

# Guide PC-DMIS Portable

---

Pour la version 2020 R1



Généré le January 10, 2020  
Hexagon Manufacturing Intelligence



Copyright © 1999-2001, 2002-2020 Hexagon Manufacturing Intelligence – Metrology Software, Inc. and Wilcox Associates Incorporated. Tous droits réservés.

PC-DMIS, Direct CAD, Tutor for Windows, Remote Panel Application, DataPage, DataPage+ et Micro Measure IV sont des marques ou des marques déposées d'Hexagon Manufacturing Intelligence - Metrology Software, Inc. et Wilcox Associates, Inc..

SPC-Light est une marque de Lighthouse.

HyperView est une marque de Dundas Software Limited et HyperCube Incorporated.

Orbix 3 est une marque d'IONA Technologies.

Unigraphics et NX sont des marques ou des marques déposées d'EDS.

Teamcenter est une marque ou une marque déposée de Siemens.

Pro/ENGINEER et Creo sont des marques ou des marques déposées de PTC.

CATIA est une marque ou une marque déposée de Dassault Systèmes et IBM Corporation.

ACIS est une marque ou une marque déposée de Spatial et Dassault Systèmes.

3DxWare est une marque ou une marque déposée de 3Dconnexion.

Bibliothèque dnAnalytics v.0.3, copyright 2008 dnAnalytics

lp\_solve est un logiciel gratuit sous licence utilisé sous la licence LGPL de GNU ci-dessous.

nanoflann est un logiciel gratuit sous licence utilisé sous la licence BSD ci-dessous.

NLopt est un logiciel gratuit sous licence utilisé sous la licence LGPL de GNU ci-dessous.

Qhull est un logiciel gratuit sous licence utilisé sous la licence ci-dessous.

Eigen est un logiciel gratuit sous licence utilisé sous les licences MPL2 et LPGL de GNU ci-dessous.

RapidJSON est un logiciel gratuit sous licence utilisé sous la licence MIT ci-dessous.

## Informations sur lpsolve

PC-DMIS utilise le logiciel open source gratuit lp\_solve (ou lpsolve), distribué sous la licence générale publique limitée (LGPL) de GNU.

Données de citation d'lp\_solve

-----

Description : système de programmation linéaire (entier mixte) open source

Langage : code source C / POSIX multiplate-forme pur ANSI, analyse basée sur Lex/Yacc

Nom officiel : lp\_solve (ou lpsolve)

Données de version : 5.1.0.0 du 1/5/2004

Co-développeurs : Michel Berkelaar, Kjell Eikland, Peter Notebaert

Conditions de la licence : LGPL (Lesser General Public Licence) de GNU

Politique de citation : références générales pour LGPL

Références spécifiques aux modules comme indiqué

Vous pouvez vous procurer ce logiciel à l'adresse :

[http://groups.yahoo.com/group/lp\\_solve/](http://groups.yahoo.com/group/lp_solve/)

## Licence Math.NET Numerics (MIT/X11)

Copyright (c) 2002-2019 Math.NET

Termes de la licence Math.NET :

-----

L'autorisation de l'Institut de technologie du Massachussetts est par la présente accordée, gratuitement, à toute personne obtenant une copie de ce logiciel et des fichiers de documentation associés (le « logiciel »), d'utiliser le logiciel sans restriction ainsi que, mais sans s'y limiter, les droits d'utiliser, de copier, de modifier, de fusionner, de publier, de distribuer, de concéder en sous-licence et/ou de vendre des copies du logiciel et de permettre à des personnes à qui ce logiciel est fourni de faire de même, aux conditions suivantes :

La notice de copyright ci-dessus et cette autorisation seront incluses dans toutes les copies ou parties substantielles du logiciel.

LE LOGICIEL EST FOURNI « TEL QUEL » SANS GARANTIE D'AUCUNE SORTE, EXPRESSE OU IMPLIQUÉE, INCLUANT MAIS PAS LIMITÉ AUX GARANTIES DE QUALITÉ MARCHANDE ET DE CONFORMITÉ DANS UN BUT PARTICULIER ET DE NON CONTREFAÇON. EN AUCUN CAS LES AUTEURS OU DÉTENTEURS DU COPYRIGHT NE SERONT TENUS RESPONSABLES DE QUELQUE RÉCLAMATION, DOMMAGE OU AUTRE RESPONSABILITÉ, QUE CE SOIT DANS LE CADRE D'UNE ACTION CONTRACTUELLE, DÉLICTEUELLE OU AUTRE, EN LIEN DIRECT OU INDIRECT AVEC L'UTILISATION OU AUTRES MANIPULATIONS DU LOGICIEL

## **Outil de génération de rapport de panne**

PC-DMIS utilise cet outil de génération de rapport de panne :

« CrashRpt »

Copyright © 2003, Michael Carruth

Tous droits réservés.

La redistribution et l'utilisation sous formes source ou binaire, avec ou sans modification, sont autorisées si les conditions suivantes sont respectées :

Les redistributions du code source doit conserver l'avis de copyright ci-dessus, cette liste de conditions et l'avertissement suivant.

Les redistributions en forme binaire doivent reproduire l'avis de copyright ci-dessus, cette liste de conditions et l'avertissement suivant dans la documentation et/ou d'autres matériaux fournis avec la distribution.

Ni le nom de l'auteur ni les noms de ses collaborateurs ne doivent être utilisés pour avaliser ou promouvoir des produits dérivés de ce logiciel sans autorisation écrite précise préalable.

CE LOGICIEL EST FOURNI PAR LES DÉTENTEURS DU COPYRIGHT ET SES COLLABORATEURS « TEL QUEL » ET TOUTES GARANTIES EXPRESSES OU IMPLIQUÉES, INCLUANT, MAIS PAS LIMITÉ À, LES GARANTIES IMPLICITES DE QUALITÉ MARCHANDE ET DE CONFORMITÉ DANS UN BUT PARTICULIER SONT CONSIDÉRÉES COMME NULLES. EN AUCUN CAS LE DÉTENTEUR DU COPYRIGHT OU SES COLLABORATEURS NE SERONT RESPONSABLES DE DOMMAGES DIRECTS, INDIRECTS, FORTUITS, SPÉCIAUX, EXEMPLAIRES OU ACCESSOIRES (INCLUANT, MAIS PAS LIMITÉS À, L'APPROVISIONNEMENT DE BIENS OU DE SERVICES DE SUBSTITUTION ; PERTE D'UTILISATION, DE DONNÉES OU DE PROFITS ; OU PERTE D'EXPLOITATION) QUELLE QU'EN SOIT LA CAUSE ET AU NOM DE QUELQUE THÉORIE DE RESPONSABILITÉ QUE CE SOIT, QUE CE SOIT PAR CONTRAT, RESPONSABILITÉ STRICTE, OU

DÉLICTUELLE (NOTAMMENT LA NÉGLIGENCE OU AUTRE) SURVENANT DE QUELQUE FAÇON QUE CE SOIT HORS DE L'UTILISATION DE CE LOGICIEL, MÊME SI AVERTI DE LA POSSIBILITÉ D'UN TEL DOMMAGE.

## **Bibliothèque nanoflann**

PC-DMIS utilise la bibliothèque nanoflann (version 1.1.8). Cette bibliothèque est distribuée sous la licence BSD :

Contrat de licence du logiciel (licence BSD)

Copyright 2008-2009 Marius Muja (mariusm@cs.ubc.ca). Tous droits réservés.

Copyright 2008-2009 David G. Lowe (lowe@cs.ubc.ca). Tous droits réservés.

Copyright 2011 Jose L. Blanco (joseluisblancoc@gmail.com). Tous droits réservés.

## **LA LICENCE BSD**

La redistribution et l'utilisation sous formes source ou binaire, avec ou sans modification, sont autorisées si les conditions suivantes sont respectées :

1. Les redistributions du code source doit conserver l'avis de copyright ci-dessus, cette liste de conditions et l'avertissement suivant.
2. Les redistributions en forme binaire doivent reproduire l'avis de copyright ci-dessus, cette liste de conditions et l'avertissement suivant dans la documentation et/ou d'autres matériaux fournis avec la distribution.

CE LOGICIEL EST FOURNI PAR L'AUTEUR « TEL QUEL » ET TOUTES GARANTIES EXPRESSES OU IMPLIQUÉES, INCLUANT, MAIS PAS LIMITÉ À, LES GARANTIES IMPLICITES DE QUALITÉ MARCHANDE ET DE CONFORMITÉ DANS UN BUT PARTICULIER SONT CONSIDÉRÉES COMME NULLES. EN AUCUN CAS L'AUTEUR NE SERA RESPONSABLE DE DOMMAGES DIRECTS, INDIRECTS, FORTUITS, SPÉCIAUX, EXEMPLAIRES OU ACCESSOIRES (INCLUANT, MAIS PAS LIMITÉS À, L'APPROVISIONNEMENT DE BIENS OU DE SERVICES DE SUBSTITUTION ; PERTE D'UTILISATION, DE DONNÉES OU DE PROFITS ; OU PERTE D'EXPLOITATION) QUELLE QU'EN SOIT LA CAUSE ET AU NOM DE QUELQUE THÉORIE DE RESPONSABILITÉ QUE CE SOIT, QUE CE SOIT PAR CONTRAT, RESPONSABILITÉ STRICTE, OU DÉLICTUELLE (NOTAMMENT LA NÉGLIGENCE OU AUTRE) SURVENANT DE QUELQUE FAÇON QUE CE SOIT HORS DE L'UTILISATION DE CE LOGICIEL, MÊME SI AVERTI DE LA POSSIBILITÉ D'UN TEL DOMMAGE.

## **Bibliothèque NLOpt**

PC-DMIS utilise la bibliothèque NLOpt (2.4.2). Cette bibliothèque est distribuée sous la licence générale publique limitée de GNU.

NLOpt a ce copyright principal :

Copyright © 2007-2014 L'autorisation de l'Institut de technologie du Massachusetts est par la présente accordée, gratuitement, à toute personne obtenant une copie de ce logiciel et des fichiers de documentation associés (le « logiciel »), d'utiliser le logiciel sans restriction ainsi que, mais sans s'y limiter, les droits d'utiliser, de copier, de modifier, de fusionner, de publier, de distribuer, de concéder en sous-licence et/ou de vendre des copies du logiciel et de permettre à des personnes à qui ce logiciel est fourni de faire de même, aux conditions suivantes :

La notice de copyright ci-dessus et cette autorisation seront incluses dans toutes les copies ou parties substantielles du logiciel.

LE LOGICIEL EST FOURNI « TEL QUEL » SANS GARANTIE D'AUCUNE SORTE, EXPRESSE OU IMPLIQUÉE, INCLUANT MAIS PAS LIMITÉ AUX GARANTIES DE QUALITÉ MARCHANDE ET DE CONFORMITÉ DANS UN BUT PARTICULIER ET DE NON CONTREFAÇON. EN AUCUN CAS LES AUTEURS OU DÉTENTEURS DU COPYRIGHT NE SERONT TENUS RESPONSABLES DE QUELQUE RÉCLAMATION, DOMMAGE OU AUTRE RESPONSABILITÉ, QUE CE SOIT DANS LE CADRE D'UNE ACTION CONTRACTUELLE, DÉLICTEUELLE OU AUTRE, EN LIEN DIRECT OU INDIRECT AVEC L'UTILISATION OU AUTRES MANIPULATIONS DU LOGICIEL

NLOpt contient aussi des sous-dossiers avec leurs propres copyrights trop nombreux pour être énumérés ici (voir les sous-dossiers sur cette page du projet : <https://github.com/stevengj/nlopt>).

## **Bibliothèque Qhull**

PC-DMIS utilise la bibliothèque Qhull (2012.1) :

Qhull, Copyright © 1993-2012

C.B. Barber

Arlington, MA

et

Le Centre national de recherche et de technologique de calcul et de visualisation des structures géométriques

(Le Centre de Géométrie)

Université du Minnesota

courriel : [qhull@qhull.org](mailto:qhull@qhull.org)

Ce logiciel inclut Qhull de C.B. Barber et The Geometry Center.

Le copyright de Qhull est noté ci-dessus. Qhull est un logiciel gratuit pouvant être obtenu via [http](http://www.qhull.org) à l'adresse [www.qhull.org](http://www.qhull.org). Il peut être copié, modifié et redistribué gratuitement à certaines conditions :

1. Toutes les notices de copyright doit demeurer intactes dans tous les fichiers.
2. Une copie de ce fichier texte doit être distribuée avec les copies de Qhull que vous redistribuez ; ceci inclut les copies que vous avez modifiées ou les copies de programmes ou d'autres produits logiciels qui incluent Qhull.
3. Si vous modifiez Qhull, vous devez inclure une notice donnant le nom de la personne faisant la modification, la date de cette modification et la raison pour laquelle elle a été faite.
4. Lors de la distribution de versions modifiées de Qhull ou d'autres produits logiciels incluant Qhull, vous devez joindre une note indiquant que le code source originel peut être obtenu tel qu'indiqué ci-dessus.
5. Il n'y a aucune garantie de conformité pour Qhull qui est fourni « tel quel ». Mais vous pouvez envoyer des rapports ou des correctifs à [qhull\\_bug@qhull.org](mailto:qhull_bug@qhull.org) ; les auteurs pourront en tenir compte ou non.

## **Bibliothèque Eigen**

PC-DMIS uses la bibliothèque Eigen. Cette bibliothèque est principalement utilisée sous la licence de la bibliothèque publique de Mozilla version 2.0 (MPL2) (<https://www.mozilla.org/en-US/MPL/2.0/>) et en partie sous la licence publique générale limitée (LGPL) de GNU . Pour en savoir plus, voir les informations sur les licences à l'adresse <http://eigen.tuxfamily.org>.

## **Informations sur RapidJSON**

PC-DMIS utilise le logiciel RapidJSON. Ce logiciel est utilisé et distribué sous la licence MIT :

Termes de la licence MIT :

L'autorisation de l'Institut de technologie du Massachussetts est par la présente accordée, gratuitement, à toute personne obtenant une copie de ce logiciel et des fichiers de documentation associés (le « logiciel »), d'utiliser le logiciel sans restriction ainsi que, mais sans s'y limiter, les droits d'utiliser, de copier, de modifier, de fusionner, de publier, de distribuer, de concéder en sous-licence et/ou de vendre des copies du logiciel et de permettre à des personnes à qui ce logiciel est fourni de faire de même, aux conditions suivantes :

La notice de copyright ci-dessus et cette autorisation seront incluses dans toutes les copies ou parties substantielles du logiciel.

LE LOGICIEL EST FOURNI « TEL QUEL » SANS GARANTIE D'AUCUNE SORTE, EXPRESSE OU IMPLIQUÉE, INCLUANT MAIS PAS LIMITÉ AUX GARANTIES DE QUALITÉ MARCHANDE ET DE CONFORMITÉ DANS UN BUT PARTICULIER ET DE NON CONTREFAÇON. EN AUCUN CAS LES AUTEURS OU DÉTENTEURS DU COPYRIGHT NE SERONT TENUS RESPONSABLES DE QUELQUE RÉCLAMATION, DOMMAGE OU AUTRE RESPONSABILITÉ, QUE CE SOIT DANS LE CADRE D'UNE ACTION CONTRACTUELLE, DÉLICTEUELLE OU AUTRE, EN LIEN DIRECT OU INDIRECT AVEC L'UTILISATION OU AUTRES MANIPULATIONS DU LOGICIEL

### **Informations des mémoires tampon de protocole**

PC-DMIS utilise le mécanisme des mémoires tampon du protocole de Google. Le code est utilisé et distribué sous les termes de cette licence :

Copyright 2014, Google Inc. Tous droits réservés.

La redistribution et l'utilisation sous formes source ou binaire, avec ou sans modification, sont autorisées si les conditions suivantes sont respectées :

- Les redistributions du code source doit conserver l'avis de copyright ci-dessus, cette liste de conditions et l'avertissement suivant.
- Les redistributions en forme binaire doivent reproduire l'avis de copyright ci-dessus, cette liste de conditions et l'avertissement suivant dans la documentation et/ou d'autres matériaux fournis avec la distribution.
- Ni le nom de Google Inc., ni les noms de ses collaborateurs ne doivent être utilisés pour avaliser ou promouvoir des produits dérivés de ce logiciel sans autorisation écrite précise préalable.

CE LOGICIEL EST FOURNI PAR LES DÉTENTEURS DU COPYRIGHT ET SES COLLABORATEURS « TEL QUEL » ET TOUTES GARANTIES EXPRESSES OU IMPLIQUÉES, INCLUANT, MAIS PAS LIMITÉ À, LES GARANTIES IMPLICITES

DE QUALITÉ MARCHANDE ET DE CONFORMITÉ DANS UN BUT PARTICULIER SONT CONSIDÉRÉES COMME NULLES. EN AUCUN CAS LE PROPRIÉTAIRE DU COPYRIGHT OU SES COLLABORATEURS NE SERONT RESPONSABLES DE DOMMAGES DIRECTS, INDIRECTS, FORTUITS, SPÉCIAUX, EXEMPLAIRES OU ACCESSOIRES (INCLUANT, MAIS PAS LIMITÉS À, L'APPROVISIONNEMENT DE BIENS OU DE SERVICES DE SUBSTITUTION ; PERTE D'UTILISATION, DE DONNÉES OU DE PROFITS ; OU PERTE D'EXPLOITATION) QUELLE QU'EN SOIT LA CAUSE ET AU NOM DE QUELQUE THÉORIE DE RESPONSABILITÉ QUE CE SOIT, QUE CE SOIT PAR CONTRAT, RESPONSABILITÉ STRICTE, OU DÉLICTEUELLE (NOTAMMENT LA NÉGLIGENCE OU AUTRE) SURVENANT DE QUELQUE FAÇON QUE CE SOIT HORS DE L'UTILISATION DE CE LOGICIEL, MÊME SI AVERTI DE LA POSSIBILITÉ D'UN TEL DOMMAGE. Le code généré par le compilateur de la mémoire tampon du protocole est la propriété du détenteur du fichier d'entrée utilisé quand il est généré. Ce code n'est pas autonome et requiert d'être associé à une bibliothèque de soutien. Celle-ci est elle-même couverte par la licence.

### **Moindres carrés non négatifs**

PC-DMIS utilise l'algorithme des moindres carrés non négatifs pour Eigen :

Copyright © 2013 Hannes Matuschek

Disponible à l'adresse <https://github.com/hmatuschek/eigen3-nnls>. Il est soumis aux termes de la licence Mozilla Public License v. 2,0. Vous pouvez trouver la licence à l'adresse <http://mozilla.org/MPL/2.0/>.

### **Informations Freeicons.png**

Ces icônes de freeicons.png sont utilisées dans notre documentation d'aide :

- icône en forme d'oeil
- icône en forme d'ordinateur
- icône en forme d'ampoule

### **Bibliothèque d'optimisation non linéaire à grande échelle IPOPT**

PC-DMIS utilise la bibliothèque d'optimisation non linéaire à grande échelle IPOPT qui est distribuée sous la licence publique Eclipse (EPL). Pour des détails sur la bibliothèque d'optimisation non linéaire à grande échelle IPOPT, voir <https://projects.coin-or.org/lpopt>.

Pour des détails sur la licence publique Eclipse, voir <https://www.eclipse.org/legal/epl-v10.html>.

## PC-DMIS Portable : Introduction

### Bibliothèque Hfb / minibille

PC-DMIS utilise la bibliothèque hfb / minibille pour certains de ses calculs. Le code est utilisé et distribué selon les termes de cette licence Apache 2.0 :

Copyright 2017 Martin Kutz, Kaspar Fischer, Bernd Gärtner utilisé sous la licence Apache, version 2.0 (la « Licence » ; vous ne pouvez utiliser ce fichier autrement qu'en vous conformant à la licence. Vous pouvez obtenir un exemplaire de la licence à l'adresse <http://www.apache.org/licenses/LICENSE-2.0> Sauf si la loi applicable l'exige ou convenu par écrit, le logiciel distribué sous licence est distribué « EN L'ÉTAT », SANS AUCUNE GARANTIE NI CONDITION DE QUELQUE NATURE QUE CE SOIT, quelle soit expresse ou tacite. Voir les termes de la licence concernant le régime linguistique traitant les autorisations et les limites attachées à la licence.

