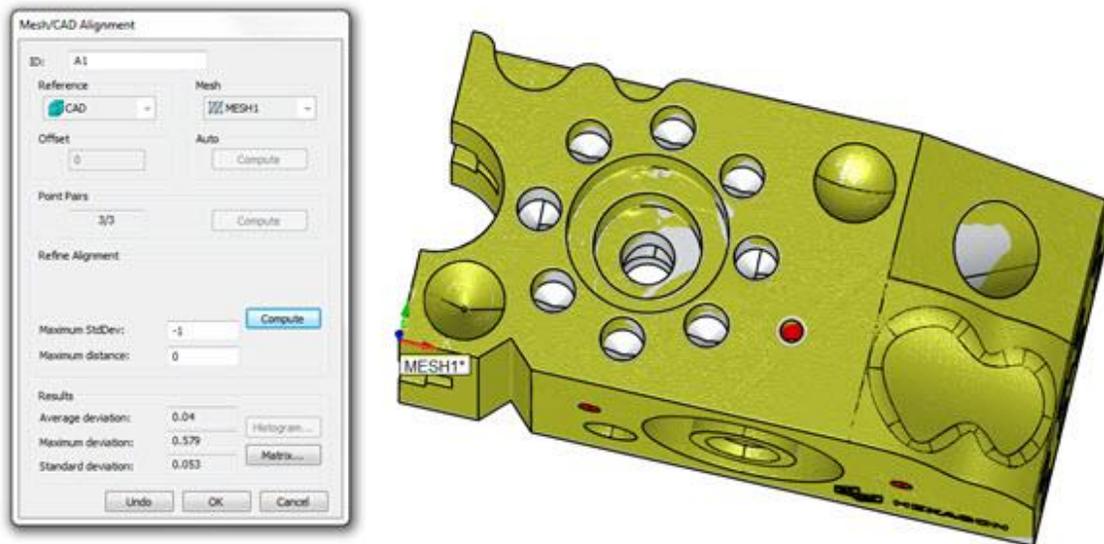


Exemple d'alignement rapide maillage à CAO ayant besoin d'être amélioré

- i. Définissez le nombre total de points exemples aléatoires à utiliser dans chaque itération dans la zone **Total de points**.
 - ii. Définissez le nombre d'itérations dans la zone **Itérations maximum**.
 - iii. Définissez l'écart type maximum pour l'exécution de l'alignement automatique entre les points du maillage et le modèle CAO à l'aide de la zone **Écart type maximum**. Quand la commande d'alignement automatique est exécutée, si l'écart type des écarts maillage/CAO est supérieur à la valeur maximum définie, vous pouvez sélectionner des paires de points pour avoir un meilleur alignement. La valeur par défaut est -1, ce qui équivaut à un écart type infini permis.
 - iv. Définissez la distance maximum des points à partir de la CAO pour l'utiliser dans les routines best fit. La valeur par défaut est 0. Dans ce cas, une distance interne max en fonction de la taille du maillage est utilisée.
 - v. Cliquez sur **Calculer** pour affiner l'alignement.
6. Si une partie du maillage ne s'aligne pas correctement à la CAO, vous pouvez cliquer sur le bouton **Annuler** et recalculer l'alignement avec le même type

d'alignement mais avec des paramètres supplémentaires, ou encore essayer un alignement distinct.

7. Si vous avez un modèle de surface représentant une pièce en tôle que vous voulez aligner aux surfaces de décalage, définissez une valeur **Décalage** représentant l'épaisseur constante de la pièce en tôle.
8. Utilisez la zone **Résultats** pour voir à quel point le maillage est correctement aligné à la CAO. Appliquez les modifications aux valeurs **Décalage** ou **Affiner alignement** pour améliorer l'alignement, si nécessaire. Si des changements sont apportés, veillez à cliquer sur le bouton **Calculer** pour générer l'alignement avec les nouvelles valeurs.
9. Une fois satisfait de l'alignement, cliquez sur **Créer**. PC-DMIS ferme l'écran divisé temporaire et insère la commande **MESHCADBF** dans la fenêtre de modification. Voir la rubrique « Texte du mode commande MESHCADBF ».



Exemple d'alignement terminé maillage/CAO

Texte du mode commande MESHCADBF

La commande MESHCADBF vous permet d'effectuer un alignement best fit des données de maillage avec les données CAO.

Voici ci-dessous un extrait de code exemple pour un alignement MESHCADBF :

```
A1 =ALIGNMENT/START,RECALL:STARTUP,LIST=YES
MESHCADBF/REFINE=n1,n2,n3,SHOWALLPARAMS=TOG1,
ROUGH ALIGNPAIR/
```

```
THEO/<x, y, z>, <i, j, k>,  
MEAS/<x1, y1, z1>  
REF, TOG2, ,  
ALIGNMENT/END
```

n1 représente la valeur de décalage pour appliquer une épaisseur.

n2 représente la valeur d'écart type maximum.

n3 représente la valeur de distance maximum.