Pour obtenir plus de détails sur la bibliothèque hfb / minibille, voir <https://github.com/hbf/miniball>.

Pour obtenir davantage de détails concernant la licence Apache 2.0, voir <http://www.apache.org/licenses/LICENSE-2.0.html>.

### Algorithme Newuoa

PC-DMIS utilise l'algorithme Newuoa pour certains de ses calculs d'alignement. Le code est utilisé et distribué sous les termes de cette licence MIT :

Copyright (c) 2004, par M.J.D. Powell <mjdp@cam.ac.uk> 2008, par Attractive Chaos <attractivechaos@aol.co.uk>

L'autorisation de l'Institut de technologie du Massachussetts est par la présente accordée, gratuitement, à toute personne obtenant une copie de ce logiciel et des fichiers de documentation associés (le « logiciel »), d'utiliser le logiciel sans restriction ainsi que, mais sans s'y limiter, les droits d'utiliser, de copier, de modifier, de fusionner, de publier, de distribuer, de concéder en sous-licence et/ou de vendre des copies du logiciel et de permettre à des personnes à qui ce logiciel est fourni de faire de même, aux conditions suivantes :

La notice de copyright ci-dessus et cette notice d'autorisation doivent être incluses dans toutes les copies ou parties significatives du logiciel.

LE LOGICIEL EST FOURNI « TEL QUEL » SANS GARANTIE D'AUCUNE SORTE, EXPRESSE OU IMPLIQUÉE, INCLUANT MAIS PAS LIMITÉ AUX GARANTIES DE QUALITÉ MARCHANDE ET DE CONFORMITÉ DANS UN BUT PARTICULIER ET DE NON CONTREFAÇON. EN AUCUN CAS LES AUTEURS OU DÉTENTEURS DU COPYRIGHT NE SERONT TENUS RESPONSABLES DE QUELQUE RÉCLAMATION, DOMMAGE OU AUTRE RESPONSABILITÉ, QUE CE SOIT DANS LE CADRE D'UNE ACTION CONTRACTUELLE, DÉLICTEUELLE OU AUTRE, EN LIEN DIRECT OU INDIRECT AVEC L'UTILISATION OU AUTRES MANIPULATIONS DU LOGICIEL

Pour des détails sur l'algorithme Newuoa, voir <http://mat.uc.pt/~zhang/software.html>.

## Bibliothèques de conversion PDF à PNG

PC-DMIS utilise la fonctionnalité de ces bibliothèques open source pour convertir des fichiers .pdf en fichiers .png :

**Poppler** - Poppler est une bibliothèque de rendu de PDF reposant sur le code de base xpdf-3.0. Pour des détails sur Poppler, voir <https://poppler.freedesktop.org/>. Tant xpdf comme Poppler sont sous licence, sous la licence générale publique GNU. Pour des informations sur les licences, voir <https://gitlab.freedesktop.org/poppler/poppler/blob/master/COPYING3>. PdfToImage est notre composant logiciel utilisant Poppler. Pour respecter les licences, PdfToImage est un composant open source et est disponible pour téléchargement ici : <ftp://ftp.wilcoxassoc.com/PdfToImage/PdfToImage.cpp>.

**Cairo** - Cairo est une bibliothèque de graphismes 2D prenant en charge plusieurs dispositifs de sortie. Pour des détails sur Cairo, voir <https://cairographics.org/>. Il peut être redistribué et/ou modifié sous les termes de la licence LGPL GNU version 2.1 (<https://www.gnu.org/licenses/old-licenses/lgpl-2.1.en.html>) ou la licence publique Mozilla (MPL) version 1.1 (<https://www.mozilla.org/en-US/MPL/1.1/>).

Tant Poppler comme Cairo dépendent des bibliothèques open source suivantes :

**Pixman** - Pixman est une bibliothèque logicielle open source et de bas niveau pour la manipulation de pixels, ce qui donne des éléments comme la composition d'image et le tramage trapézoïdal. Pour des détails sur Pixman, voir <http://www.pixman.org/>. Vous trouverez des informations sur les licences pour Pixman à partir du lien précédent.

**libpng** - libpng est une bibliothèque de référence libre pour lire et écrire des fichiers PNG. Pour des détails sur libpng, voir <http://www.libpng.org/>. Vous trouverez des informations sur les licences pour libpng ici : <http://www.libpng.org/pub/png/src/libpng-LICENSE.txt>

**zlib** - zlib est une bibliothèque de compression disponible. Pour des détails sur zlib, voir <https://zlib.net/>. Vous trouverez des informations sur les licences pour zlib ici : [https://zlib.net/zlib\\_license.html](https://zlib.net/zlib_license.html)

**FreeType** - FreeType est une bibliothèque logicielle gratuite pour le rendu de polices. Pour des détails sur FreeType, voir <https://www.freetype.org/>. Vous trouverez des informations sur les licences pour FreeType ici : <https://www.freetype.org/license.html>.

**OpenJPEG** - OpenJPEG est un codec 2000 JPEG open source écrit en langage C. Pour des détails sur OpenJPEG, voir <http://www.openjpeg.org/>. Le

## PC-DMIS Portable : Introduction

code OpenJPEG sort sous la licence BSD avec 2 clauses. Vous trouverez ces informations sur les licences ici :

<https://github.com/uclouvain/openjpeg/blob/master/LICENSE>

## ROC Tesseract

PC-DMIS utilise la ROC (reconnaissance optique de caractères) Tesseract pour reconnaître des cadres de contrôle d'élément (FCF). Le code pour la ROC Tesseract est utilisé et distribué sous les termes de cette licence Apache :

Le code dans ce référentiel est sous la licence Apache, version 2.0 (la « Licence ») ; vous ne pouvez utiliser ce fichier autrement qu'en vous conformant à la licence. Vous pouvez obtenir un exemplaire de la licence à l'adresse <http://www.apache.org/licenses/LICENSE-2.0> Sauf si la loi applicable l'exige ou convenu par écrit, le logiciel distribué sous licence est distribué « EN L'ÉTAT », SANS AUCUNE GARANTIE NI CONDITION DE QUELQUE NATURE QUE CE SOIT, quelle soit expresse ou tacite. Voir les termes de la licence concernant le régime linguistique traitant les autorisations et les limites attachées à la licence.

Pour des détails sur la ROC Tesseract, voir <https://sourceforge.net/projects/tesseract-ocr/>.

Pour obtenir davantage de détails concernant la licence Apache 2.0, voir <http://www.apache.org/licenses/LICENSE-2.0.html>.

## Telerik

Partie du copyright 2015-2019 de l'interface utilisateur Telerik AD.

## OMPL

PC-DMIS utilise la bibliothèque OMPL (Open Motion Planning Library) pour certains calculs d'insertion automatique de mouvements. Pour des informations sur OMPL, voir <https://ompl.kavrakilab.org/index.html>. Citations : Zachary Kingston, Mark Moll et Lydia E. Kavraki, « Decoupling Constraints from Sampling-Based Planners », dans *International Symposium of Robotics Research*, Puerto Varas, Chili, 2017.

Le code est utilisé et distribué sous les termes de cette licence BSD à 3 clauses :

Copyright © 2010–2018, Rice University. Tous droits réservés.

La redistribution et l'utilisation sous formes source ou binaire, avec ou sans modification, sont autorisées si les conditions suivantes sont respectées :

- Les redistributions du code source doit conserver l'avis de copyright ci-dessus, cette liste de conditions et l'avertissement suivant.
- Les redistributions en forme binaire doivent reproduire l'avis de copyright ci-dessus, cette liste de conditions et l'avertissement suivant dans la documentation et/ou d'autres matériaux fournis avec la distribution.
- Ni le nom de Rice University ni les noms de ses collaborateurs ne doivent être utilisés pour avaliser ou promouvoir des produits dérivés de ce logiciel sans autorisation écrite précise préalable.

CE LOGICIEL EST FOURNI PAR LES DÉTENTEURS DU COPYRIGHT ET SES COLLABORATEURS « TEL QUEL » ET TOUTES GARANTIES EXPRESSES OU IMPLIQUÉES, INCLUANT, MAIS PAS LIMITÉ À, LES GARANTIES IMPLICITES DE QUALITÉ MARCHANDE ET DE CONFORMITÉ DANS UN BUT PARTICULIER SONT CONSIDÉRÉES COMME NULLES. EN AUCUN CAS LE PROPRIÉTAIRE DU COPYRIGHT OU SES COLLABORATEURS NE SERONT RESPONSABLES DE DOMMAGES DIRECTS, INDIRECTS, FORTUITS, SPÉCIAUX, EXEMPLAIRES OU ACCESSOIRES (INCLUANT, MAIS PAS LIMITÉS À, L'APPROVISIONNEMENT DE BIENS OU DE SERVICES DE SUBSTITUTION ; PERTE D'UTILISATION, DE DONNÉES OU DE PROFITS ; OU PERTE D'EXPLOITATION) QUELLE QU'EN SOIT LA CAUSE ET AU NOM DE QUELQUE THÉORIE DE RESPONSABILITÉ QUE CE SOIT, QUE CE SOIT PAR CONTRAT, RESPONSABILITÉ STRICTE, OU DÉLICTEUELLE (NOTAMMENT LA NÉGLIGENCE OU AUTRE) SURVENANT DE QUELQUE FAÇON QUE CE SOIT HORS DE L'UTILISATION DE CE LOGICIEL, MÊME SI AVERTI DE LA POSSIBILITÉ D'UN TEL DOMMAGE.

## MIT

PC-DMIS utilise l'affichage InteractiveDataDisplay.WPF open-source pour tracer des profils de rugosité. Le code est utilisé et distribué sous les termes de cette licence MIT :

Copyright (c) Microsoft Corporation. Tous droits réservés.

L'autorisation est par la présente accordée, gratuitement, à toute personne obtenant une copie de ce logiciel et des fichiers de documentation associés (le « logiciel ») d'utiliser le logiciel sans restriction ainsi que, mais sans s'y limiter, les droits d'utiliser, de copier, de modifier, de fusionner, de publier, de distribuer, de concéder en sous-licence et/ou de vendre des copies du logiciel et de permettre à des personnes à qui ce logiciel est fourni de faire de même, aux conditions suivantes :

La notice du copyright ci-dessus et cette notice d'autorisation doivent être incluses dans toutes les copies ou parties significatives du logiciel.

LE LOGICIEL EST FOURNI « TEL QUEL » SANS GARANTIE D'AUCUNE SORTE, EXPRESSE OU IMPLIQUÉE, INCLUANT MAIS PAS LIMITÉ AUX GARANTIES DE QUALITÉ MARCHANDE ET DE CONFORMITÉ DANS UN BUT PARTICULIER ET DE NON CONTREFAÇON. EN AUCUN CAS LES

## PC-DMIS Portable : Introduction

AUTEURS OU DÉTENTEURS DU COPYRIGHT NE SERONT TENUS RESPONSABLES DE QUELQUE RÉCLAMATION, DOMMAGE OU AUTRE RESPONSABILITÉ, QUE CE SOIT DANS LE CADRE D'UNE ACTION CONTRACTUELLE, DÉLICTUELLE OU AUTRE, EN LIEN DIRECT OU INDIRECT AVEC L'UTILISATION OU AUTRES MANIPULATIONS DU LOGICIEL

Pour plus de détails, consulter <https://github.com/Microsoft/InteractiveDataDisplay.WPF> et <https://github.com/Microsoft/InteractiveDataDisplay.WPF/blob/master/LICENSE>.

### Acceptation des cookies et js-cookie

Notre documentation d'aide PC-DMIS, disponible sur notre site Web [docs.hexagonmi.com](https://docs.hexagonmi.com), utilise ces bibliothèques Javascript gratuites et en open source :

Acceptation des cookies - Pour en savoir plus sur l'acceptation des cookies, voir <https://cookieconsent.insites.com>. Le code est distribué dans les termes de la licence MIT :

Copyright © 2015 Silktide Ltd

L'autorisation de l'Institut de technologie du Massachussetts est par la présente accordée, gratuitement, à toute personne obtenant une copie de ce logiciel et des fichiers de documentation associés (le « logiciel »), d'utiliser le logiciel sans restriction ainsi que, mais sans s'y limiter, les droits d'utiliser, de copier, de modifier, de fusionner, de publier, de distribuer, de concéder en sous-licence et/ou de vendre des copies du logiciel et de permettre à des personnes à qui ce logiciel est fourni de faire de même, aux conditions suivantes :

La notice de copyright ci-dessus et cette autorisation seront incluses dans toutes les copies ou parties substantielles du logiciel.

LE LOGICIEL EST FOURNI « TEL QUEL » SANS GARANTIE D'AUCUNE SORTE, EXPRESSE OU IMPLIQUÉE, INCLUANT MAIS PAS LIMITÉ AUX GARANTIES DE QUALITÉ MARCHANDE ET DE CONFORMITÉ DANS UN BUT PARTICULIER ET DE NON CONTREFAÇON. EN AUCUN CAS LES AUTEURS OU DÉTENTEURS DU COPYRIGHT NE SERONT TENUS RESPONSABLES DE QUELQUE RÉCLAMATION, DOMMAGE OU AUTRE RESPONSABILITÉ, QUE CE SOIT DANS LE CADRE D'UNE ACTION CONTRACTUELLE, DÉLICTUELLE OU AUTRE, EN LIEN DIRECT OU INDIRECT AVEC L'UTILISATION OU AUTRES MANIPULATIONS DU LOGICIEL

js-cookie - Pour en savoir plus sur js-cookie, voir <https://github.com/js-cookie/js-cookie>. Le code est aussi distribué dans les termes de la licence MIT :

Copyright © 2018 Copyright 2018 Klaus Hartl, Fagner Brack, GitHub Contributors

L'autorisation de l'Institut de technologie du Massachussetts est par la présente accordée, gratuitement, à toute personne obtenant une copie de ce logiciel et des

fichiers de documentation associés (le « logiciel »), d'utiliser le logiciel sans restriction ainsi que, mais sans s'y limiter, les droits d'utiliser, de copier, de modifier, de fusionner, de publier, de distribuer, de concéder en sous-licence et/ou de vendre des copies du logiciel et de permettre à des personnes à qui ce logiciel est fourni de faire de même, aux conditions suivantes :

La notice de copyright ci-dessus et cette autorisation seront incluses dans toutes les copies ou parties substantielles du logiciel.

LE LOGICIEL EST FOURNI « TEL QUEL » SANS GARANTIE D'AUCUNE SORTE, EXPRESSE OU IMPLIQUÉE, INCLUANT MAIS PAS LIMITÉ AUX GARANTIES DE QUALITÉ MARCHANDE ET DE CONFORMITÉ DANS UN BUT PARTICULIER ET DE NON CONTREFAÇON. EN AUCUN CAS LES AUTEURS OU DÉTENTEURS DU COPYRIGHT NE SERONT TENUS RESPONSABLES DE QUELQUE RÉCLAMATION, DOMMAGE OU AUTRE RESPONSABILITÉ, QUE CE SOIT DANS LE CADRE D'UNE ACTION CONTRACTUELLE, DÉLICTEUELLE OU AUTRE, EN LIEN DIRECT OU INDIRECT AVEC L'UTILISATION OU AUTRES MANIPULATIONS DU LOGICIEL

# Table des matières

PC-DMIS Portable .....	1
PC-DMIS Portable : Introduction .....	1
Interface portable commutable .....	2
Licence de dispositif portable .....	2
Installation d'un dispositif portable .....	3
Dispositif portable au moment l'exécution .....	4
Option de menu Définir l'interface portable .....	5
Informations sur l'interface portable pour les applications et les ventes .....	7
Démarrage de PC-DMIS Portable .....	8
À propos de la mise en évidence d'éléments .....	8
PC-DMIS Portable : Interface utilisateur .....	12
Écran au poignet du bras portable Hexagon (RA8) .....	15
Utilisation des barres d'outils Portable .....	20
Fenêtre de modification .....	40
Interface Quick Start .....	41
Barre de statut .....	42
Fenêtre d'état .....	43
Résultats de palpage .....	43
Remarque sur le chargement de palpeurs lors d'une exécution portable .....	44
Configuration d'interfaces Portable .....	44
Interface du bras Romer .....	45
Interface du pisteur Leica .....	46

Interface du bras Faro.....	58
Interface du pisteur SMX .....	61
Interface Station totale .....	68
Fonctionnalité Portable commune .....	74
Importation de données nominales .....	75
Compensation palpeur.....	75
Utilisation de palpeurs mécaniques.....	78
Options de déclenchement du palpeur.....	80
Conversion de palpages en points .....	85
Mode de point d'arête .....	85
Utilisation d'un bras portable Romer .....	87
Bras portable Romer / RomerRDS : Introduction .....	87
Mise en route : bras portable Romer.....	88
Configuration d'un capteur de contour Perceptron .....	97
Calibrage d'un palpeur mécanique Romer .....	101
Calibrage du capteur Perceptron .....	102
Utilisation des boutons du bras Romer .....	108
Utilisation d'un capteur laser Romer .....	117
Utilisation de la caméra intégrée RomerRDS .....	118
Utilisation d'un pisteur laser Leica .....	121
Pisteur laser Leica : Introduction .....	122
Mise en route : pisteur Leica .....	123
Interface utilisateur Leica .....	128

Utilisation des utilitaires Leica .....	148
Utilisation du mode d'auto-inspection.....	156
Utilisation de Déplacer élément (Déplacer vers / Pointer vers).....	159
Utilisation de palpeurs Leica .....	163
Construction de points pour les dispositifs de points cachés.....	176
Utilisation d'une station totale .....	177
Initiation à une station totale .....	177
Interface utilisateur Station totale .....	178
Compensation prédéfinie .....	184
Utilisation de Déplacer élément (Déplacer vers / Pointer vers).....	187
Recherche d'un réflecteur .....	191
Utilisation d'un système MoveInspect.....	192
Introduction à MoveInspect.....	192
Interface utilisateur MoveInspect .....	193
Utilisation de MI.Probe.....	195
Mesure avec MI.Probe.....	198
Scanning continu avec MI.Probe .....	199
Création d'alignements.....	201
Alignements de Quick Start.....	201
Alignement à 6 points .....	204
Alignement Best Fit de point nominal.....	205
Opération de type saut de grenouille .....	207
Utilisation d'alignements d'ensemble .....	213

Mesures d'éléments .....	225
Interface de Quick Start pour les pisteurs .....	226
Remarque sur les logements carrés .....	227
Remarque sur le type d'épaisseur : aucune .....	227
Création d'éléments de cercles mesurés de « point unique » .....	227
Création de logements mesurés avec deux points .....	231
Scanning avec le palpeur mécanique portable .....	236
Règles pour les scans manuels .....	236
Scanning pour des palpages exemples d'un élément automatique .....	238
Exécution d'un scanning manuel de distance fixe .....	239
Exécution d'un scanning manuel de temps/distance fixe .....	241
Exécution d'un scanning manuel de temps fixe .....	243
Exécution d'un scanning manuel d'axe de solide .....	245
Exécution d'un scanning manuel multisection .....	247
Exécution d'un scanning manuel de forme libre .....	249
Scanning avec un palpeur laser portable .....	250
Création d'un scanning manuel .....	251
Zoom auto et rotation auto .....	252
Définition des options du palpeur Leica T-Scan .....	254
Interface du pisteur ATS600 .....	256
Menu Scanning de zone et options de la barre d'outils .....	257
Comment utiliser le palpeur sphérique .....	257
Exécution d'un scan de zone .....	258

## PC-DMIS Portable : Introduction

Modes de scanning continu AT403 et AT9x0 .....	262
Annexe A : Bras portable Faro .....	265
Options disponibles dans la boîte de dialogue .....	266
Procédure de calibrage d'un bras Faro .....	267
Annexe B : Pisteur SMX .....	269
Utilisation de la fenêtre de fermeture .....	270
Exécution de vérifications opérationnelles .....	270
Annexe C : Dépannage de systèmes portables .....	270
Le temps de traitement de la matrice de couleurs est trop long .....	271
Message d'erreur : Tentative d'accès à un fichier sans nom après sa fin .....	277
Message d'erreur - Initialisation : Attente de la caméra .....	278
Message d'erreur : Le chargement de interfac.dll a échoué .....	278
Message d'erreur : La machine ne répond pas .....	280
Message d'erreur - L'initialisation de la carte mère a échoué .....	280
Comment créer un fichier de prise en charge pour les pisteurs AT9x0 et AT40x	281
Problèmes du firmware Leica AT9x0 .....	282
Problèmes de batterie du pisteur laser Leica AT9x0 .....	282
Conseils de dépannage RDS .....	282
Le bras ROMER ne peut pas se connecter au port LAN .....	283
T-Scan - Aucune donnée collectée .....	284
Index .....	287
Glossaire .....	295



# PC-DMIS Portable

---

## PC-DMIS Portable : Introduction

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

### Configurations matérielles prises en charge

- Bras Romer - Bras absolu Romer ou Hexagon (RA7 et RA8).
- Pisteurs laser Leica - Pour connaître les versions Leica prises en charge, voir la rubrique « Pisteur laser Leica : Introduction ».
- Bras Faro
- Pisteurs SMX
- Aicon MoveInspect XR8

Les rubriques principales de cette documentation sont :

- Interface portable commutable
- Démarrage de PC-DMIS Portable
- Réglages recommandés
- PC-DMIS Portable : Interface utilisateur
- Configuration d'interfaces Portable
- Fonctionnalité Portable commune
- Utilisation d'un bras portable Romer
- Utilisation d'un pisteur laser Leica
- Utilisation d'une station totale
- Utilisation d'un système MoveInspect
- Création d'alignements
- Mesures d'éléments
- Scanning avec le palpeur mécanique portable
- Scanning avec un palpeur laser portable
- Interface du pisteur AT5600
- Modes de scanning continu AT403 et AT9x0
- Annexe A : Bras portable Faro

- Annexe B : Pisteur SMX
- Annexe C : Dépannage de systèmes portables

Si vous rencontrez dans le logiciel un aspect non traité ici, consultez la documentation PC-DMIS Core.

---

## Interface portable commutable

Avec PC-DMIS 2019 R1 et ultérieur, vous pouvez faire une sélection dans une liste de dispositifs portables et vous connecter à n'importe quel dispositif pris en charge.

Quand vous sélectionnez un dispositif dans le menu, le logiciel change de façon dynamique d'interface portable sans vous obliger à le fermer et à le rouvrir. Quand vous sélectionnez un dispositif portable, il devient celui par défaut tant que vous n'en changez pas. Vous pouvez sélectionner l'interface chaque fois que vous démarrez PC-DMIS. Pour des détails, voir « Menu Définir l'interface portable ».

Vous pouvez exécuter PC-DMIS en ligne ou hors ligne avec l'interface portable.

PC-DMIS prend en charge les interfaces portables suivantes :

- Bras RomerRDS
- Bras RomerRDS (WinRDS)
- Pisteur Leica AT40x
- Pisteur LeicaLMF ATS600
- Pisteur LeicaLMF AT9x0
- Pisteur Leica AT901
- Pisteur LeicaTPS TDRA6000
- Aicon - Hors ligne
- MoveInspect
- Bras Faro

## Licence de dispositif portable

**Nouveaux utilisateurs** – Une nouvelle licence d'interface PCD\_Interface.AllPortable est disponible et doit être utilisée pour tous les nouveaux systèmes portables exécutant PC-DMIS 2019 R1 ou ultérieur.

L'option de licence permet à l'utilisateur de faire un choix dans une liste de dispositifs portables et de se connecter à n'importe quel dispositif pris en charge. Quand l'utilisateur a sélectionné un dispositif portable, il devient le dispositif par défaut tant que l'utilisateur ne le change pas. Cette opération est possible au démarrage de PC-DMIS. Pour des détails, voir « Option de menu Définir l'interface portable ».

## Interface portable commutable

**Utilisateurs existants** – Les utilisateurs existants qui exécutent des versions de PC-DMIS antérieures à 2019 R1 possèdent une licence ne pouvant exécuter qu'une interface machine portable déterminée (par exemple, RomerRDS, LeicaLMF).

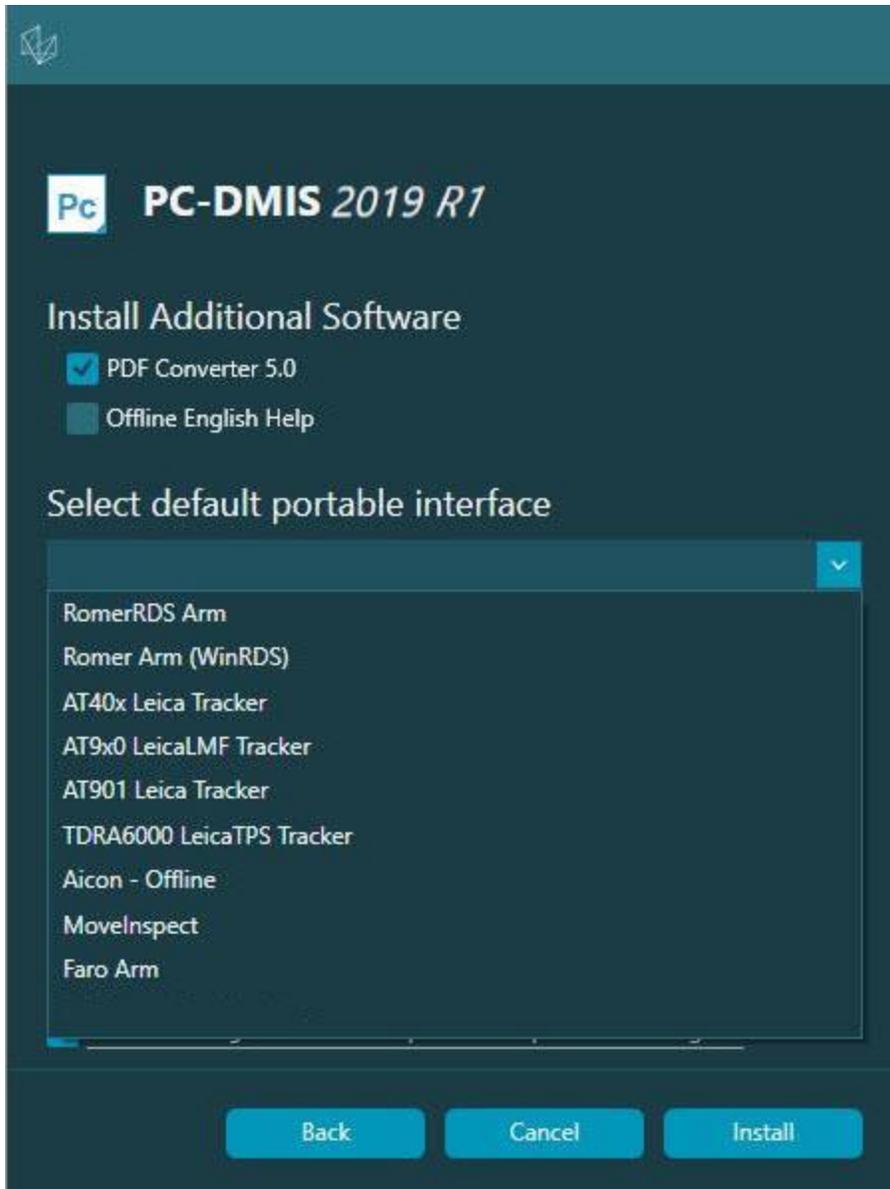
Après l'installation de 2019 R1, l'interface est automatiquement définie comme l'interface portable d'origine. L'utilisateur peut la changer avec l'option **Modifier | Définir l'interface portable**. Pour ce faire, l'utilisateur doit disposer d'un SMA valide.

Les utilisateurs existants peuvent uniquement exécuter des versions de PC-DMIS antérieures à 2019 R1 avec l'interface achetée à l'origine.

Les utilisateurs de dispositifs portables disposant d'un SMA valide peut demander l'ajout de l'option « PCD\_Interface.AllPortable » à leur licence. Ils peuvent ainsi sélectionner le dispositif par défaut lors de l'installation.

## Installation d'un dispositif portable

Au cours de l'installation, l'utilisateur peut sélectionner le dispositif portable par défaut si la licence contient PCD\_Interface.AllPortable. Ceci est particulièrement utile si le client possède une seule machine.



## Dispositif portable au moment l'exécution

Au démarrage, PC-DMIS se charge de façon dynamique et se connecte au dispositif portable par défaut. Vous pouvez sélectionner le dispositif portable par défaut au cours de l'installation (si vous avez PCD\_Interface.AllPortable) ou via l'option de menu **Modifier | Définir l'interface portable**.

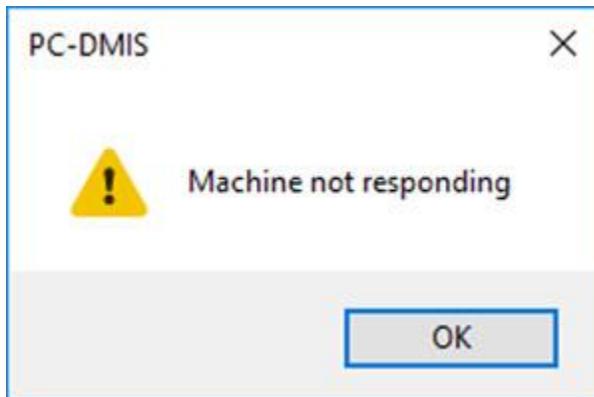


Il est important de vérifier que vos réglages RDS et TCP/IP sont corrects.

PC-DMIS affiche le statut de la machine dans la barre d'état.

## Interface portable commutable

Si PC-DMIS ne peut pas se connecter à un pisteur Leica (AT9x0, AT40x ou AT901), le logiciel vous en informe avec un message dans la barre d'état. Ceci se produit si la machine n'a pas été allumée par exemple.



Si PC-DMIS ne peut pas se connecter à la machine, vous pouvez travailler hors ligne.

Quand vous vous connectez à une machine en ligne dotée d'un scanner RDS comme palpeur actif, ce scanner est automatiquement reconnu.

## Option de menu Définir l'interface portable

Vous pouvez sélectionner ou changer d'interface portable au démarrage.

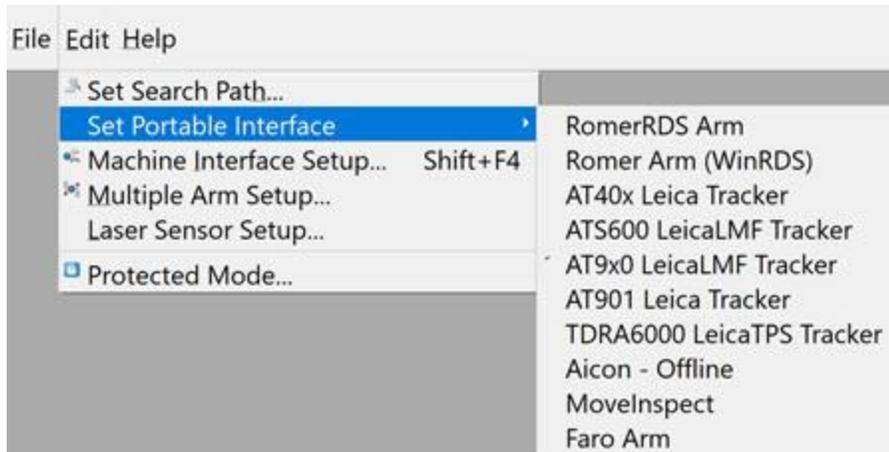
Pour ce faire :

1. Démarrez PC-DMIS mais n'ouvrez pas une routine de mesure.
2. Dans l'écran PC-DMIS d'ouverture, cliquez sur **Modifier | Définir l'interface portable** dans le menu.
3. Sélectionnez l'interface portable que PC-DMIS doit exécuter dans la liste d'interfaces disponibles. Une coche identifie l'interface portable active.



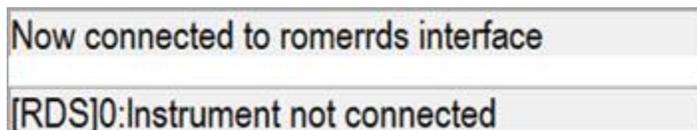
Vous pouvez décocher une interface portable sélectionnée et exécuter PC-DMIS sans interface portable sélectionnée. Dans ce cas, le logiciel utilise le fichier interfac.dll (le cas échéant) au prochain démarrage de PC-DMIS.

Quand vous sélectionnez un dispositif dans le menu, le logiciel change de façon dynamique d'interface sans vous obliger à le fermer et à le rouvrir.



Quand vous sélectionnez une interface portable :

- La barre d'état montre l'interface sélectionnée et l'état de la machine.



- Les barres d'outils spécifiques à l'interface sélectionnée sont disponibles mais ne s'affichent pas automatiquement. Si vous travaillez avec plusieurs interfaces portables, vous pouvez définir une disposition dans PC-DMIS pour chaque type d'interface portable, puis les enregistrer dans la barre d'outils **Dispositions fenêtres**. Vous gagnez ainsi du temps car vous n'avez pas à redéfinir les composants de votre écran chaque fois que vous changez les interfaces. Pour des détails sur la configuration des dispositions des fenêtres PC-DMIS, voir « Configuration de la vue d'écran » dans la documentation PC-DMIS Core.



*A - LeicaLMF*

*B - Scanning RomerRDS*

*C - Aicon hors ligne*

## Interface portable commutable

- Quand vous ouvrez une routine de mesure avec une interface mais que la routine a été créée avec une autre interface, PC-DMIS ne change pas les commandes de la machine. Par exemple, les paramètres du pisteur sont enregistrés pour les éléments mesurés. Le logiciel ne supprime pas ces paramètres quand vous ouvrez la routine de mesure avec une interface portable différente.

### Ce que cette option de menu ne fait pas

- Si vous exécutez PC-DMIS en mode hors ligne, le logiciel n'insère pas une commande de palpeur. PC-DMIS ouvre éventuellement la boîte de dialogue **Utilitaires de palpeur** et vous permet de sélectionner un palpeur.
- PC-DMIS ne peut pas vérifier ou changer les réglages RDS et TCP/IP. Il vous revient de vérifier si ces paramètres de communication sont corrects pour l'interface sélectionnée.
- Si vous créez un programme avec un type de dispositif et l'exécutez sur un autre type de dispositif, PC-DMIS ne modifie pas le programme. Vous êtes donc chargé de changer les commandes du palpeur.

D'autres informations sont enregistrées pour les mesures du pisteur. PC-DMIS ne supprime pas ces informations si vous exécutez un programme avec un dispositif distinct, et il n'ajoute pas non plus les informations si vous exécutez un programme depuis un autre dispositif sur un pisteur.

## Informations sur l'interface portable pour les applications et les ventes

Les ingénieurs applicatifs et le personnel des ventes d'Hexagon disposent en général de licences de démonstration avec l'option Toutes les interfaces.

- Il est inutile d'ajouter l'option Tout portable à votre licence car elle vous autorise uniquement à sélectionner l'interface portable par défaut au cours de l'installation.
- Vous n'avez plus besoin d'ajouter des indicateurs de raccourcis portables ou de copier des fichiers interfac.dll. Vous pouvez sélectionner ou changer de dispositif portable en choisissant **Modifier | Définir l'interface portable** au démarrage de PC-DMIS.
- Quand vous sélectionnez un dispositif avec l'option **Modifier | Définir l'interface portable**, PC-DMIS change de façon dynamique d'interface sans vous obliger à le fermer et à le rouvrir. Le logiciel ne copie pas et ne modifie pas le fichier interfac.dll. Si vous sélectionnez un dispositif portable dans le menu, le fichier

interfac.dll existant est ignoré. Décochez le dispositif portable dans le menu pour exécuter PC-DMIS à l'aide d'un fichier interfac.dll non portable (par exemple, quand vous voulez exécuter une MMT). Si vous ne sélectionnez aucune interface portable, le logiciel utilise le fichier interfac.dll (le cas échéant) au prochain démarrage de PC-DMIS.

---

## Démarrage de PC-DMIS Portable

PC-DMIS Portable vous permet de lancer une interface utilisateur légèrement différente lorsque vous travaillez avec des dispositifs portables. Une **barre d'outils** Portable apparaît avec des icônes plus grandes pour améliorer la visibilité à distance. Par ailleurs, les options de la barre d'outils sont plus grandes que celles utilisées dans une configuration PC-DMIS standard basée sur une MMT.

L'interface portable devient disponible si vous avez une licence pour prendre en charge un dispositif portable. Pour des détails sur la commutation de votre interface portable, voir « Interface portable commutable ».

Vous devez créer un ou plusieurs fichiers de configuration. Ces fichiers XML sont créés à partir d'un utilitaire de configuration. Ils définissent les configurations portables exactes que vous voulez utiliser. Avec la liste **Configurations** dans la barre d'outils **Réglages** de l'interface utilisateur PC-DMIS Portable, vous devez ensuite choisir la configuration à charger. Une fois fait, PC-DMIS redémarre à l'aide de la configuration du portable. Par exemple, vous pouvez définir deux fichiers de configuration différents pour la même interface Leica et passer de l'une à l'autre si besoin est.

---

## À propos de la mise en évidence d'éléments

PC-DMIS peut mettre en évidence des éléments automatiques lors de la création et de l'exécution de routines. PC-DMIS peut également mettre à l'échelle et faire pivoter automatiquement les éléments automatiques lors de l'exécution dans la fenêtre d'affichage graphique. Ces fonctions supposent une meilleure expérience utilisateur quand vous créez et exécutez une routine avec un dispositif portable.

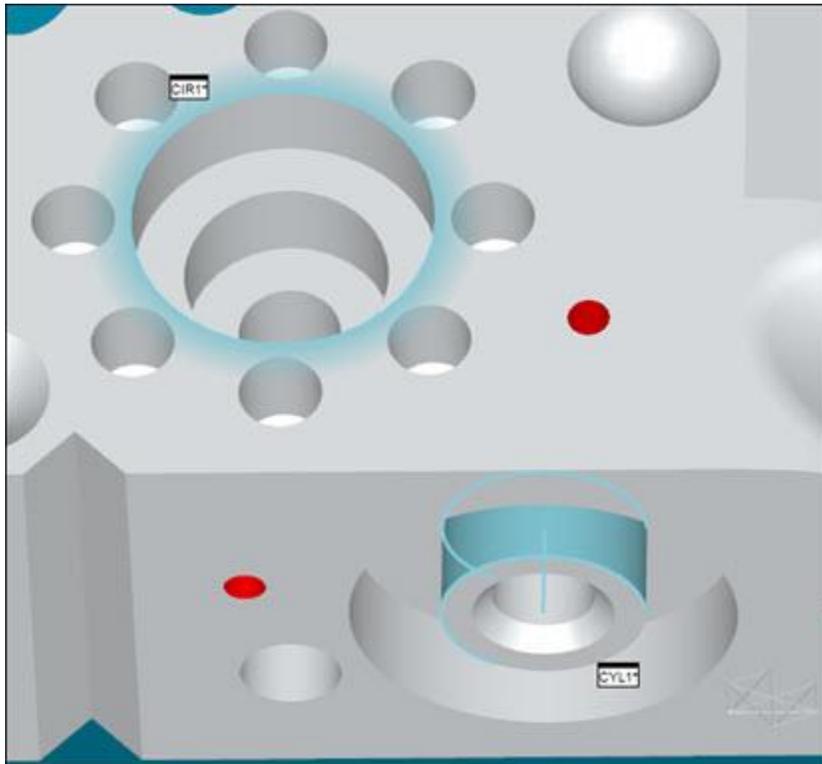
### Mise en évidence d'éléments lors de la création

Quand vous créez un élément automatique, PC-DMIS en trace le contour en bleu dans la fenêtre d'affichage graphique. PC-DMIS met également en évidence l'élément en cours quand vous le sélectionnez dans la fenêtre de modification. S'il s'agit d'un élément 2D comme un cercle, PC-DMIS fait briller son contour dans la couleur de mise

À propos de la mise en évidence d'éléments

à jour. Si cet élément a une surface comme un cylindre, PC-DMIS dessine cette surface dans la couleur de mise en évidence mais sans brillance.