TOG1 vous permet d'afficher ou de masquer les paramètres employés pour l'alignement approximatif. La valeur peut être YES ou NO.

```
ROUGH ALIGNPAIR/  
THEO/x, y, z, i, j, k,  
MEAS/x1, y1, z1
```

Ces paires de points d'alignements approximatifs sont définies/sélectionnées dans la fenêtre d'affichage graphique. Les valeurs en regard de **THEO/** représentent le point sur la CAO. Les valeurs en regard de **MEAS/** représentent le point correspondant sur le maillage. Ces paires servent à déterminer une transformation approximative entre la CAO et le maillage, ce qui permet à ce dernier de se rapprocher suffisamment de la CAO pour affiner davantage l'alignement.

TOG2 vous permet de choisir le maillage à utiliser pour l'alignement.

Création d'un alignement de maillage à maillage

La fonctionnalité d'alignement de maillage à maillage vous permet d'aligner en best fit un maillage à un autre, obtenus de deux cadres de référence qui se chevauchent. Il s'agit en général de deux scannings dans deux commandes de maillage, représentant des zones d'une pièce qui ne peut être scannée dans la même orientation de pièce.

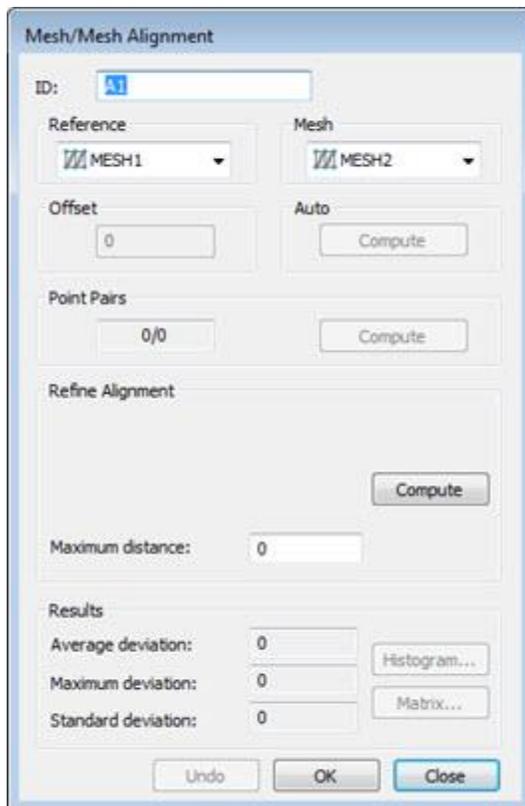
L'alignement se fait en deux étapes :

- Un alignement approximatif, où des paires de points dans la zone de chevauchement des deux maillages sont sélectionnées

- Un alignement best fit amélioré qui essaie d'approcher le second maillage le plus possible du maillage de référence.

Pour créer un alignement de maillage à maillage, procédez comme suit :

1. Veillez à avoir au moins deux commandes de maillage dans la routine de mesure que vous utilisez pour l'alignement. Ces éléments sont requis pour aligner les deux maillages.
2. Sélectionnez l'option de menu **Insérer | Maillage | Alignement**. Vous pouvez aussi ouvrir cette boîte de dialogue en entrant la commande `MESHMESHBF` dans la fenêtre de modification en mode commande, entre les commandes `ALIGNMENT/START` et `ALIGNMENT/END`. La boîte de dialogue s'ouvre :