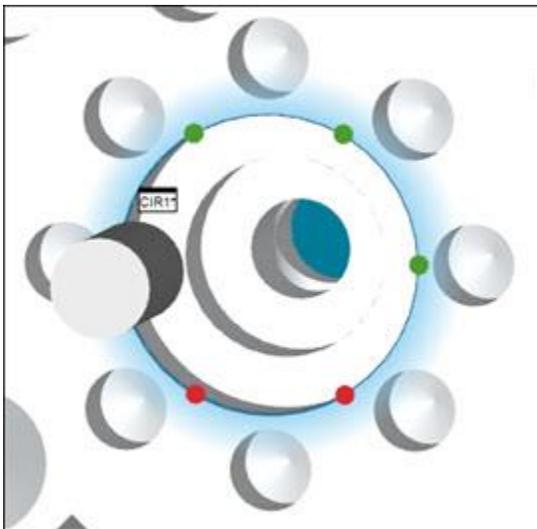
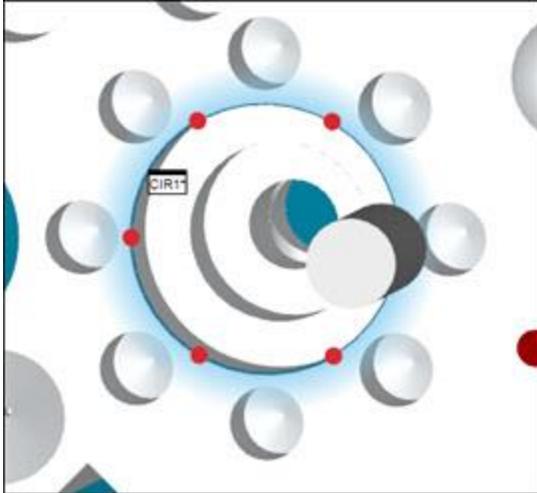
L'exemple ci-dessous montre deux éléments en évidence (sélectionnés) : un cercle sur la surface supérieure et un cylindre sur la surface avant.



### Mise en évidence d'éléments lors de l'exécution

Après une commande d'alignement, si vous exécutez un élément manuel, PC-DMIS fait une rotation et un zoom de la pièce pour montrer cet élément dans une vue légèrement isométrique. Il met aussi cet élément en évidence et montre les points nominaux attendus afin de le mesurer sous forme de sphères rouges. Les sphères rouges vous permettent de connaître l'emplacement général auquel relever les points. Quand vous prenez des palpées avec le palpeur pour mesurer les points prévus, ces sphères deviennent vertes dans la fenêtre d'affichage graphique.

Les images ci-dessous montrent le cercle en haut avec les points nominaux en rouge au démarrage de l'exécution. Elles deviennent vertes quand elles sont mesurées :



Pour que fonctionnent la rotation et la mise à l'échelle, il vous faut un alignement de pièce avant les éléments manuels.

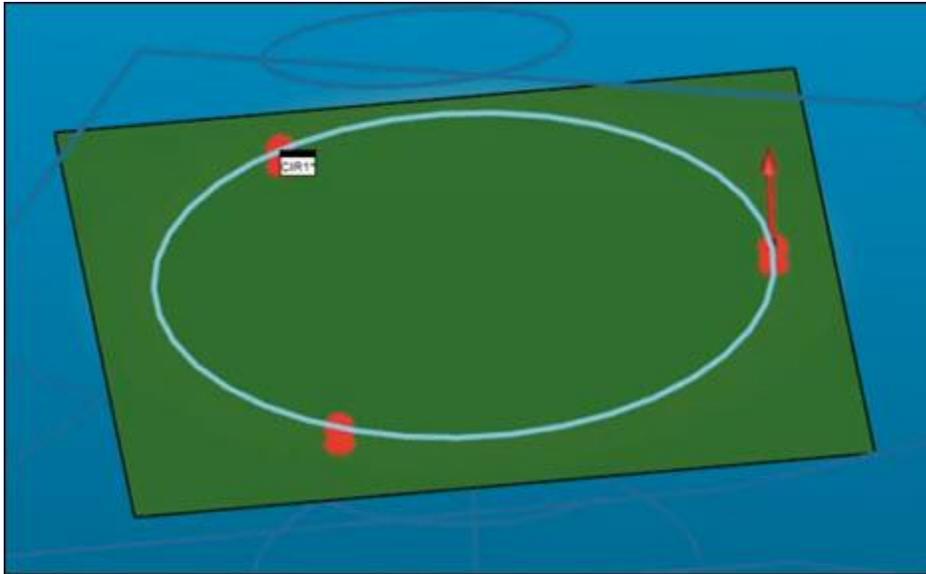
### Mise en évidence du déclenchement du palpeur

Vous pouvez configurer PC-DMIS pour qu'il prenne automatiquement des palpées quand le palpeur traverse un plan ou se déplace dans le rayon d'un élément. Pour configurer des déclencheurs de palpées, voir « Options de déclenchement de palpeur ».

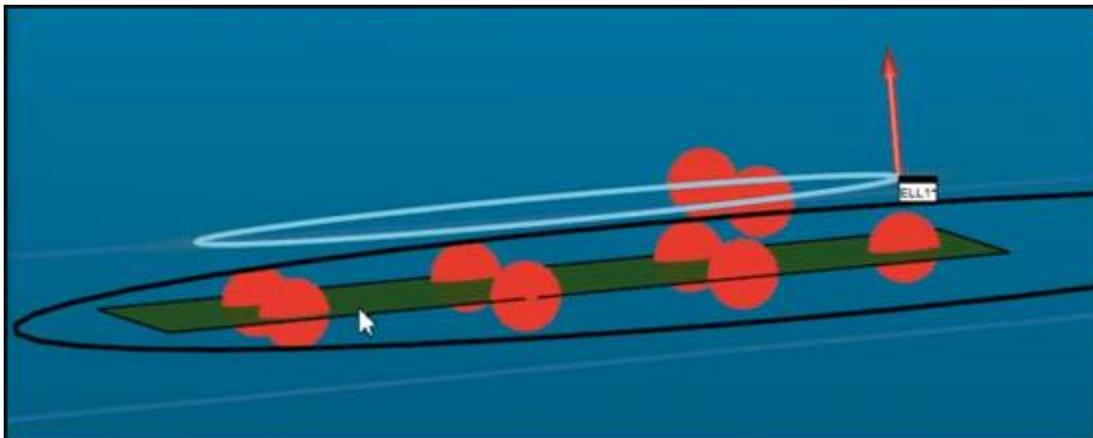
Quand votre routine contient des commandes de déclenchement, PC-DMIS met ces zones en évidence dans la fenêtre d'affichage graphique.

## À propos de la mise en évidence d'éléments

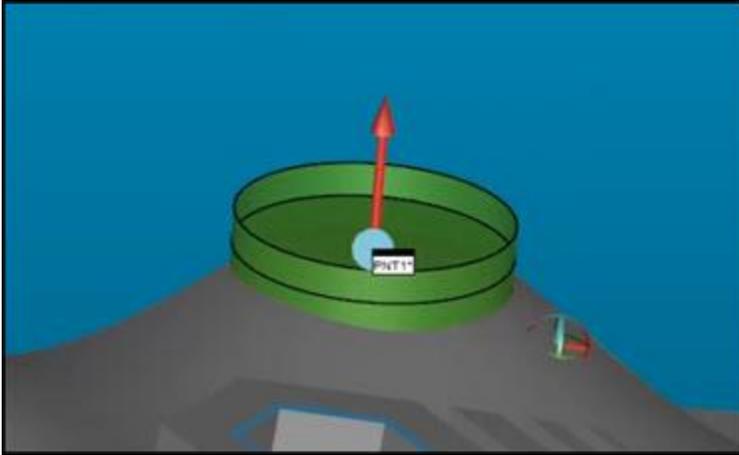
Dans la fenêtre de modification par exemple, imaginez que vous avez une commande `PLANE AUTOTRIGGER` au-dessus d'un cercle (CIR1). Pendant l'exécution, PC-DMIS met en évidence en vert le plan de déclenchement normalement invisible pour que vous puissiez l'identifier. Quand le palpeur traverse ce plan, il enregistre un palpage :



Ci-après un autre exemple montrant le plan de déclenchement de palpeur pour une ellipse. Vous remarquerez que le plan de déclenchement coupe les points nominaux :



Ci-après un exemple montrant la zone de déclenchement pour un point depuis la commande `POINT AUTOTRIGGER`. Quand le palpeur pénètre dans cette zone, il enregistre un palpage:



Pour voir les zones de déclenchement, il vous faut un alignement de pièce avant les éléments manuels.

### Configuration de vos réglages

Si vous ne constatez pas le comportement ci-dessus, vérifiez ces réglages :

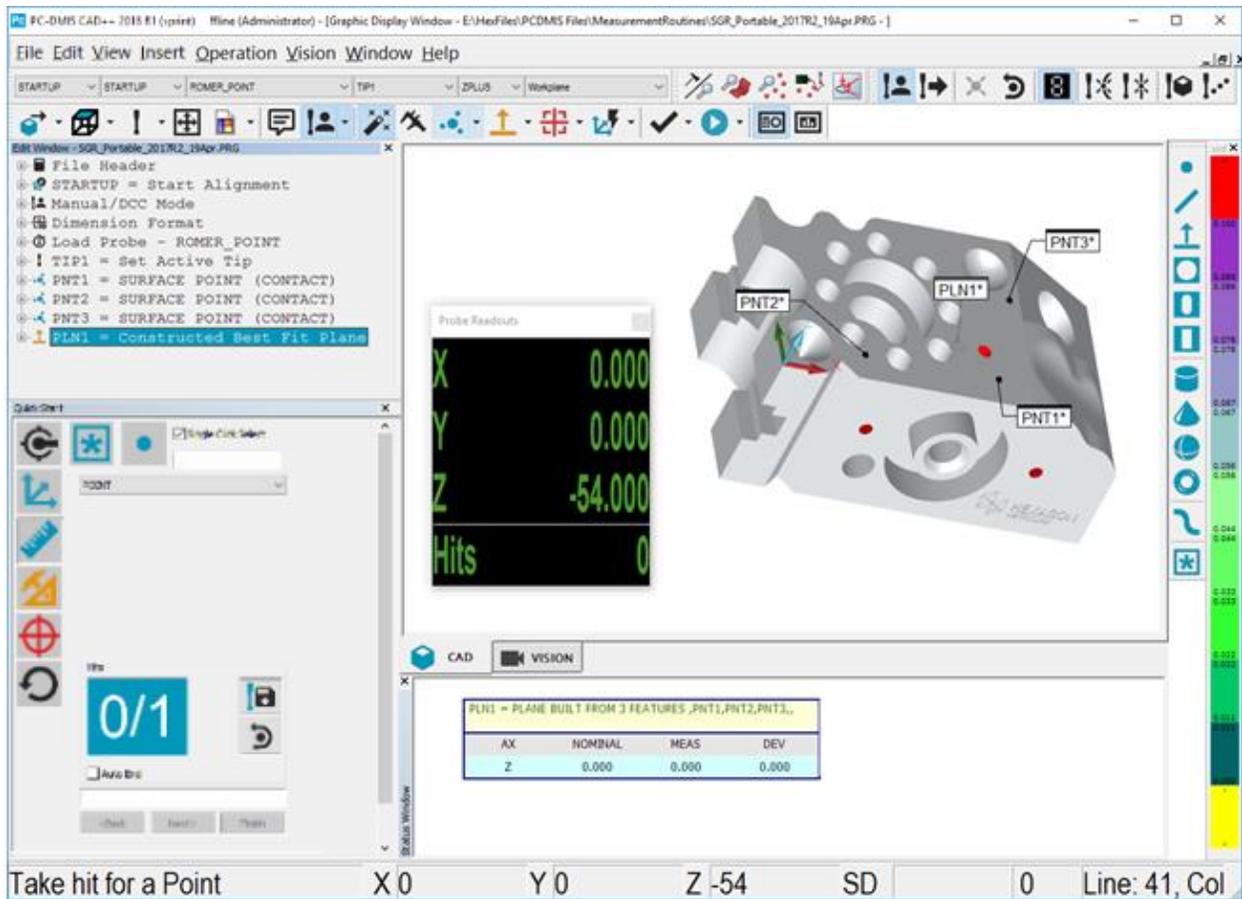
1. Ouvrez la boîte de dialogue **Options de configuration** en sélectionnant **Modifier | Préférences | Configuration**).
2. Dans l'onglet **Général**, cochez la case **Mettre automatiquement l'élément manuel à l'échelle lors de l'exécution**.
3. Cliquez sur **OK** pour enregistrer vos modifications et fermer la boîte de dialogue.
4. Cliquez sur l'onglet **Symboles** de la boîte de dialogue **Configuration CAO et graphique (Modifier | Fenêtre d'affichage graphique | Afficher symboles)**.
5. Dans la zone **Symbole point**, définissez la liste à **Point**. Choisissez **Sphère**.
6. Dans la zone **Attributs sphère**, cochez la case **Ombre** et **Haute qualité**.
7. Cliquez sur **OK** pour enregistrer vos modifications et fermer la boîte de dialogue.

---

## PC-DMIS Portable : Interface utilisateur

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

## PC-DMIS Portable : Interface utilisateur



### Exemple d'interface utilisateur Portable

Cliquez sur une zone dans l'image ci-dessus pour afficher des informations sur cette section de l'interface utilisateur Portable.

Les éléments suivants de l'interface utilisateur sont présentés plus en détails ailleurs dans cette documentation :

- Utilisation des barres d'outils Portable
- Fenêtre de modification
- Interface Quick Start
- Barre d'état
- Fenêtre d'état
- Fenêtre de résultats de palpation

Par ailleurs, les éléments suivants de l'interface utilisateur sont présentés plus en détails dans la documentation de PC-DMIS Core :

- **Barre de menus** - Cette zone de l'interface vous permet d'accéder à toutes les fonctionnalités de PC-DMIS et aux listes déroulantes correspondantes. Pour plus

d'informations sur la barre de menus, voir « Barre de menus » au chapitre « Navigation dans l'interface utilisateur » de la documentation PC-DMIS Core.

- Barre d'outils **Vue graphique** - Cette zone de l'interface vous permet de changer facilement la vue dans la fenêtre d'affichage graphique. Pour plus d'informations sur cette barre d'outils, voir « Barre d'outils Vue graphique » au chapitre « Utilisation des barres d'outils » de la documentation de PC-DMIS Core.
- Barre d'outils **Éléments graphiques** - Cette zone de l'interface bascule l'affichage des étiquettes de la fenêtre d'affichage graphique. Pour plus d'informations sur cette barre d'outils, voir « Barre d'outils Éléments graphiques » au chapitre « Utilisation des barres d'outils » de la documentation de PC-DMIS Core.
- **Fenêtre d'affichage graphique** - Cette zone de l'interface affiche les éléments géométriques en cours de mesure. Pour plus d'informations sur cette fenêtre, voir « Fenêtre d'affichage graphique » au chapitre « Navigation dans l'interface utilisateur » de la documentation PC-DMIS Core.
- Barre **Couleur des dimensions** - Cette zone de l'interface affiche les couleurs pour les tolérances de dimensions et leurs valeurs d'échelle associées. Pour plus d'informations sur cette option, voir « Utilisation de la fenêtre Couleurs de dimensions (barre Couleurs de dimensions) » au chapitre « Utilisation d'autres fenêtres, éditeurs et outils » de la documentation PC-DMIS Core.



Si votre licence LMS ou votre verrouillage de port est programmé pour prendre en charge toutes les interfaces, vous devez lancer le programme d'installation de PC-DMIS avec l'un des commutateurs suivants : /Interface:romer, /Interface:leica, /Interface:smxlaser ou /Interface:faro.

Vous pouvez ajouter ces commutateurs sensibles à la casse en créant un raccourci au fichier PC-DMIS Setup.exe et en ajoutant le commutateur nécessaire à la case **Cible** (par exemple : C:\Download\PC-DMIS\Setup.exe /Interface:romer). Si vous installez une licence LMS ou un verrouillage de port programmé pour une interface spécifique, le logiciel installe automatiquement l'interface correcte.

Vous pouvez passer à une autre interface Portable depuis le menu avant de charger une routine de mesure. Pour plus d'informations, voir la section « Interface portable commutable » de cette documentation.

## Écran au poignet du bras portable Hexagon (RA8)

Le nouveau bras portable absolu à 7 axes (RA8) par Hexagon inclut un petit écran au poignet. L'écran au poignet montre les communications depuis PC-DMIS quand vous mesurez des éléments ou exécutez une routine de mesure.

L'écran au poignet se met à jour quand vous mesurez ces éléments :

- Éléments auto de contact
- Éléments mesurés en mode estimation
- Mesure d'éléments avec la recherche de valeurs nominales et le mode CAO activé
- Scannings de contact
- Scannings laser

### Écran au poignet RA8 - Éléments auto de contact

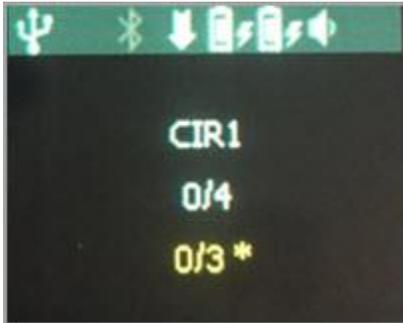
Quand vous mesurez des éléments auto de contact, l'ID et le nombre de palpées apparaissent dans l'écran au poignet. Le nombre de palpées correspond au palpées pris, suivi du nombre requis. Par exemple, 0/4 signifie que 0 a été pris et que 4 sont requis.

#### Palpées d'exemples

Quand l'élément auto de contact contient des palpées exemples, ces derniers sont d'abord mesurés, puis les palpées de l'élément. Le nombre de palpées exemples est accompagné d'un astérisque (\*) et l'écran au poignet le met en évidence en jaune pour

montrer qu'il s'agit de la mesure active. L'écran met à jour le nombre de palpées pris lors du processus de mesure.

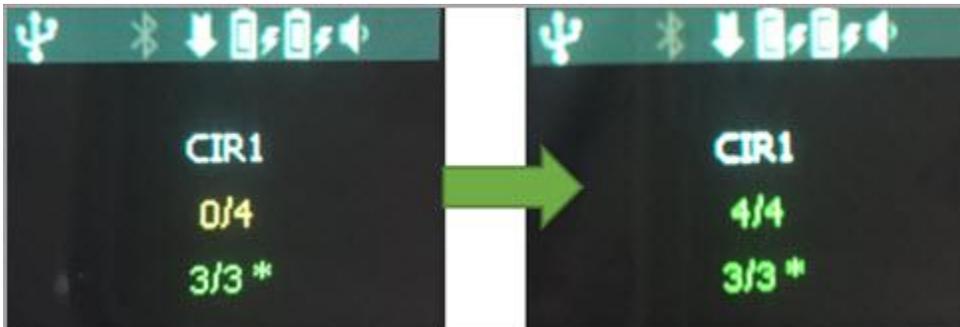
Au terme de toutes les mesures des palpées exemples, le nombre de palpées devient vert.



*Écran au poignet RA8 pour un élément auto de contact - palpées exemples*

### Palpées d'éléments

Au terme des palpées exemples, le nombre de palpées d'éléments devient jaune pour montrer qu'il s'agit de la mesure active. L'écran au poignet met à jour le nombre de palpées pris lors du processus de mesure. Une fois le nombre requis de palpées pris, ce nombre devient vert.



*Écran au poignet RA8 pour un élément auto de contact - palpées d'éléments*

Vous pouvez terminer la mesure d'un élément avec le bouton de bras approprié.

L'écran au poignet montre la forme et la taille de l'élément pendant dix secondes, ou tant que vous ne lancez pas la mesure suivante.

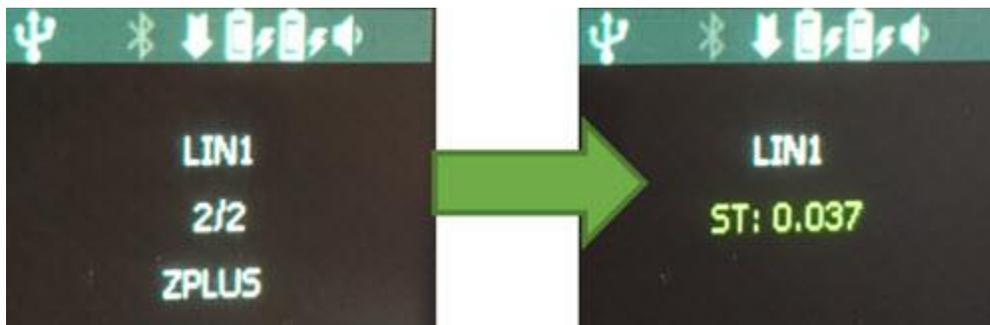


Écran au poignet RA8 pour un élément auto de contact - palpages d'éléments terminés

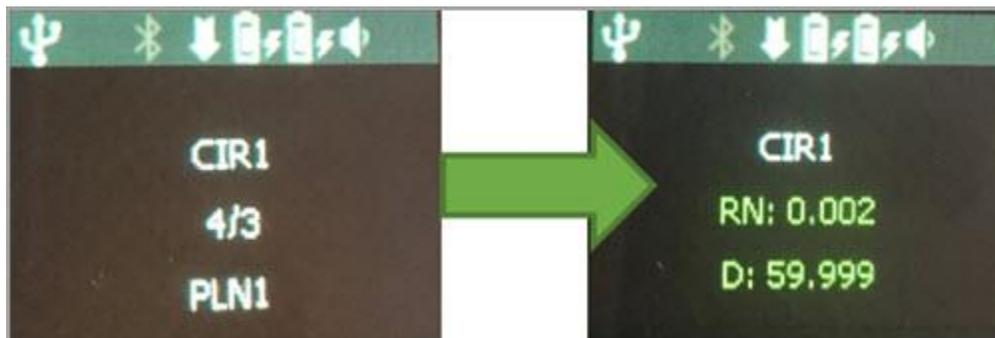
## Écran au poignet RA8 - Éléments mesurés en mode estimation

Quand vous mesurez des éléments en mode estimation, PC-DMIS peut déterminer le type d'élément. Pour des détails sur l'estimation d'un type d'élément mesuré, voir « Estimation d'un type d'élément mesuré » dans la documentation PC-DMIS Core.

L'écran au poignet montre le type d'élément et le nombre de palpages. L'écran au poignet montre aussi le plan de référence actif pour les éléments 2D (LIN, CIR, SLT). À la fin de la mesure de l'élément, l'écran au poignet montre la forme et la taille de l'élément (le cas échéant) pendant dix secondes, ou tant que vous ne lancez pas la mesure suivante.



Exemple d'écran au poignet RA8 - Mode estimation, droite



Exemple d'écran au poignet RA8 - Mode estimation, cercle

## Écran au poignet RA8 - Nouvelle exécution d'éléments mesurés

Lors d'une nouvelle exécution d'éléments mesurés, l'écran au poignet RA8 montre le nombre de palpées (nombre de palpées pris, suivi de celui de palpées requis) en jaune.



Une fois le nombre requis de palpées pris, le nombre de palpées devient vert.



L'écran au poignet montre la forme de l'élément. Si la routine de mesure contient un autre élément, l'écran au poignet montre sa forme un instant, puis le nombre de palpées en jaune pour l'élément suivant.



## Écran au poignet RA8 - Éléments mesurés avec le recherche de valeurs nominales

Quand vous alignez la pièce au modèle CAO et activez le mode de recherche de valeurs nominales depuis la CAO, l'écran au poignet montre la forme de l'élément au terme des palpées le concernant.

Pour des détails sur le mode de recherche de valeurs nominales depuis la CAO, voir « Rech val nom » au chapitre « Définition des préférences » de la documentation PC-DMIS Core.

Pour des points, l'écran au poignet montre la valeur « T ».



## Écran au poignet RA8 - Scannings de contact

Quand vous mesurez des scannings de contact créés en mode estimation, dans la fenêtre Quick Start ou à partir de l'une des options de menu **Insérer | Scanning** (Distance fixe, Temps fixe, Axe de solide, etc.), l'écran au poignet montre l'ID de l'élément scanné et le nombre de palpées.



## Écran au poignet RA8 - Scannings laser

Lors d'un scanning laser, l'écran au poignet montre l'ID de l'élément et le nombre de points collectés.



## Utilisation des barres d'outils Portable

En vue de réduire le temps de programmation d'une pièce, PC-DMIS Portable offre des barres d'outils composées de commandes fréquemment utilisées. Vous pouvez accéder à trois barres d'outils de deux façons.

- 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 Portable sont :

### Barre d'outils Construire et inspecter



*Barre d'outils Construire et inspecter*

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



**Mode inspection/construction** - Par défaut (mode inspection), PC-DMIS affiche l'écart (T) en tant que *Différence = Réel - Nominal*.

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

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



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

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



**Inspection de surface** - Applique les réglages de la fenêtre **Résultats de palpage** nécessaires pour l'inspection de surfaces/courbes.



**Inspection de point** - Applique les réglages de la fenêtre **Résultats de palpage** nécessaires pour inspecter les points.



**Distance à l'élément le plus proche** - Si cette option est activée, la distance à l'élément le plus proche apparaît dans la fenêtre **Résultats de palpage**.



**Afficher flèche écart** - Lorsque cette option est activée, des flèches apparaissent dans la fenêtre d'affichage graphique en fonction du mode inspection. Ces flèches se trouvent à l'emplacement du palpeur en mode inspection (par défaut) ou au point mesuré en mode construction.

## 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** en fonction de votre configuration système.

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

## Barre d'outils Mode palpeur



La barre d'outils **Mode palpeur** (**Afficher | Barres d'outils | Mode palpeur**) contient des icônes que vous pouvez utiliser pour passer dans les différents modes utilisés par le palpeur ou la MMT.



**Mode manuel** - Utilisez cette icône pour passer PC-DMIS en mode manuel. Grâce au mode manuel, vous pouvez contrôler manuellement les mouvements et les mesures de la machine. Le mode manuel est utilisé sur une MMT (machine de mesure tridimensionnelle) manuelle ou durant la phase d'alignement manuel d'une routine de mesure exécutée sur une MMT automatique.

Cette icône insère une commande `MODE/MANUAL` dans la fenêtre de modification, à l'emplacement du curseur. Les commandes de la fenêtre de modification après cette commande sont exécutées en mode manuel.



**Mode CND** - Utilisez cette icône pour passer PC-DMIS en mode CND. Grâce au mode CND, des machines CND prises en charge peuvent effectuer automatiquement la mesure de votre routine de mesure.

Cette icône insère une commande `MODE/DCC` dans la fenêtre de modification, à l'emplacement du curseur. Les commandes de la fenêtre de modification après cette commande sont exécutées en mode CND.



**Prendre palpé** - Prend et enregistre automatiquement un palpé de mesure à l'emplacement actuel du curseur dans la fenêtre de modification.



**Effacer palpé** - Supprime automatiquement la dernière mesure effectuée.



**Résultats de palpé** – Affiche ou masque la fenêtre de résultats de palpé.



**Mode déclenchement auto point** - Prend automatiquement une lecture quand le palpeur est proche du point de surface. Voir la rubrique « Auto-déclenchement de point ».



**Mode déclenchement auto plan** - Prend automatiquement une lecture quand le palpeur est proche du point d'arête. Voir la rubrique « Auto-déclenchement de plan ».



**Mode rech val nom depuis CAO** - Recherche automatiquement la valeur nominale appropriée du modèle CAO lors d'une mesure en ligne.



**Mode point uniquement** - Interprète toutes les mesures comme des points uniquement. La touche **Terminé** n'est pas obligatoire.

## Barre d'outils QuickCloud



*Barre d'outils Portable QuickCloud*

La barre d'outils **QuickCloud** est uniquement disponible si vous configurez votre licence PC-DMIS comme dispositif portable. Elle fournit les boutons pour accomplir toutes les étapes du début à la fin pour travailler avec des nuages de points.

La barre d'outils offre une fonction déroulante pour les boutons **Coupe transversale**, **Matrice de couleurs de nuage de points**, **Élément auto** et **Dimension**. PC-DMIS stocke la dernière option sélectionnée pour chaque bouton et l'affiche la prochaine fois que la barre d'outils **QuickCloud** s'affiche.

Vous pouvez ajouter des boutons déroulants à n'importe quelle barre d'outils personnalisable dans PC-DMIS à partir de l'option de menu **Afficher | Barres d'outils | Personnaliser**.



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

La barre d'outils **QuickCloud** inclut ces options :



**Importer à partir du fichier CAD** - Ce bouton affiche la boîte de dialogue **Ouvrir** pour importer l'un des modèles de pièce pris en charge depuis votre

bibliothèque. Cliquez sur la liste déroulante **Types de fichiers** pour voir les types pris en charge disponibles. Pour des détails, voir « Importation d'un fichier CAD » au chapitre « Utilisation des options de fichier avancées » de la documentation PC-DMIS Core.



**Vecteurs CAO** - Ce bouton ouvre la boîte de dialogue **Vecteurs CAO** pour consulter et gérer les vecteurs de surface. Pour des détails, voir « Modification des vecteurs CAO » au chapitre « Modification de l'affichage CAO » de la documentation PC-DMIS Core.



**Widget de scanning portable** - Ce bouton ouvre la barre d'outils **Widget de scanning portable**. Quand vous vous connectez à un dispositif portable et que le palpeur actif est un scanner laser, PC-DMIS affiche automatiquement la barre d'outils **Widget de scanning portable**. Pour des détails sur la barre d'outils **Widget de scanning portable**, voir « Barre d'outils Widget de scanning portable » dans cette documentation.



**Plan de filtrage de nuage de points** - Ce bouton ouvre la boîte de dialogue **Réglages de collecte de données laser**. Il vous permet de définir des profils de scanning, le filtrage des données et un plan d'exclusion pour vos données de nuage de points. Pour des détails, voir « Réglages de collecte de données Laser » de la documentation PC-DMIS Laser.



**Sélectionner nuage de points** - Ce bouton indique par défaut la méthode de sélection de polygone. Sélectionnez les sommets du polygone et appuyez sur la touche Fin pour fermer.



L'option **Sélectionner nuage de points** est différente de l'emploi de l'opérateur de nuage de points car le logiciel applique uniquement la fonction sans l'ajouter en tant que commande. Pour créer la commande, ouvrez l'opérateur de nuage de points et choisissez la méthode **Sélectionner**.



**Opérateur de nuage de points** - Ce bouton ouvre la boîte de dialogue **Opérateur de nuage de points**. Elle permet d'effectuer des actions différentes sur les commandes de nuages de points (NDP) et d'autres commandes d'opérateur de nuage de points. Pour des détails, voir « Opérateurs de nuage de points » dans la documentation PC-DMIS Laser.



**Alignement de nuage de points** - Ce bouton vous permet de créer des alignements NDP à CAO et NDP à NDP. Pour des détails, voir « Description de la

boîte de dialogue Alignement Nuage de points/CAO » au chapitre « Alignements de nuages de points » de la documentation PC-DMIS Laser.

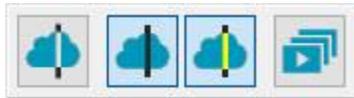


**Effacer nuage de points** - Quand vous cliquez sur ce bouton, l'opération EFFACER supprime immédiatement les points de nuage de points de déviation. Les points de déviation dépendent de la valeur **Distance max** entre les points et la CAO. Si la distance d'un point est supérieure à la valeur **Distance max**, le logiciel considère que le point est une déviation n'appartenant pas à la pièce. Pour utiliser cette opération, au moins un alignement de base doit être effectué. Pour des détails sur la création d'alignements de base, voir « Création d'un alignement de nuage de points/CAO » dans la documentation PC-DMIS Laser. Pour en savoir plus sur l'opérateur Effacer nuage de points, voir « EFFACER » au chapitre « Opérateurs de nuage de points » de la documentation PC-DMIS Laser.



**Coupe transversale** - Ce bouton ouvre la boîte de dialogue **Opérateur de nuage de points** avec l'option COUPE TRANSVERSALE sélectionnée dans la liste **Opérateur**. Pour en savoir plus sur la création de coupes transversales, voir « COUPE TRANSVERSALE » au chapitre « Opérateurs de nuage de points » de la documentation PC-DMIS Laser.

Cliquez sur la flèche déroulante pour afficher la barre d'outils **Coupe transversale** :



Pour des détails sur cette barre d'outils, voir « Afficher et masquer les polygones de coupe transversale » dans la documentation PC-DMIS Laser.



**Maillage de nuage de points** - Ce bouton ouvre la boîte de dialogue **Commande maillage**. Elle vous permet de définir une commande de maillage à partir de nuages de points. Pour des détails, voir « Création d'un élément de maillage » dans la documentation PC-DMIS Laser.



**Matrice de couleurs de nuage de points** - Ce bouton ouvre la boîte de dialogue pour l'opérateur affiché sur le bouton.

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



La barre d'outils **Matrice de couleurs de nuage de points** vous permet de choisir entre les options **Matrice de couleurs de surface**, **Matrice de couleurs de point** et **Matrice de couleurs d'épaisseur**.

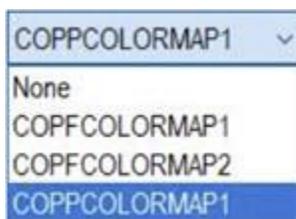
De gauche à droite, les boutons sont :



**Matrice de couleurs de surface** : ce bouton 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. PC-DMIS ombre le modèle en fonction des écarts du nuage de points par rapport à la CAO. L'opérateur de matrice de couleurs de surface de nuage de points utilisent les couleurs définies dans la boîte de dialogue **Modifier la couleur de dimension** et les limites de tolérances indiquées dans les zones **Tolérance supérieure** et **Tolérance inférieure**. Pour des détails sur l'opérateur de matrice de couleurs de surface de nuage de points, voir « MATRICE DE COULEURS DE SURFACE » dans la documentation PC-DMIS Laser.

Vous pouvez créer plusieurs matrices de couleurs de surface dans une routine de mesure PC-DMIS. Une seule est 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 sélectionner la matrice de couleurs active dans la zone de liste **Matrices de couleurs**. Quand vous activez une nouvelle matrice, PC-DMIS montre son échelle associée avec les valeurs de tolérance et des annotations dans la fenêtre d'affichage graphique. Pour sélectionner une nouvelle matrice de couleurs, cliquez sur la zone **Matrices de couleurs** et sélectionnez la matrice de couleurs dans la liste d'opérateurs de matrice de couleurs de surface ou de point définis :



**Matrice de couleurs de point** : ce bouton ouvre la boîte de dialogue **Opérateur de nuage de points** avec l'opérateur de matrice de couleurs de surface sélectionné. Cette opération évalue les écarts 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 DE COULEURS DE POINT » dans la documentation PC-DMIS Laser.



**Matrice de couleurs d'épaisseur** : ce bouton ouvre la boîte de dialogue **Opérateur de nuage de points** avec l'opérateur de matrice de couleurs d'épaisseur sélectionné. La matrice de couleurs d'épaisseur vous permet d'afficher et de mesurer l'épaisseur des pièces sous forme de matrice de couleurs en utilisant seulement l'objet de données Maillage ou Nuage de points (NDP). Vous pouvez également comparer l'épaisseur mesurée à celle du modèle CAO nominal. Pour des détails sur l'option **Matrice de couleurs d'épaisseur**, voir « Matrice de couleurs d'épaisseur » dans cette documentation.



Bouton **Étrier** - 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. Pour des détails sur ce gabarit, voir la section « Présentation de l'étrier » dans la documentation PC-DMIS Laser.



Bouton et flèche déroulante **Élément automatique** - Ce bouton ouvre la boîte de dialogue **Élément automatique** pour l'icône figurant sur le bouton. Dans cette boîte de dialogue, vous pouvez sélectionner l'une des commandes d'élément disponibles à insérer dans la routine de mesure.

Cliquez sur la flèche déroulante pour afficher la barre d'outils **Élément automatique** :



Pour des informations sur les éléments automatiques, voir « Insertion d'éléments automatiques » au chapitre « Création d'éléments automatiques » de la documentation PC-DMIS Core.



Bouton et flèche déroulante **Dimension** - Ce bouton ouvre la boîte de dialogue **Dimension** pour l'icône figurant sur le bouton. Dans cette boîte de dialogue, vous pouvez sélectionner l'une des commandes de dimension disponibles à insérer dans la routine de mesure.

Cliquez sur la flèche déroulante pour afficher la barre d'outils **Dimension** :



Pour des informations sur les dimensions, voir les chapitres « Utilisation de dimensions existantes » et « Utilisation de cadres de contrôle d'éléments » dans la documentation PC-DMIS Core.

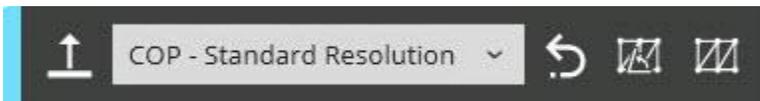


**Éditer rapport personnalisé à partir d'une autre routine de mesure** - Ce bouton crée un rapport personnalisé à partir d'une autre routine de mesure dans votre routine de mesure en cours. Pour des détails, voir « Création de rapports personnalisés » au chapitre « Rapports de résultats de mesure » de la documentation PC-DMIS Core.



**Insérer rapport personnalisé** - Ce bouton insère un rapport personnalisé dans votre routine de mesure comme la fonction **Insérer | Commande de rapport | Rapport personnalisé**. Pour des détails, voir « Intégration de rapports ou de modèles dans une routine de mesure » au chapitre « Insertion de commandes de rapport » dans la documentation PC-DMIS Core.

## Barre d'outils Widget de scanning portable



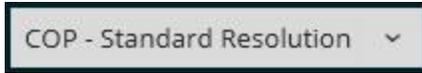
PC-DMIS affiche automatiquement la barre d'outils **Widget de scanning portable** dans la fenêtre d'affichage graphique quand vous vous connectez à un dispositif portable et que le palpeur actif est un scanner laser. Quand vous vous connectez à un dispositif portable et que votre palpeur actif est un scanner laser, vous pouvez cliquer sur le

bouton **Widget de scanning portable**  pour afficher et masquer la barre d'outils **Widget de scanning portable**. Vous trouverez le bouton **Widget de scanning portable** dans les barres d'outils **Nuage de points**, **QuickCloud** et **Maillage (Afficher | Barres d'outils)**.