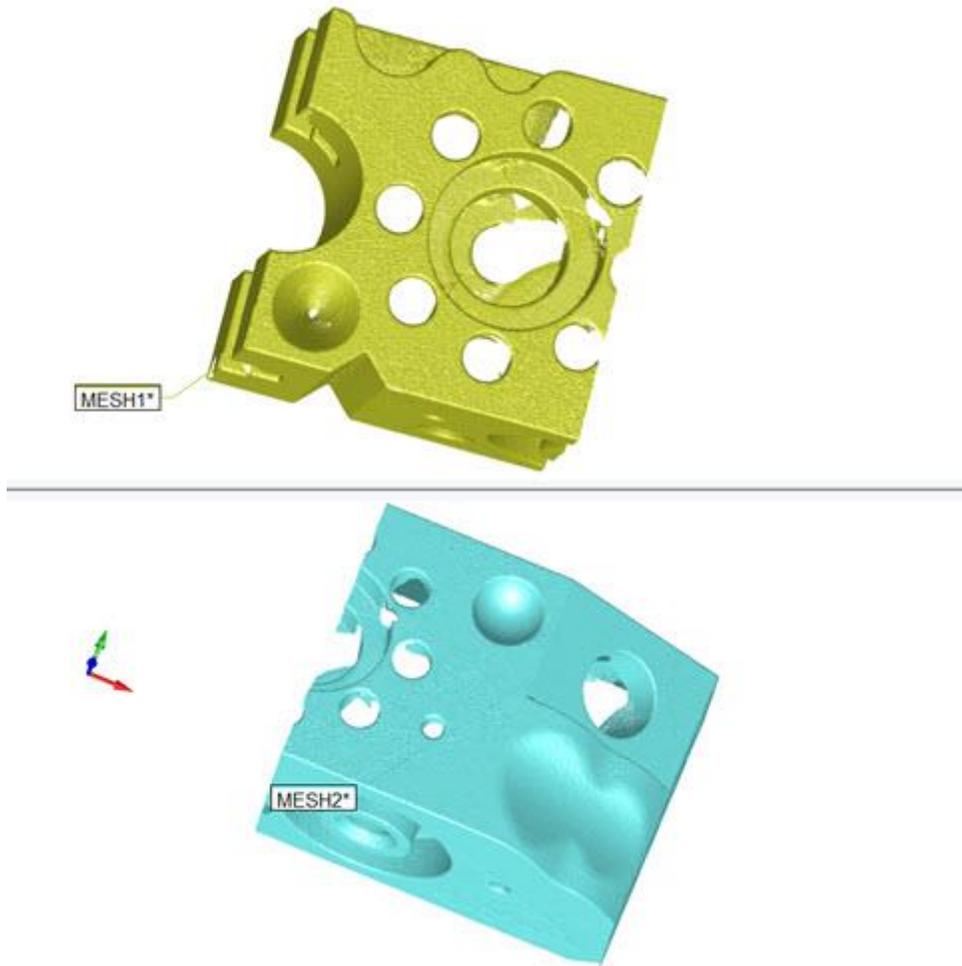


Boîte de dialogue Alignement de maillage/maillage



Pour une description complète de la boîte de dialogue, voir la rubrique « Description de la boîte de dialogue Alignement de maillage/CAO ».

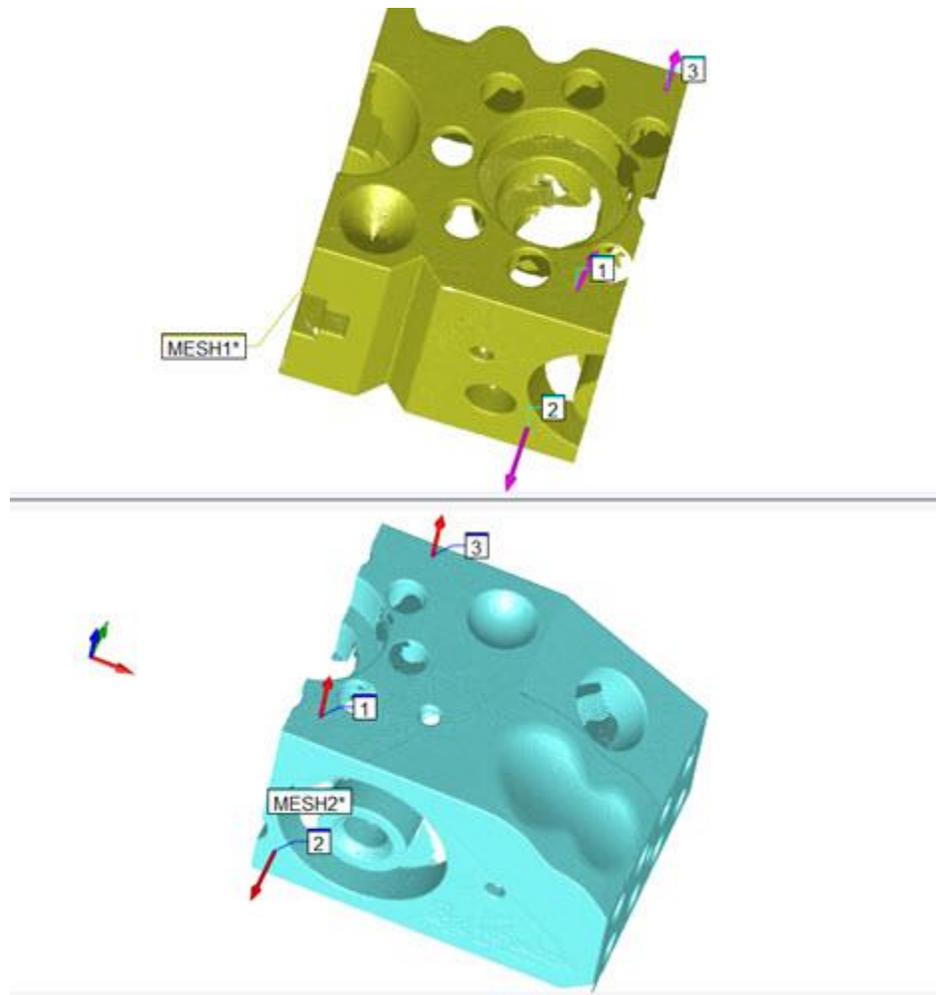
3. Une vue divisée temporaire des deux maillages apparaît dans la fenêtre d'affichage graphique. Vous pouvez utiliser cette vue pour vérifier visuellement l'alignement créé. Sélectionnez le premier maillage à utiliser comme point de référence dans la liste déroulante **Référence**.