Les options de barre d'outils sont :



Bouton **Plan d'exclusion** - Cliquez sur ce bouton pour ouvrir la boîte de dialogue **Plan d'exclusion**. Cette boîte de dialogue vous permet de mesurer et d'entrer des réglages afin d'exclure des données lors du scanning. Vous pouvez également définir le plan d'exclusion dans la boîte de dialogue **Réglages de la collecte de données du laser**. Pour des détails, voir « Réglages de la collecte de données du laser » dans la documentation PC-DMIS Laser.



Liste **Profil** - Cette liste vous permet de sélectionner un profil de scanning. PC-DMIS est fourni avec des profils prédéfinis pour le scanning laser à l'aide de l'affichage de nuage de points ou de maillage. Vous pouvez également créer ou modifier des profils dans la boîte de dialogue **Réglages de la collecte de données du laser**. Pour des détails, voir « Réglages de la collecte de données du laser » dans la documentation PC-DMIS Laser.



Bouton **Supprimer dernier passage de scan** - Cliquez dessus pour supprimer le dernier passage de scan. Avec un bras portable Hexagon Absolute, vous pouvez aussi appuyer sur le bouton gauche du bras pour supprimer le dernier passage de scan.



Bouton **Triangles basse qualité On/Off** - Si vous cliquez dessus pendant le scanning, le logiciel affiche les triangles formant le maillage et avec un angle supérieur au réglage **Angle qualité** pour **Maillage** dans la zone **Affichage nuage de points** de la boîte de dialogue **Réglages de la collecte de données du laser**. Pour des détails, voir « Réglages de la collecte de données du laser » dans la documentation PC-DMIS Laser.



Bouton **Créer maillage** - Cliquez dessus pour créer un objet de données de maillage à partir des données scannées. Ce processus termine le maillage et crée l'objet de données de maillage. Il se sert du réglage de mode **Finaliser** pour **Maillage** dans la zone **Affichage nuage de points** de la boîte de dialogue **Réglages de la collecte de données du laser**. Pour des détails, voir « Réglages de la collecte de données du laser » dans la documentation PC-DMIS Laser.



Cette opération peut s'avérer très longue en fonction des paramètres utilisés.

## Barre d'outils QuickMeasure



Barre d'outils QuickMeasure pour les utilisateurs de Portable

La barre d'outils **Portable QuickMeasure** régule le flux spécifique d'opération sur une MMT pour les utilisateurs Portable. Pour y accéder, sélectionnez **Afficher | Barres d'outils | QuickMeasure**.

La barre d'outils présente la fonction déroulante pour de nombreux boutons. PC-DMIS stocke la dernière option sélectionnée pour chaque bouton et l'affiche la prochaine fois que le logiciel montre la barre d'outils **QuickMeasure**.

Vous pouvez ajouter les boutons d'affichage déroulant à toute barre d'outils personnalisable à partir de l'option de menu **Afficher | Barres d'outils | Personnaliser**. Pour plus de détails, voir la rubrique « Personnalisation des barres d'outils » de la documentation PC-DMIS Core.

Les boutons suivants sont disponibles :

1. Bouton et flèche déroulante **Configuration CAO** - Fournissent des options pour configurer le modèle CAO.

Cliquez sur la petite flèche noire pour afficher la barre d'outils **Configuration CAO** :



Pour des détails, voir « Barre d'outils Configuration CAO » au chapitre « Utilisation des barres d'outils » de la documentation PC-DMIS Core.

2. Bouton et flèche déroulante **Vue graphique** - Le graphisme dans la fenêtre d'affichage graphique est restauré à la vue graphique figurant sur le bouton.

Cliquez sur la petite flèche noire pour afficher la barre d'outils **Vue graphique** :



Pour des détails, voir la rubrique « Barre d'outils Vue graphique » au chapitre « Utilisation des barres d'outils » de la documentation PC-DMIS Core.

3. Bouton et flèche déroulante **Éléments graphiques** - Le graphisme dans la fenêtre d'affichage graphique change pour afficher ou masquer les propriétés des éléments graphiques figurant sur le bouton.

Cliquez sur la petite flèche noire pour afficher la barre d'outils **Éléments graphiques** :



Pour des détails, voir la rubrique « Barre d'outils Éléments graphiques » au chapitre « Utilisation des barres d'outils » de la documentation PC-DMIS Core.

4. **Cadrer** (Ctrl+Z) - Redessine l'image d'une pièce pour qu'elle tienne entièrement dans la fenêtre d'affichage graphique. Cette fonction s'avère utile lorsque l'image devient trop grande ou trop petite. Vous pouvez aussi redessiner l'image en appuyant sur les touches Ctrl+Z de votre clavier.

5. Bouton et flèche déroulante **Série de vues graphiques** - En fonction de l'icône de bouton affichée, la série de vues en cours ou une série de vues existante pouvant être rappelée apparaît quand vous cliquez sur ce bouton.

Cliquez sur la petite flèche noire pour afficher la barre d'outils **Série de vues graphiques** :



Pour des détails, voir la rubrique « Barre d'outils Modes graphiques » au chapitre « Utilisation des barres d'outils » de la documentation PC-DMIS Core.

6. Ouvre la boîte de dialogue **Commentaire** pour vous permettre d'insérer différents types de commentaires dans la routine de mesure. Par défaut, le logiciel sélectionne l'option **Opérateur**.

Pour des détails, voir « Insertion de commentaires de programmation » au chapitre « Insertion de commandes de rapport » de la documentation PC-DMIS Core.

7. Bouton et flèche déroulante **Mode palpeur** - La fonction **Mode palpeur** visible sur le bouton est définie et ajoutée à la routine de mesure.

Cliquez sur la petite flèche noire pour afficher la barre d'outils **Mode palpeur**, dans laquelle vous pouvez choisir **Mode manuel** ou **Mode CND**.



Pour des détails, voir la rubrique « Barre d'outils Mode palpeur » au chapitre « Utilisation des barres d'outils » de la documentation PC-DMIS Core.

8. Bouton **Modes graphiques** - Définit le mode écran associé à l'icône figurant sur le bouton, à savoir **Mode programme** ou **Mode translation**.

Cliquez sur la petite flèche noire pour afficher la barre d'outils **Modes graphiques** :



Pour des détails sur le changement des modes écran, voir « Changement des modes écran » dans la documentation PC-DMIS Core.

9. Bascule **Quick Start** - Active et désactive la fonctionnalité Quick Start. Pour des détails, voir la rubrique « Utilisation de l'interface de Quick Start » au chapitre « Utilisation d'autres fenêtres, éditeurs et outils » de la documentation PC-DMIS Core.

10. Bouton **Éditeur de stratégie de mesure** - Ouvre la boîte de dialogue **Éditeur de stratégie de mesure** permettant de modifier les réglages pour tous les éléments automatiques et de les stocker sous forme de groupes personnalisés.

Pour des détails, voir la rubrique « Utilisation de l'éditeur de stratégie de mesure » au chapitre « Définition des préférences » de la documentation PC-DMIS Core.

11. Bouton **Gabarit** - Ouvre la boîte de dialogue **Gabarit** pour ajouter une commande Étrier, Épaisseur ou Température dans la routine de mesure actuelle.

Cliquez sur la petite flèche noire pour afficher la barre d'outils **Gabarit** :

Pour des détails sur le gabarit Étrier, voir la rubrique « Présentation de l'étrier » de la documentation PC-DMIS Laser.

Pour des détails sur le gabarit d'épaisseur, voir « Gabarit d'épaisseur » dans la documentation PC-DMIS Core.

Pour des détails sur le gabarit de température, voir « Gabarit de température » dans la documentation PC-DMIS Core.

12. Bouton et flèche déroulante **Élément automatique** - Ouvrent la boîte de dialogue **Élément automatique** associée à l'icône figurant sur le bouton. Dans cette boîte de dialogue, vous pouvez sélectionner l'une des commandes d'élément disponibles à insérer dans la routine de mesure.

Cliquez sur la petite flèche noire pour afficher la barre d'outils **Élément automatique** :



Pour des détails, voir la rubrique « Insertion d'éléments automatiques » au chapitre « Création d'éléments automatiques » dans la documentation PC-DMIS Core.

13. Bouton et flèche déroulante **Élément construit** - Ouvrent la boîte de dialogue **Élément construit** associée à l'icône figurant sur le bouton. Dans cette boîte de dialogue, vous pouvez sélectionner l'une des commandes d'élément disponibles à insérer dans la routine de mesure.

Cliquez sur la petite flèche noire pour afficher la barre d'outils **Élément construit** :



Pour des détails, voir le chapitre « Construction de nouveaux éléments à partir d'éléments existants » de la documentation PC-DMIS Core.

14. Bouton et flèche déroulante **Dimension** - Ouvrent la boîte de dialogue **Dimension** associée à l'icône figurant sur le bouton. Dans cette boîte de dialogue, vous pouvez sélectionner l'une des commandes de dimension disponibles à insérer dans la routine de mesure.

Cliquez sur la petite flèche noire pour afficher la barre d'outils **Dimension** :



Pour plus de détails, voir « Emplacement de cotation » au chapitre « Utilisation des dimensions existantes » de la documentation PC-DMIS Core.

15. Bouton et flèche déroulante **Alignement** - Les options d'alignement sont définies en fonction des types d'éléments sélectionnés, de l'ordre de sélection et des positions des éléments les uns par rapport aux autres.

Cliquez sur la petite flèche noire pour afficher la barre d'outils **Alignement** :



Pour des détails, voir la rubrique appropriée au chapitre « Création et utilisation d'alignements » dans la documentation PC-DMIS Core.

16. Bouton et flèche déroulante **Marquer** - En fonction de la sélection faite dans la barre d'outils déroulante, le bouton marque l'élément sélectionné, tous les éléments ou décoche tous les éléments dans la fenêtre de modification.

Cliquez sur la petite flèche noire pour afficher la barre d'outils **Marquer** :



Pour des détails, voir la rubrique appropriée au chapitre « Barre d'outils de la fenêtre de modification » dans la documentation PC-DMIS Core.

17. Bouton et flèche déroulante **Exécuter** - Exécute le processus de mesure pour les éléments actuellement marqués.

Cliquez sur la petite flèche noire pour afficher la barre d'outils **Exécuter** :



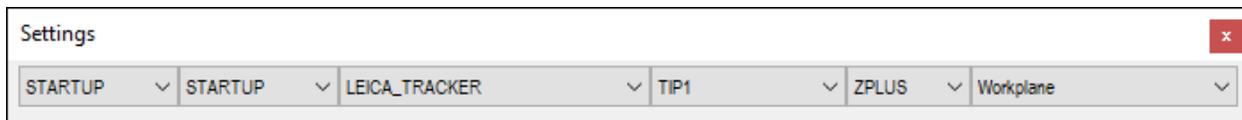
Pour des détails sur l'exécution de votre routine de mesure, voir « Exécution de routines de mesure » au chapitre « Utilisation des options de fichier avancées » de la documentation PC-DMIS Core.

18. Bouton **Instantané** - Insère une commande `SNAPSHOT` de l'état actuel de la fenêtre d'affichage graphique dans la fenêtre de modification. Quand vous exécutez cette commande, elle insère une capture à cet état dans votre rapport. Pour plus d'informations, voir « Insertion d'instantanés » au chapitre « Insertion de commandes de rapport » dans la documentation PC-DMIS Core.

19. **Fenêtre d'état** - Ouvre la fenêtre d'état. Cette fenêtre vous permet d'obtenir un aperçu de commandes et d'éléments au moment de leur création à partir de la barre d'outils **Quick Start**, pendant l'exécution d'un élément ou pendant la création ou la modification d'une dimension et en cliquant également simplement sur l'option dans la fenêtre de modification alors que la fenêtre d'état est ouverte. Pour des détails sur la fenêtre d'état, voir la rubrique « Utilisation de la fenêtre d'état » au chapitre « Utilisation d'autres fenêtres, éditeurs et outils » de la documentation PC-DMIS Core.

20. **Fenêtre de rapport** - Ouvre la fenêtre de rapport. Après l'exécution de la routine de mesure, cette fenêtre affiche les résultats de mesure et configure automatiquement la sortie selon un modèle de rapport par défaut. Pour des informations détaillées, voir la rubrique « À propos de la fenêtre de rapport » au chapitre « Rapports de résultats de mesure » de la documentation PC-DMIS Core.

## Barre d'outils Réglages



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

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

Pour des détails, voir la rubrique « Barre d'outils Réglages » au chapitre « Utilisation des barres d'outils » de la documentation PC-DMIS Core.

## Barres d'outils de pisteur

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

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

*Barre d'outils Opération du pisteur (pour les pisteurs AT-901)*

- Pisteur | Insérer commande de pisteur
- Pisteur | Gestion des stations
- Pisteur | Initialiser
- Pisteur | Aller à la position 6DoF 0
- Pisteur | Trouver
- Pisteur | Changer face
- Pisteur | Compensation de palpeur M/A
- Pisteur | Palpage stable M/A
- Pisteur | PowerLock ON/OFF
- Caméra de vue d'ensemble du pisteur
- Pisteur | Profil de mesure

Cliquez sur la flèche pour afficher la barre d'outils déroulante :



Les boutons sont, de gauche à droite :

- **Profil de mesure standard**
- **Profil de mesure rapide**
- **Profil de mesure précis**
- **Mode distance continue**
- **Mode temps continu**
- **Scan de zone standard**
- **Scan de zone rapide**
- **Scan de zone précis**
  
- Pisteur | Mode de mesure deux faces ON/OFF
- Insérer | Alignement | Ensemble
- Pisteur | Déplacer élément

*Barre d'outils Opération du pisteur (pour les pisteurs AT-930/960, AT-40x et ATS600)*

- Pisteur | Insérer commande de pisteur
- Pisteur | Gestion des stations
- Pisteur | Initialiser
- Pisteur | Aller à la position 6DoF 0
- Pisteur | Trouver
- Pisteur | Changer face
- Pisteur | Compensation de palpeur M/A
- Pisteur | Palpage stable M/A
- Pisteur | PowerLock ON/OFF
- Caméra de vue d'ensemble du pisteur
- Pisteur | Profil de mesure

Cliquez sur la flèche pour afficher la barre d'outils déroulante :



Les boutons sont, de gauche à droite :

- **Profil de mesure standard**
  - **Profil de mesure rapide**
  - **Profil de mesure précis**
  - **Mode distance continue**
  - **Mode temps continu**
- Pisteur | Mode de mesure deux faces ON/OFF
  - Insérer | Alignement | Ensemble
  - **Se connecter au scanner** - Ce bouton établit ou interrompt la connexion du scanner du pisteur à l'application de scanning. Pour les scanners LAS et LAS-XL, l'application de scanning est RDS ; pour le scanner T-scan, il s'agit de T-Collect.



Quand vous cliquez sur le bouton **Se connecter au scanner**, PC-DMIS désactive tous les autres boutons de la barre d'outils **Opération du pisteur**.

Si vous exécutez à nouveau un programme du pisteur avec le scanner, il est déconseillé d'utiliser le bouton **Se connecter au scanner**. PC-DMIS se connecte automatiquement à l'application du scanner au moment de la nouvelle exécution.

- Pisteur | Déplacer élément

*Barre d'outils Opération du pisteur (pour les pisteurs LAS, LAS-XL et T-Scan)*

- **Modifier | Préférences | Configurer interface MMT**
- **Opération | Prendre palpage**
- **Opération | Démarrer/Arrêter mode continu**
- **Opération | Élément fin (Fin)**
- **Opération | Effacer palpage**
- **Modifier | Supprimer | Dernier élément**

*Mesure pisteur*

- **Pisteur | Niveau | Lancer le processus Niveau pour gravité**
- **Pisteur | Niveler | Lancer résultats d'inclinaison**
- **Sélectionnez Pisteur | Niveau | Lancer/arrêter surveillance.**

Pour des informations sur ces options, voir « Commandes de niveau » ci-dessous.

*Niveau pisteur*

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

La documentation PC-DMIS Core contient des informations suivantes pertinentes pour l'utilisation de pisteurs :

Barre d'outils **Réglages** :

Pour des informations, voir la rubrique « Barre d'outils Réglages » au chapitre « Utilisation des barres d'outils » de la documentation PC-DMIS Core.

La troisième liste déroulante montre les compensations du réflecteur et du palpeur T issues du serveur emScon (et d'autres définies manuellement, le cas échéant).

Fenêtre de résultats de palpation :

Pour des informations, voir « Utilisation de la fenêtre Résultats de palpation » au chapitre « Utilisation d'autres fenêtres, éditeurs et outils » de la documentation PC-DMIS Core.

Voir aussi la rubrique « Personnalisation des résultats de palpation » pour des réglages propres à Leica.

Fenêtre de modification :

Pour des informations, voir le chapitre « Utilisation de la fenêtre de modification » de la documentation PC-DMIS Core.

Interface de **Quick Start** :

Pour des informations, voir « Utilisation de l'interface de Quick Start » au chapitre « Utilisation d'autres fenêtres, éditeurs et outils » de la documentation PC-DMIS Core.

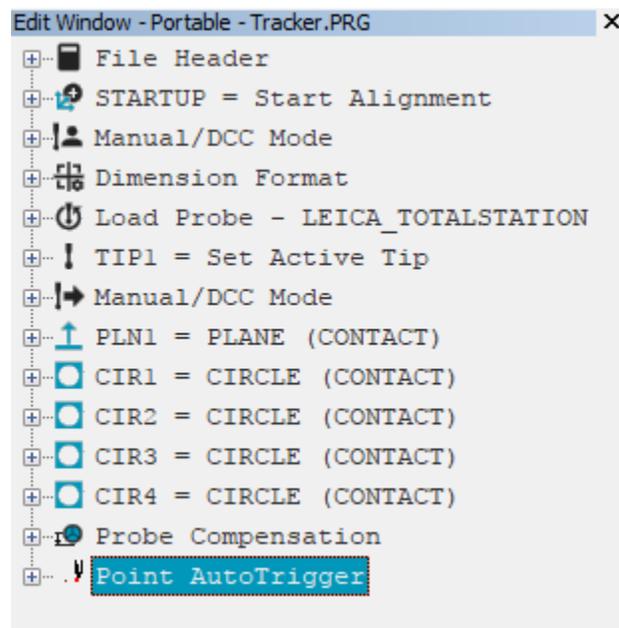
Fenêtre d'état :

Pour des informations, voir « Utilisation de la fenêtre d'état » au chapitre « Utilisation d'autres fenêtres, éditeurs et outils » de la documentation PC-DMIS Core.

Barre d'état du pisteur :

Pour des informations, voir la rubrique « Barre d'état du pisteur ».

## Fenêtre de modification



*Fenêtre de modification - Mode résumé*

Le fenêtre de modification montre les commandes pour la routine de mesure que vous créez.

Le mode résumé de la fenêtre de modification est une liste de commandes qui peut être développée et réduite. Vous pouvez cliquer avec le bouton droit sur des commandes ou des éléments et choisir **Modifier** pour modifier des éléments dans la fenêtre de modification.

Les nouvelles instructions de routine de mesure sont ajoutées APRÈS la ligne en surbrillance.

Pour plus d'informations sur la fenêtre de modification, voir le chapitre « Utilisation de la fenêtre de modification » dans la documentation PC-DMIS Core.

## Interface Quick Start



L'interface Quick Start est idéale pour exécuter la plupart des fonctions quand vous travaillez avec des périphériques portables. Si elle n'est pas encore visible, sélectionnez **Afficher | Autres fenêtres | Quick Start** pour y accéder.

À partir de cette interface, vous pouvez :



Calibrer des palpeurs



Créer des alignements



Mesurer des éléments



Construire des éléments



Créer des dimensions



Réinitialiser la fenêtre

Pour plus d'informations, voir « Utilisation de l'interface de Quick Start » au chapitre « Utilisation d'autres fenêtres, éditeurs et outils » de la documentation PC-DMIS Core.

## Barre de statut

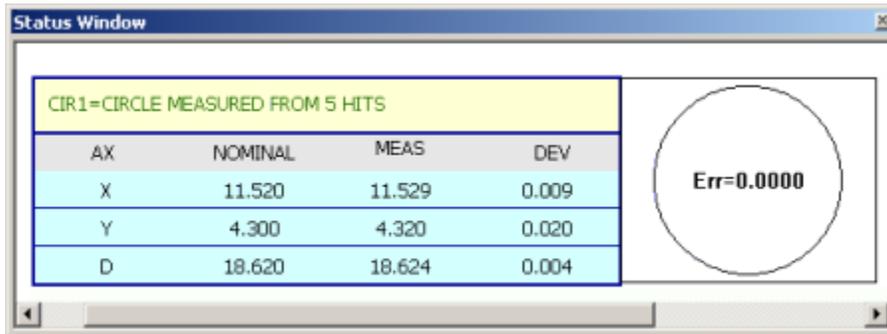
CAD element NOT selected! X 302.861 Y -164.846 Z 0 SD 0 1 Line: 13, Col: 001

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

- Boutons d'aide sans la souris
- Compteur XYZ
- Écart type d'affichage d'élément
- Compteur de point de palpation (taille normale seulement)
- Affichage d'unité : MM ou POUCE (taille normale seulement)
- Compteur de lignes / colonnes pour indiquer la position du curseur dans la fenêtre de modification (taille normale uniquement).

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

## Fenêtre d'état



La fenêtre d'état affiche des informations utilisateur pour la création d'une routine de mesure, telles que :

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

Pour plus d'informations, voir la rubrique « Utilisation de la fenêtre d'état » au chapitre « Utilisation d'autres fenêtres, éditeurs et outils » de la documentation PC-DMIS Core.

## Résultats de palpage

Probe Readouts	
<b>Linear</b>	
X	0.000
Y	0.000
Z	0.000
<b>DX</b>	<b>-999.000</b>
<b>DY</b>	<b>-999.000</b>
<b>DZ</b>	<b>-999.000</b>
W	0.000
V	0.000
<b>Hits</b>	<b>0</b>

La fenêtre de résultats de palpage montre l'emplacement du palpeur XYZ. Vous pouvez basculer l'affichage de la fenêtre Résultats du palpage depuis la barre d'outils **Portable**. Pour basculer l'affichage, appuyez sur le bouton gauche du bras portable et maintenez-le enfoncé plusieurs secondes. Si la fenêtre Résultats de palpage est déjà ouverte, la valeur **T** y apparaît. La valeur **T** indique la distance à la valeur nominale CAO.

Quand vous travaillez en mode génération/inspection, les couleurs de la fenêtre de résultats de palpage indiquent si l'emplacement actuel est *dans* ou *hors* tolérance :

- Vert - Dans la tolérance
- Bleu - Négatif hors tolérance
- Rouge - Positif hors tolérance

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

## Remarque sur le chargement de palpeurs lors d'une exécution portable

Quand vous exécutez une routine de mesure à l'aide d'un bras portable Hexagon Absolute avec les palpeurs intelligents RomerRDS et LeicaLMF, PC-DMIS ne vous demande plus de charger un palpeur s'il s'agit déjà du palpeur actif.

Ceci concerne les palpeurs suivants :

- RomerRDS
- Palpeurs intelligents Leica : LAS/LAS-XL, T-Probe et T-Scan

---

## Configuration d'interfaces Portable

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



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

Les paramètres dans la boîte de dialogue **Options de la machine** sont présentés pour ces interfaces :

- Bras Romer
- Pisteur Leica
- Bras Faro
- Pisteur SMX

## Configuration d'interfaces Portable

- Total Station

Pour des informations sur les autres interfaces de machine prises en charge par PC-DMIS, voir la rubrique « Configuration de l'interface de la machine » au chapitre « Définition des préférences » dans la documentation PC-DMIS Core.

## Interface du bras Romer

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

Copiez ce fichier depuis le site ftp de Wilcox :  
<ftp://ftp.wilcoxassoc.com/Hardware/Portable/Romer/GDS/Romosoft V1Sr8.zip>

Dézippez les fichiers et exécutez celui d'installation.

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

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

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

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

### Onglet Débogage

Voir la rubrique « Génération d'un fichier de débogage ».

### Onglet Outils

Cet onglet comporte un bouton **Diagnostiques**. Ce bouton lance le logiciel Romer pour configurer et tester votre bras Romer. Voir le guide d'utilisation de WinRDS dans le dossier d'installation de WinRDS pour en savoir plus. *Le guide d'utilisation de WinRDS est un fichier PDF installé en même temps que WinRDS.*



Vous trouverez des informations supplémentaires sur cette interface dans le manuel d'installation de l'interface de la machine (MIIM).

Vous pouvez accéder au fichier d'aide MIIM dans le sous-dossier de langue où PC-DMIS est installé. Pour le français, il s'agit du sous-dossier **fr**.

## Fonction de palpation tiré de Romer

L'interface Romer prend en charge les palpations tirées. Voir « Méthode de palpations tirées » au chapitre « Compensation de palpeur ».

## Interface du pisteur Leica

Vous pouvez configurer comment les PC-DMIS interagissent avec l'interface Leica en sélectionnant l'option de menu **Modifier | | Configuration interface MMT**. La boîte de dialogue **Options machine** s'ouvre alors avec ces onglets :

- Onglet Options
- Onglet Réinitialiser
- Onglet Configuration capteur
- Onglet Paramètres environnement
- Onglet Niveau pour gravité
- Onglet Palpeur de surface
- **Onglet Informations système** - Cet onglet affiche des informations pour votre système Leica configuré. Valeurs incluses : adresse IP, type de pisteur avec le numéro de série (s'il est disponible), type de contrôleur, type T-CAM et numéro de série (s'il est disponible), version emScon, version TP-Firmware, version Bootdriver et type de niveau et numéro de série (s'il est disponible).
- Onglet **Débugger** - Pour en savoir plus sur cet onglet, voir la rubrique « Génération d'un fichier de débogage » au chapitre « Définition des préférences » de la documentation PC-DMIS Core.



Vous trouverez des informations supplémentaires sur cette interface dans le manuel d'installation de l'interface de la machine (MIIM).

Vous pouvez accéder au fichier d'aide MIIM dans le sous-dossier de langue où PC-DMIS est installé. Pour le français, il s'agit du sous-dossier **fr**.

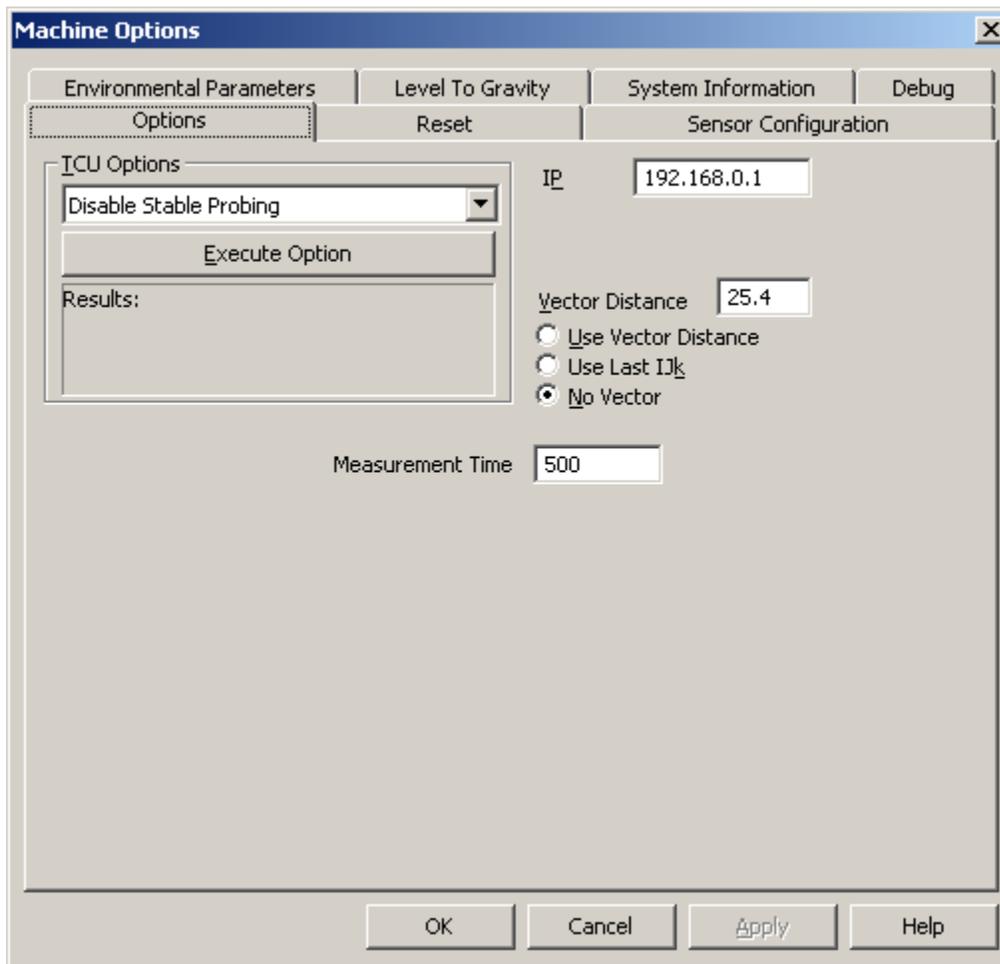
### Réglages de temps et de distance de scanning continu appliqués par PC-DMIS

<b>Pisteur</b>	<b>Temps minimum</b>	<b>Distance minimum</b>
Leica (AT403)	20 ms (0,02)	-
Leica (AT901)	100 ms (0,1)	-
LeicaLMF (AT9x0)	1 ms (0,001)  Un palpage de performance se produit quand vous définissez une valeur de temps minimum inférieure à 0,01 mm comme écart de temps.	0,01 mm  Vous devez définir les réglages 403 min / max pour 10 Hz (901 équivaut à 1 000 Hz).



Si vous perdez la communication entre PC-DMIS et votre pisteur Leica AT9x0, le logiciel affiche un message Connexion perdue et PC-DMIS passe à un état « déconnecté ». Vérifiez les câbles et le wifi pour rétablir la communication. Une fois la communication rétablie, PC-DMIS repasse en mode en ligne sans redémarrer.

## Onglet Options



*Boîte de dialogue Options de la machine - onglet Options*

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

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

## Configuration d'interfaces Portable

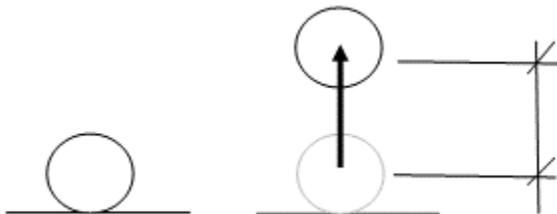
- **Désactiver le palpage stable** - Désactive le palpage stable. Voir l'option de menu **Palpage stable ON/OFF** dans la rubrique « Menu du pisteur » pour en savoir plus.
- **Activer le palpage stable** - Active le palpage stable. Voir l'option de menu **Palpage stable ON/OFF** dans la rubrique « Menu du pisteur » pour en savoir plus.
- **Aller à Birdbath** - Voir l'option de menu **Aller à BirdBath** dans la rubrique « Menu du pisteur » pour en savoir plus.
- **Initialiser** - Voir l'option de menu **Initialiser** dans la rubrique « Menu du pisteur » pour en savoir plus.
- **Niveau pour gravité** - Voir l'option de menu **Initialiser** dans la rubrique « Commandes de niveau » pour en savoir plus.
- **Image en direct** - Montre le curseur laser que vous soyez en train de scanner ou non.
- **Moteurs désactivés** - Voir l'option de menu **Libérer moteurs** dans la rubrique « Menu du pisteur » pour en savoir plus.
- **Réinitialiser niveau** - Effectue une nouvelle mesure de référence.
- **TScan** - Sélectionnez cette option quand vous utilisez le scanner laser pour le pisteur.
- **Zéro Pos (6DoF)** - Voir l'option de menu **Aller à position 6DoF** dans la rubrique « Menu du pisteur » pour en savoir plus.



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

**Adresse IP** - Indiquez l'adresse IP de votre contrôleur de pisteur laser (par défaut 192.168.0.1).

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



*Exemple montrant la distance et le déplacement du vecteur*

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

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

Choisissez l'une de ces options de vecteur :

- **Utiliser distance vecteur** - Vous permet de générer le vecteur avec un « palpation tiré ».
- **Utiliser dernier IJK** - Utilise les mêmes valeurs de vecteur IJK du dernier point mesuré.
- **Aucun vecteur** - Génère des données de scan quand vous maintenez un bouton enfoncé sur le palpeur T.

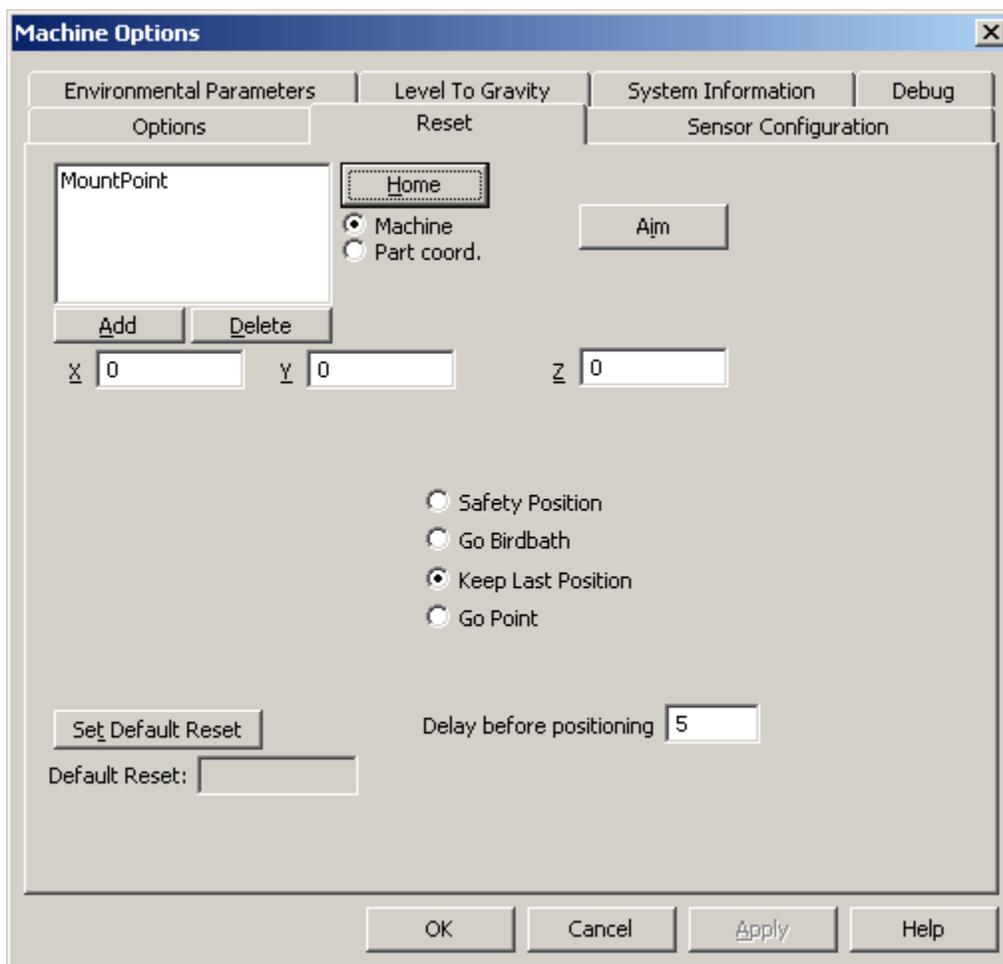
**Temps de mesure** - Détermine l'intervalle de temps en millisecondes (ms). Le flux de données de mesures de l'interféromètre est ramené à une moyenne dans cet intervalle pour obtenir une valeur de mesure unique. La valeur 500 signifie 500 mesures en 500 ms.

Le flux de données de mesures de l'interféromètre est ramené à une moyenne dans cet intervalle pour obtenir une valeur de mesure unique. La valeur 500 ms équivaut à 500 mesures en 500 ms ; ceci donne une coordonnée XYZ avec une indication de qualité RMS disponible dans l'affichage numérique.



La valeur **Temps de mesure** peut être comprise entre 500 et 100 000 ms (0,5 à 100 secondes).

## Onglet Réinitialiser



Boîte de dialogue Options de la machine - onglet Réinitialiser

**Origine** - Pointe le laser en position Birdbath.

Option **Machine** ou **Coord. de pièce** - Sélectionnez **Machine** si vous utilisez des coordonnées de machine, ou **Coord. de pièce** si vous utilisez des coordonnées de pièce.

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

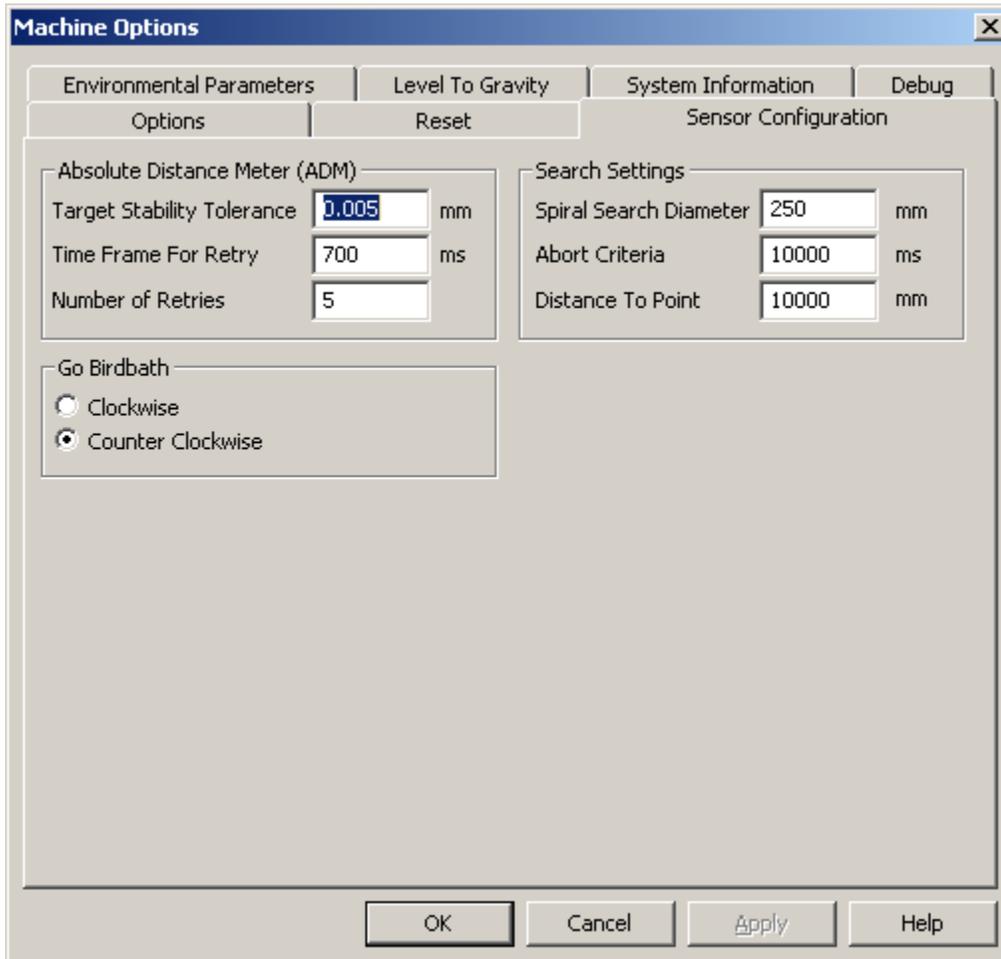
**Ajouter** - Cliquez sur ce bouton pour ouvrir la boîte de dialogue **Point**. Entrez un **Titre** et les valeurs **XYZ**, puis cliquez sur **Créer**. Le nouveau point est ajouté à la liste de réinitialisation ci-dessus. Par exemple, des réflecteurs peuvent être fixés à des positions sur une portière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

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

Options de réinitialisation - Si le rayon laser ne fonctionne plus, procédez comme suit :

- **Position de sécurité** - Le pisteur indique la position de sécurité également nommée position de stationnement.
- **Aller à Birdbath** - Le pisteur revient en position Birdbath.
- **Garder dernière position** - Le rayon laser reste à sa position actuelle et s'y verrouille, si possible.
- **Aller au point** - Indique le point de réinitialisation par défaut.
- **Définir réinitialisation par défaut** - Sélectionnez un point dans la liste ci-dessus (à gauche du bouton **Origine**) et cliquez sur **Définir réinitialisation par défaut**. Il s'agit à présent de la **réinitialisation par défaut**. Si le rayon est endommagé comme votre réflecteur, le laser indique la **réinitialisation par défaut** définie.
- **Délai de mise en place** - Indique en millisecondes le temps nécessaire devant s'écouler avant que le pisteur laser pointe vers la position suivante.