Vue divisée montrant un alignement entre deux maillages

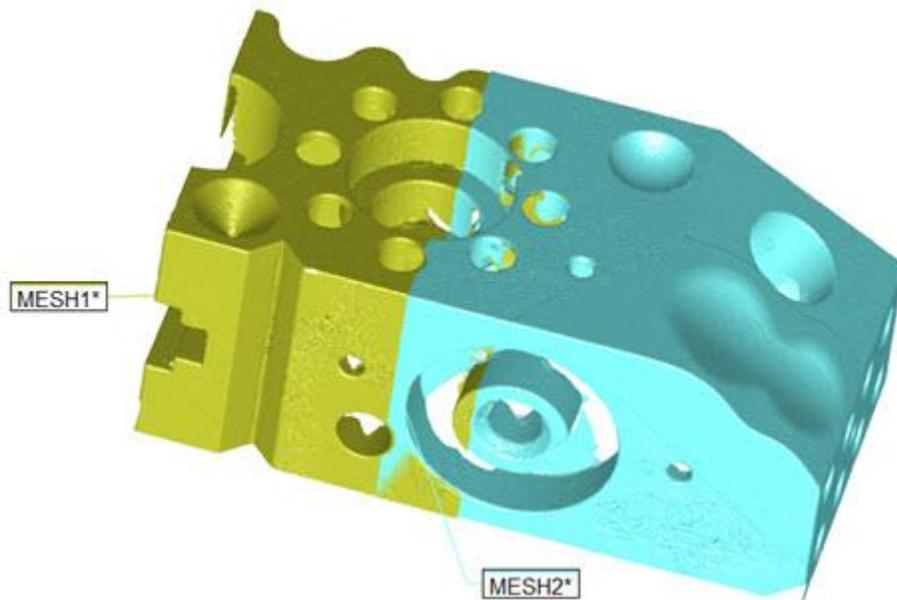
4. Servez-vous de la souris pour manipuler et orienter chaque vue et créer les paires de points.
5. Effectuez l'alignement :
 - a. Cliquez sur le bouton **Calculer** dans la section **Auto**. Vous devez uniquement vous en servir si vous avez un scanning complet des faces externes de la pièce. Dans ce cas, un alignement du maillage au maillage de référence a lieu, ainsi qu'une amélioration de cet alignement lors de sa génération.

- b. Si le calcul automatique ne donne pas un bon alignement, utilisez la zone Paires de points pour effectuer un alignement approximatif rapprochement suffisamment les deux maillages. Vous pouvez ensuite améliorer davantage l'alignement si besoin est. Vous devez utiliser ce type d'alignement si le maillage est incomplet ou s'il contient des données scannées appartenant à un montage, une table, ou tout autre élément du genre.
- Cliquez sur les points souhaités (au moins trois paires) dans chacun des maillages dans la zone de chevauchement. Cliquez **UNIQUEMENT** sur les points dans la zone de chevauchement des deux maillages. ⓘ



Vue divisée montrant les maillages sélectionnés MESH1 et MESH2

- o Plus vous prenez de points autour de la zone de chevauchement des maillages, meilleur sera votre alignement. Cliquez sur **Calculer** pour créer l'alignement approximatif.
- c. Utilisez ensuite la zone **Améliorer alignement** chaque fois que vous souhaitez affiner votre alignement, ce qui rapproche les deux maillages l'un de l'autre. Pour obtenir un alignement avancé correct, les points des deux maillages doivent être suffisamment proches l'un de l'autre dans l'alignement approximatif initial de base. 



Exemple d'alignement rapide de maillage à maillage ayant besoin d'être amélioré

- i. Définissez la distance maximum entre les points dans les deux maillages via la zone **Distance maximum**. La valeur par défaut est 0 (zéro). Si la valeur par défaut est utilisée, PC-DMIS utilise une valeur interne par défaut associée aux dimensions des maillages.
 - ii. Cliquez sur **Calculer** pour affiner l'alignement.
6. Si une partie d'un maillage ne s'aligne pas correctement à l'autre, vous pouvez cliquer sur le bouton **Annuler** et recalculer l'alignement avec le même type d'alignement mais avec des paramètres supplémentaires, ou encore essayer un alignement distinct.
7. Une fois satisfait de l'alignement, cliquez sur **Créer**. PC-DMIS ferme l'écran divisé temporaire et insère la commande `MESHMESHBF` dans la fenêtre de

modification. Pour des détails sur la commande `MESHMESHBF`, voir la rubrique « Texte du mode commande `MESHMESHBF` » dans la documentation PC-DMIS Laser.

Texte de mode commande `MESHMESHBF`

La commande `MESHMESHBF` vous permet d'effectuer un alignement best fit du maillage de référence avec un second maillage.

Voici ci-dessous un extrait de code exemple pour un alignement `MESHMESHBF` :

```
A1 =ALIGNMENT/START,RECALL:STARTUP,LIST=YES
    MESHMESHBF/REFINE,SHOWALLPARAMS=TOG1,
    ROUGH ALIGNPAIR/
        THEO/<x,y,z>,<i,j,k>,
        MEAS/<x1,y1,z1>
    REF,TOG2,TOG3,,
ALIGNMENT/END
```

TOG1 vous permet d'afficher ou de masquer les paramètres employés pour l'alignement approximatif. La valeur peut être YES ou NO.

```
ROUGH ALIGNPAIR/
    THEO/x,y,z,i,j,k,
    MEAS/x1,y1,z1
```

Ces paires de points d'alignements approximatifs sont définies/sélectionnées dans la fenêtre d'affichage graphique. Les valeurs en regard de `THEO/` représentent le point pour le maillage de référence. Les valeurs en regard de `MEAS/` représentent le point correspondant sur le second maillage. Ces paires servent à déterminer une transformation approximative entre le maillage de référence et le second maillage, ce qui permet aux deux maillages de se rapprocher suffisamment pour affiner davantage l'alignement.

TOG2 détermine le maillage de référence utilisé pour l'alignement avec le second maillage.

TOG3 détermine le second maillage utilisé pour le retour à l'alignement avec le maillage de référence.

Réception d'un maillage d'OptoCat

Le bouton **Recevoir un maillage d'OptoCat** () dans la barre d'outils **Maillage** permet de passer PC-DMIS dans un état d'attente de réception d'un maillage de l'application OptoCat.

Quand des données de maillage sont reçues :

- Si la routine de mesure PC-DMIS contient déjà une commande de maillage, les données de maillage existantes sont remplacées par les nouvelles données de maillage.
- Si le plan d'inspection PC-DMIS ne contient pas de commande de maillage en revanche, une commande de maillage contenant les nouvelles données de maillage est insérée dans la routine de mesure.
- Après l'insertion des données de maillage reçues dans la routine de mesure, la routine de mesure est automatiquement exécutée.

Si vous cliquez sur le bouton **Recevoir un maillage d'OptoCat** , sa couleur d'arrière-plan est plus sombre : .

Cliquez sur le bouton pour l'activer/le désactiver.

Pour utiliser cette fonction :

1. Ouvrez la routine de mesure dans laquelle vous importez les données de maillage d'OptoCat.
2. Dans la barre d'outils **Maillage (Afficher | Barres d'outils | Maillage)**, cliquez sur le bouton **Recevoir un maillage d'OptoCat**. La boîte de dialogue **Port TCP/IP client** s'ouvre.



3. Si besoin est, mettez à jour la zone **Port**. L'attribution de port sur l'ordinateur doit correspondre à celle de l'application OptoCat.

4. Cliquez sur **OK**. PC-DMIS est prêt à recevoir des données de maillage de l'application OptoCat.

Glossaire

C

CCD: Charge Coupled Device - Il s'agit de l'un des deux principaux types de capteurs d'images utilisés dans les appareils photo numériques.

Chev. lign.: Ce paramètre contrôle à quel point chaque passage chevauche le précédent.

COP: La commande Cloud of Points est un conteneur pour les données de coordonnées XYZ. Les données peuvent être entrées depuis un fichier externe ou provenir directement d'un capteur laser via la ou les commandes de scanning correspondantes.

E

Exposition: Ce paramètre contrôle l'exposition du capteur Laser.

F

Fréquence capteur: Ce paramètre contrôle la fréquence du capteur interne du palpeur. La valeur affichée est en pulsations par seconde.

L

LWM (MPL): Matrice de poignet laser

M

Maillage: Un maillage est un ensemble de sommets et de triangles combinés à l'aide d'un algorithme best fit pour représenter une forme 3D.

millipixel: 1 millipixel = 0,001 pixel

Modèle CAo de surface: Un modèle CAO de surface possède uniquement des surfaces et ne crée pas de solides. Par exemple : un plan ou une surface de cylindre sans volumes fermés.

N

Nuage de points: La commande Cloud of Points est un conteneur pour les données de coordonnées XYZ. Les données peuvent être entrées depuis un fichier externe ou provenir directement d'un capteur laser via la ou les commandes de scanning correspondantes.

P

Point latéral jauge: Dans un élément automatique de niveau et d'écart, il s'agit du point sur le côté de la jauge indiquant à quel endroit le niveau doit être mesuré. (Également appelé point de jauge.)

Point latéral maître: Dans un élément automatique de niveau et d'écart, il s'agit du point sur le côté maître de la jauge indiquant à quel endroit le niveau doit être mesuré.

S

Surbalayer: Ce paramètre contrôle à quelle distance au-delà des dimensions nominales de l'élément le palpeur scannerera le long des axes majeur et mineur de cet élément.

Index

2

2 points 188

A

Affichage laser 110

Alignement de maillage 445, 446

Création 449, 455

Alignement de nuages de points 267, 268, 277

Alignement Maillage/Maillage 455

Alignement Nuage de points 130, 267, 268

Création 271, 277

Angle d'incidence max 91, 97

Anneau 88

Attributs laser 2

B

Barre d'outils 121, 127

Alignement de maillage 445, 446

Maillage 127, 422, 430, 431, 433, 445

QuickCloud 121, 127, 243, 250, 418

Maillage 418

QuickMeasure 121, 243, 250

Barre d'outils Maillage 127, 416, 422, 430, 431, 433, 444, 445

Alignement 445, 446

Commande EMPTY 444

Barre d'outils Nuage de points 121, 268, 422

Barre d'outils QuickCloud 121, 127, 243, 250, 418

Maillage 418

Barre d'outils QuickMeasure 121

Boîte à outils palpeur Laser 44, 97

Création multiple d'éléments automatiques
Laser 102

Onglet Positionner le palpeur 46

Contrôles 48

Positionnement de votre capteur laser 47

Onglet Propriétés du pointeur de pixels laser
77

Propriétés de la région de coupe au laser 81

Propriétés de scan laser 48, 149

Exposition 53

Fréquenc capteur 52

Propriétés du filtrage laser 57, 91, 97

Filtre de droite longue 61

Filtre de moyenne pondérée 67

Filtre médian 64

Boîte de dialogue Alignement de maillage 446

Boîte de dialogue Alignement de nuage de
points 268

C

Calibrer 4

Capteur laser 24

Capteur CMS 10

Eagle Eye 2 10

Capteur HP-L-10.6 (CMS106) 1

Comparé à Zeiss Eagle Eye 2 16

Comparé au capteur HP-L-5.8 20

Capteur HP-L-20.8 1

Capteur HP-L-5.8 (MARS) 1, 20

Capteur HP-L-5.8A-SYSTEM (AJ) 1

Capteur HP-L-5.8T-SYSTEM (TKJ) 1

Capteurs Perceptron 9

Cercle, Laser Auto 300, 327

chemins d'accès 330

Paramètres 328

Texte de mode commande 329

CMS 10

Eagle Eye 2 10

Commande COP 155, 188

Commande COP/OPER 155, 157, 178

BOOLÉEN 241

COUPE TRANSVERSALE 170, 178, 181,
188, 192, 196, 205

EFFACER 228

EXPORTATION de nuage de points 233

EXPORTER 233

FILTRE 231

IMPORTATION de nuage de points 239

IMPORTER 239

MATRICE COULEURS SURFACE 160, 166,
207

POINT COLORMAP 160, 166, 224

PURGER 230

RÉINITIALISER 237

SELECT 167

VIDER 238

Commande COPALIGN 268, 276, 281

Commande COPCADBF 268, 276

Commande COPCOPBF 268, 281

Commande d'alignement MESHMESHBF 460

Commande En cas d'erreur 414

Commande MESHALIGN 454

Commande MESHCADBF 454

Commande MESHMESHBF 460

Commande VIDER maillage 444

Commande VIDER un maillage 444

Configuration du palpeur 16

Serveur Zeiss I++ DME 16

Zeiss Eagle Eye 2 16

COP 54, 130, 134, 149, 155

Grand 130

PC-DMIS 2018 R2 Laser Manual

- Petit 130
- Représentation graphique 134
- Copyright and Legal Information 3
- Cotation de profil de surface 220, 437
- Couleurs de nuages de points 119, 160
- Coupe transversale 181, 188, 192, 196, 205, 422
 - 2 points 188
 - Afficher 192
 - Gabarit de distance 196
 - Masquer 192
 - Rapports 205
 - Vue 2D 178
- COUPE TRANSVERSALE de maillage 422
- Création d'un alignement de maillage à maillage 455
- Création d'un alignement entre nuages de points 268, 277
- Création d'un opérateur de maillage 420
- Cylindre, Laser Auto 300, 359, 363
 - chemins d'accès 364
 - Paramètres 360
 - Texte de mode commande 363
- D**
- Démarrage 4
- E**
- Eagle Eye 2 10
- 467
- Élément automatique (Laser) 91, 97, 295, 299, 300, 301, 305, 310, 312, 314
 - Boutons de commande 304
 - Options de mesures étendues 303
 - Propriétés d'éléments 301
 - Propriétés mesures 303
 - Relatif à 303
 - Scan 291
 - Type math. Best Fit 303
- Élément automatique du palpeur laser 310
- Éléments 2D 97
 - Angle d'incidence max 97
- Éléments 3D 91
 - Angle d'incidence max 91
- Entrée de registre SurfacePointType 310
- Étrier 242, 243, 250, 256
 - Point de départ 256
 - Point final 256
 - Point médian 256
- Événements sonores 110
- Exportation de nuage de points COP/OPER 233
- Exporter COP/OPER 233
- Exporter un maillage au format STL 443
- Extraction d'élément 83, 293, 295
- Extraction d'éléments automatiques 91, 97, 287, 293, 295
 - sans données CAO 288

Extraction d'un point de surface d'un maillage
293, 295

F

Filtres 89, 141

Fonction Simuler un nuage de points 149, 155

Paramètres d'animation 155

G

Gabarit 242, 259, 261, 264

Étrier 242

Gabarit de distance 196, 205

Affichage des étiquettes dans les rapports
205

Génération de rapports 205

Gabarit de rayon 2D 259, 261, 264

Boîte de dialogue 261

Gabarits 242, 259, 261, 264

Étrier 242

Génération de rapports 205

Gestion densité intelligente 74

Gestion des erreurs 414

Grand nuage de points 130

I

IDM 74

Implémentation de QuickFeature 300

IMPORTATION de nuage de points 239

Importer un maillage au format STL 442

Indicateur de ligne de scan 114

L

Logement carrée, Laser Auto 300, 331

chemins d'accès 336

Paramètres 333

Texte de mode commande 335

Logement oblongue, Laser Auto 300, 331

chemins d'accès 336

Paramètres 333

Texte de mode commande 335

M

Machines CND 412

Scan de Laser manuel 412

Maillage 243, 250, 293, 416, 418, 422, 433, 441,
444, 445

Alignement 445, 446, 455

Commande EMPTY 444

Commande VIDER maillage 444

Exporter au format STL 443

Extraction d'éléments automatiques 293

Extraction d'un point de surface 293, 295

Importer au format STL 442

Opérateur 420, 422

Opérateur EMPTY 441

Opérateur EXPORT 430

Opérateur IMPORT 431

OptoCat 461

PC-DMIS 2018 R2 Laser Manual

- Réception d'un maillage d'OptoCat 461
 - Maillage de nuage de points 243, 250, 418
 - Matrice de couleurs de maillage 437
 - Cotation de profil de surface 437
 - Matrice de couleurs de surface 160, 162, 163, 207, 213
 - Modèle CAO avec plusieurs tolérances de profil de surface 213
 - Matrice de couleurs de surface de nuage de points 220
 - Cotation de profil de surface 220
 - Matrice de couleurs du nuage de points 220
 - Cotation de profil de surface 220
 - Mesure des distances de coupe transversale 196
 - Mesurer le palpeur laser CWS/WLS 38
 - Mesurer les options du palpeur laser 35
 - Méthode de calcul du Point de surface étendu 314
 - Méthode de calcul plane 310
 - Méthode de calcul Point de surface sphérique 312
 - Méthode de calcul sphérique 310, 312
 - Méthodes de calcul pour le point de surface laser 310, 312, 314
 - Mode CND 305
 - Mode exécution 108
 - Mode exécution séquentielle 108
 - Modification d'une couleur de zone 166
 - Modifier l'échelle de couleurs 160
- ### N
- Niveau et écart, Laser Auto 338
 - Paramètres 343
 - Texte de mode commande 345
 - Nuage de points 54, 130, 132, 134, 166
 - Nuage de points à Alignement du nuage de points 268, 277
 - Nuages de points 54, 121, 130, 134, 141, 149, 155, 165, 243, 250, 418
 - Informations sur le point 138
 - Maillage 418
 - Manipulation 132
 - Représentation graphique 134
 - Simuler 149, 155
 - Paramètres d'animation 155
 - Simuler une fonction 149, 155
 - Paramètres d'animation 155
- ### O
- Onglet Capteur laser 7
 - Opérateur 422, 430, 433, 441
 - Maillage IMPORT 431
 - Opérateur de maillage EMPTY 441
 - Opérateur de maillage 420, 422, 431, 433, 441
 - EXPORTER 430
 - VIDER 441
 - Opérateur de maillage COLORMAP 433

Opérateur de maillage EMPTY 441

Opérateur de maillage EXPORT 430

Opérateur de maillage IMPORT 431

Opérateur de Nuage de points 121, 155, 157

- Booléen 241
- Coupe transversale 170, 178, 188, 192, 196, 205
 - 2 points 188
- Effacer 228
- Exportation de nuage de points 233
- Exporter %1 233
- Filtre 231
- Importation de nuage de points 239
- Importer 239
- Matrice de couleurs de points 160, 224
- Matrice de couleurs de surface 160, 162, 207
- Purger 230
- Réinitialiser 237
- Sélectionner 167
- Vide 238

Opérateurs nuage de points 121, 155, 157, 188

- Manipulation 159

OptoCat 461

P

Palpeur laser CWS 38

Palpeur laser CWS/WLS 38

Palpeur laser WLS 38

Paramètre CWS 99

Paramètres d'animation 155

Paramètres de somme grise 79

PC-DMIS Laser 1

Petit nuage de points 130

Plan, Laser Auto 323

- chemins d'accès 326
- Paramètres 324
- Texte de mode commande 325

Point d'arête, Laser Auto 317

- Texte de mode commande 322

Point de départ de l'étrier 256

Point de fin de l'étrier 256

Point de surface laser 295, 312

- Méthodes de calcul 310, 312, 314
- Utilisation pour mesurer 307

Point de surface, Laser Auto 295, 307, 312, 314

- chemins d'accès 309
- Texte de mode commande 309

Point médian de l'étrier 256

Points de limites 389

- Ajout et suppression 392
- Définition à l'aide la méthode de données CAO 391
- Définition avec la méthode de point mesuré 390

- Définition par saisie 390
- Édition 391
- Effacement 392
- Générer 392
- Points Spline 387
 - Incrément 389
 - Poids 388
 - Type de calcul 388
 - Type de courbe 388
 - Type espacement points 389
- Points théoriques 385
 - Édition 386
 - Lire fichier 387
 - Manual Points 387
 - Suppression 387
- Profil de surface QCQ 220, 437
 - Cotation 220, 437
- R**
- Rapports 205
- Réception d'un maillage d'OptoCat 461
- Recouvrements graphiques 116
- Réglages de la collecte de données du laser 141, 142, 145, 146
 - Section Affichage nuage de points 146
 - Section Filtrage des données 142
 - Section Plan d'exclusion 145
- S**
- Scan avancé de forme libre 407
- Scan avancé de grille 410
- Scan avancé de périmètre 403
 - Création 403
 - Paramètres 406
- Scan avancé de raccord 399
 - Création 400
 - Nouvelle ligne 387
 - Paramètres 401
- Scan avancé linéaire ouvert 396
 - Création 396
 - Paramètres 398
- Scan de Laser manuel 412
 - Machines CND 412
- Scanning 53, 149, 376
 - Chev. lign. 52
 - Contrôles CAO 378
 - Conversion vers points 381
 - Couleurs 119
 - Élément référence PointCloud 395
 - Éléments auto 291, 305
 - Fonctions communes 377
 - Forme libre 407
 - Grille 410

ID 377
 Laser manuel 412
 Laser manuel sur des machines CND 412
 Linéaire ouvert 396
 Mesurer 395
 Paramètres de scanning 378
 Périmètre 403
 Points de limites 389
 Raccord 399
 Représentation graphique de vecteurs 394
 Type de scan 377
 Vecteurs initiaux 402
 Vitesses 414
 Zone de vecteurs 393
 Section Affichage nuage de points 146
 Section Filtrage des données 142
 Section Plan d'exclusion 145
 Sélectionner COP/OPER 167
 Serveur de nuage de points 121, 282
 Serveur de nuage de points TCP/IP 282
 Serveur Zeiss I++ DME 16
 Simuler 149, 155, 305
 Bandes de scanning 305
 Paramètres d'animation 155
 Simuler un nuage de points 149, 155
 Fonction 149, 155
 Paramètres d'animation 155
 Sphère de calibrage 24
 Division manuelle en deux parties égales 40
 Sphère, Laser Auto 300, 372
 chemins d'accès 374
 Paramètres 373
 Texte de mode commande 374
 Supprimer déviations 89
T
 Type de densité 74
U
 Utilisation de commandes de maillage 416
 Utilisation de la fonction Simuler un nuage de points 149, 155
 Paramètres d'animation 155
V
 Vecteur de contact final 395
 Vecteur de contact initial 394
 Vecteur de plan de coupe 395
 Vecteurs 398
 Vecteurs initiaux 402
 VIDER maillage 444
 VIDER un maillage 444
Z
 Zeiss Eagle Eye 2 16

PC-DMIS 2018 R2 Laser Manual

Zone Afficher dans scène 165

Zone Échelle de couleurs 163

Zone Niveaux 162

Zone Niveaux de barre de couleurs 162

Zone Profils 164

Zone Profils de barre de couleurs 164