## Onglet Configuration capteur



Boîte de dialogue Options de la machine - onglet Configuration capteur

### Mètre distance absolue (ADM)

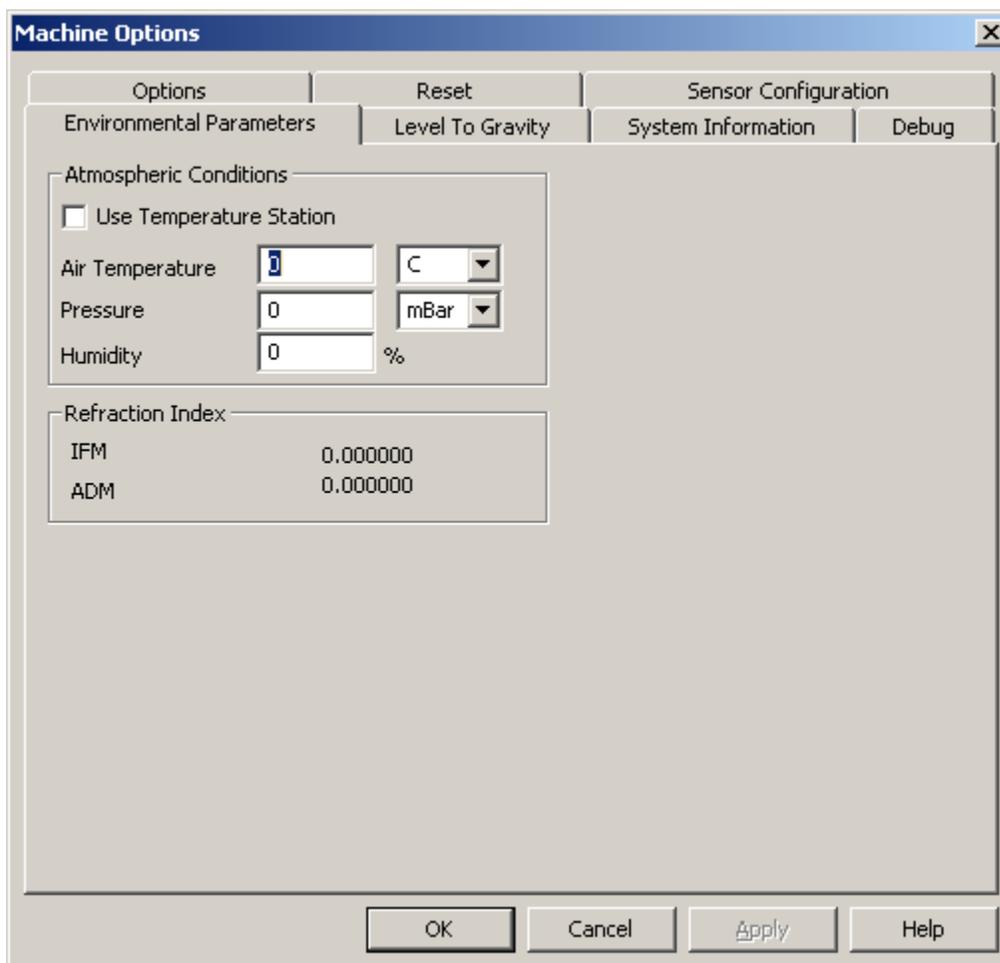
- **Tolérance de stabilité cible** - Cette tolérance (entre 0,005 et 0,1 mm) détermine la plage de déplacement maximum d'une cible de réflecteur pendant les prises de mesures ADM. Les valeurs au-delà de cette plage affichent un message d'erreur.
- **Période pour nouvel essai** - Définit la période de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

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

- **Diamètre recherche spirale** - Diamètre dans lequel rechercher la cible.
- **Critères d'abandon** - Temps au cours duquel la cible doit être trouvée.
- **Distance au point** - Distance à laquelle rechercher la cible.

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

## Onglet Paramètres environnement



*Boîte de dialogue Options de la machine - onglet Paramètres environnement*

### Conditions atmosphériques

- **Utiliser station température** - Détermine si la station météo Leica est utilisée. Une station météo recueille automatiquement des données et ne demande aucune intervention manuelle.

## Configuration d'interfaces Portable

Si aucune station météo n'est connectée, vérifiez que les valeurs correctes sont entrées manuellement. L'opération est aussi possible depuis la barre d'état du pisteur.

- **Température de l'air** - Permet d'indiquer la température actuelle de l'environnement de travail en Fahrenheit (**F**) ou Celsius (**C**).
- **Pression** - Permet d'indiquer la pression de l'air de l'environnement de travail en **mBar**, **HPascal**, **MmHg** ou **InHg**.
- **Humidité** - Indique le pourcentage d'humidité de votre environnement de travail.

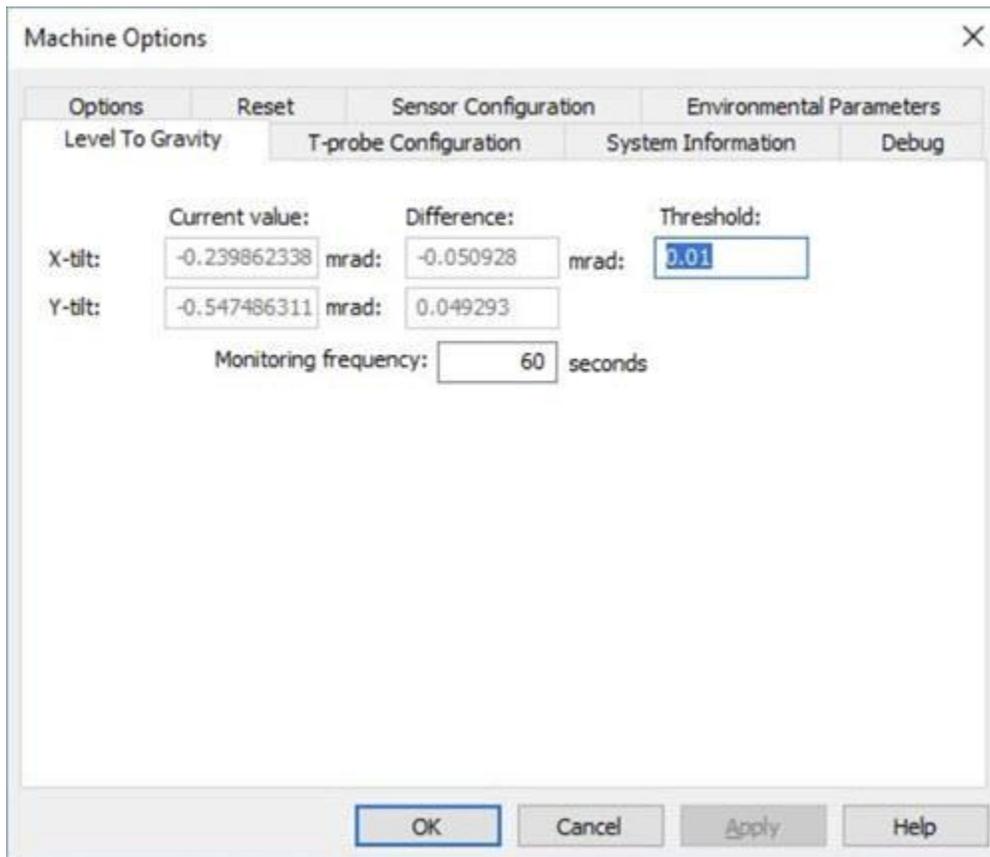


Ces paramètres météo ont une influence directe sur la mesure de la distance. Une variation d'1°C entraîne une différence de mesure d'1 ppm. Une variation de 3,5 mbar entraîne aussi une différence de mesure d'1 ppm.

### Indice de réfraction

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

## Onglet Niveau pour gravité



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

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

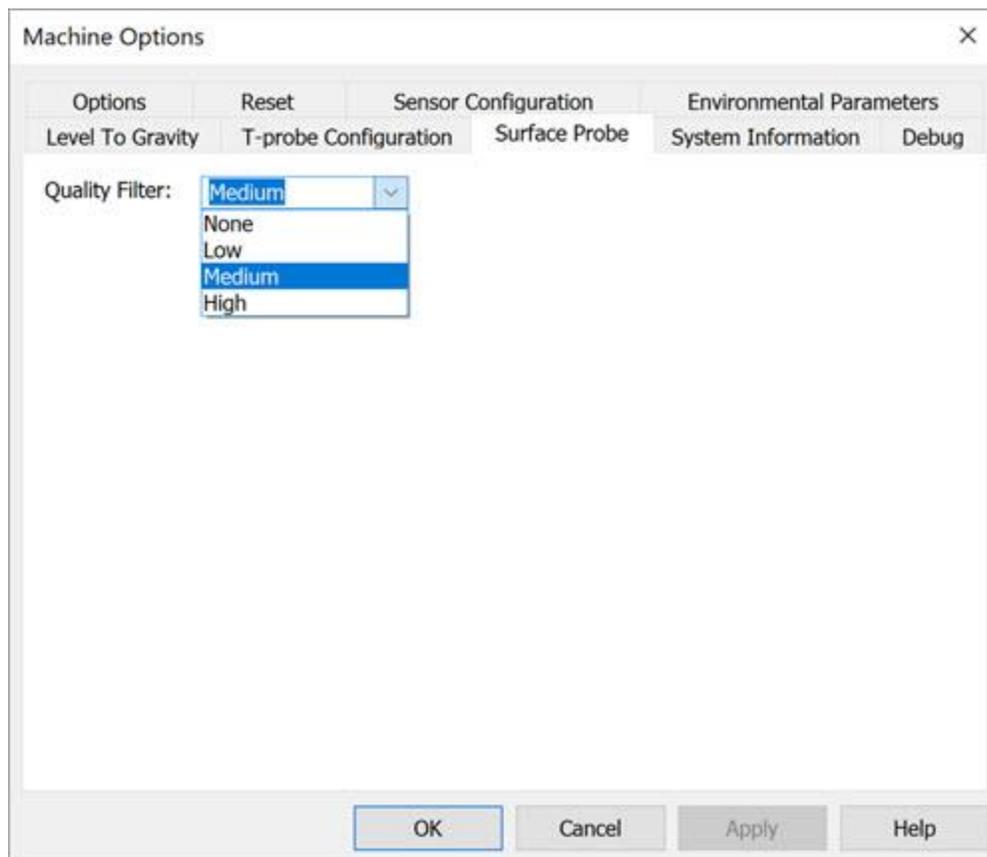
**Valeur en cours** - Affiche les valeurs Inclinaison X ou Inclinaison Y en cours pour nivelle.

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

**Seuil** - Indique l'angle en milliradians dont le niveau peut varier tout en restant dans la tolérance. Sinon, vous devez utiliser l'option **Réinitialiser niveau** dans l'onglet **Options**.

**Fréquence de surveillance** - Définit la fréquence (en secondes) à laquelle une valeur de surveillance de niveau est lue.

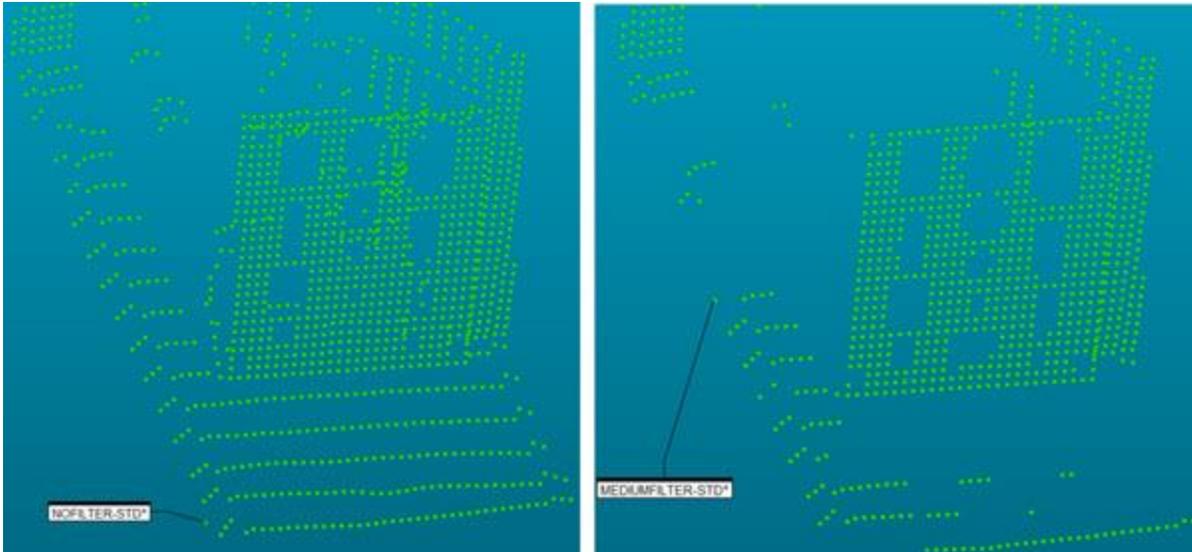
## Onglet Palpeur de surface



*Boîte de dialogue Options de la machine - onglet Palpeur de surface*

Utilisez l'option **Filtre de qualité** dans l'onglet **Palpeur de surface** de la boîte de dialogue **Options de la machine** pour filtrer et supprimer des points qui ont été mesurés quand le rayon laser était en partie sur et en partie hors de la surface de la pièce. PC-DMIS filtre les points en temps réel pendant qu'il scanne.

Sélectionnez une option dans la liste **Filtre de qualité** pour appliquer un réglage de filtre aux points de données. Le réglage par défaut est **Moyen**.



Exemple d'utilisation du réglage Filtre de qualité à défini à Aucun (gauche) et Moyen (droite)

Vous pouvez aussi définir cette option avec l'entrée de registre « `QualityFilter` » dans la section LeicaLMF de l'éditeur de réglages. Pour plus de détails sur cet aspect et d'autres options spécifiques à l'interface Leica, voir « Options spécifiques à l'interface Leica » dans la section « Interface Leica » de la documentation MIIM de PC-DMIS.

Vous pouvez accéder au fichier d'aide MIIM dans le sous-dossier de langue où PC-DMIS est installé. Pour le français, il s'agit du sous-dossier **fr**.

## Interface du bras Faro

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

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

La boîte de dialogue **Options MMT (Modifier | Préférences | Configurer interface MMT)** inclut ces onglets pour l'interface Faro :

### Onglet Comm

Pour en savoir plus, voir la rubrique « Configuration du protocole de communication » au chapitre « Définition des préférences » de la documentation PC-DMIS Core. La valeur par défaut est le port de communication **1**, **38400** bauds, **Aucune** parité, **7** bits de données et **1** bit d'arrêt.

## Configuration d'interfaces Portable

### Onglet Axe

Pour en savoir plus, voir la rubrique « Attribution des axes de la machine » au chapitre « Définition des préférences » de la documentation PC-DMIS Core.

### Onglet Débogage

Pour en savoir plus, voir la rubrique « Génération d'un fichier de débogage » au chapitre « Définition des préférences » de la documentation PC-DMIS Core.

### Onglet Machine comme souris

Pour en savoir plus, voir la rubrique « Réglages de machine comme souris ».

### Onglet Outils

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



Vous trouverez des informations supplémentaires sur cette interface dans le manuel d'installation de l'interface de la machine (MIIM).

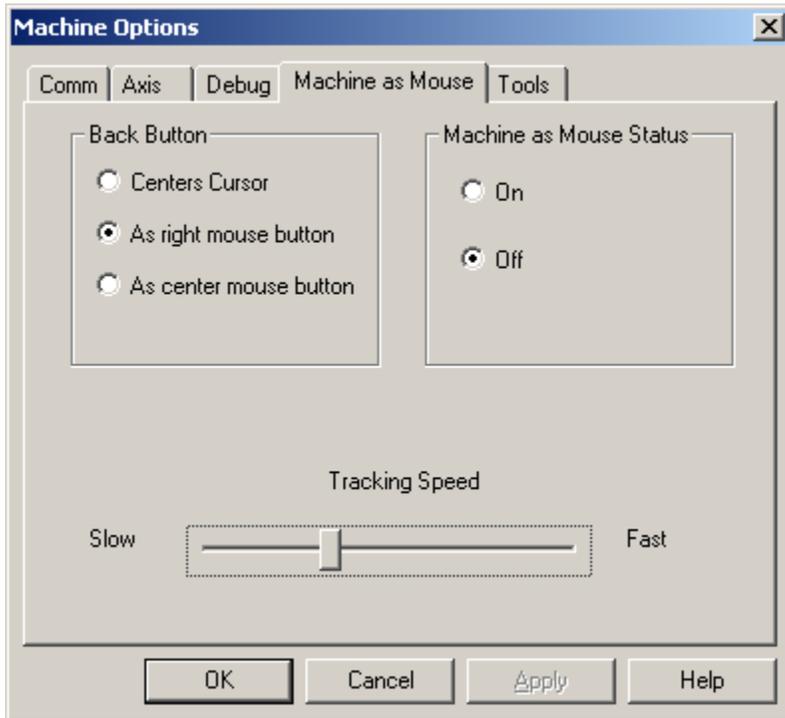
Vous pouvez accéder au fichier d'aide MIIM dans le sous-dossier de langue où PC-DMIS est installé. Pour le français, il s'agit du sous-dossier **fr**.

### Fonction de palpages tirés de Faro

L'interface Faro prend en charge les palpages tirés. Voir « Méthode de palpages tirés » au chapitre « Compensation de palpeur ».

Voir « Annexe A : Bras portable Faro ».

## Réglages machine comme souris



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

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

**Bouton Précédent** - Vous pouvez définir le bouton **Précédent** du bras Faro :

- Centrage du curseur (déplace le pointeur au centre de l'écran)
- Bouton droit de la souris
- Bouton central de la souris

**État machine comme souris** - Sélectionnez cette option si le mode machine comme souris est **On** ou **Off**.

**Vitesse de suivi** - Contrôle la vitesse de déplacement de la souris par rapport au mouvement du bras Faro.

### Activation et désactivation du mode souris

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

## Configuration d'interfaces Portable

haut de la barre de titre (partie supérieure de l'écran puisque PC-DMIS est agrandi) et cliquez sur le bouton symbolisant le bouton gauche de la souris.

## Interface du pisteur SMX

Vous pouvez configurer les paramètres qui contrôlent la façon dont PC-DMIS interagit avec l'interface laser Faro SMX en sélectionnant l'option de menu **Éditer | Préférences | Configuration interface machine**. La boîte de dialogue **Options machine** s'ouvre. Les onglets suivants sont disponibles :

- Onglet **Options**
- Onglet **Réinitialiser**
- Onglet **Visée**
- Onglet **Déboguer** : voir la rubrique « Génération d'un fichier de débogage » au chapitre « Définition des préférences » de la documentation PC-DMIS Core.



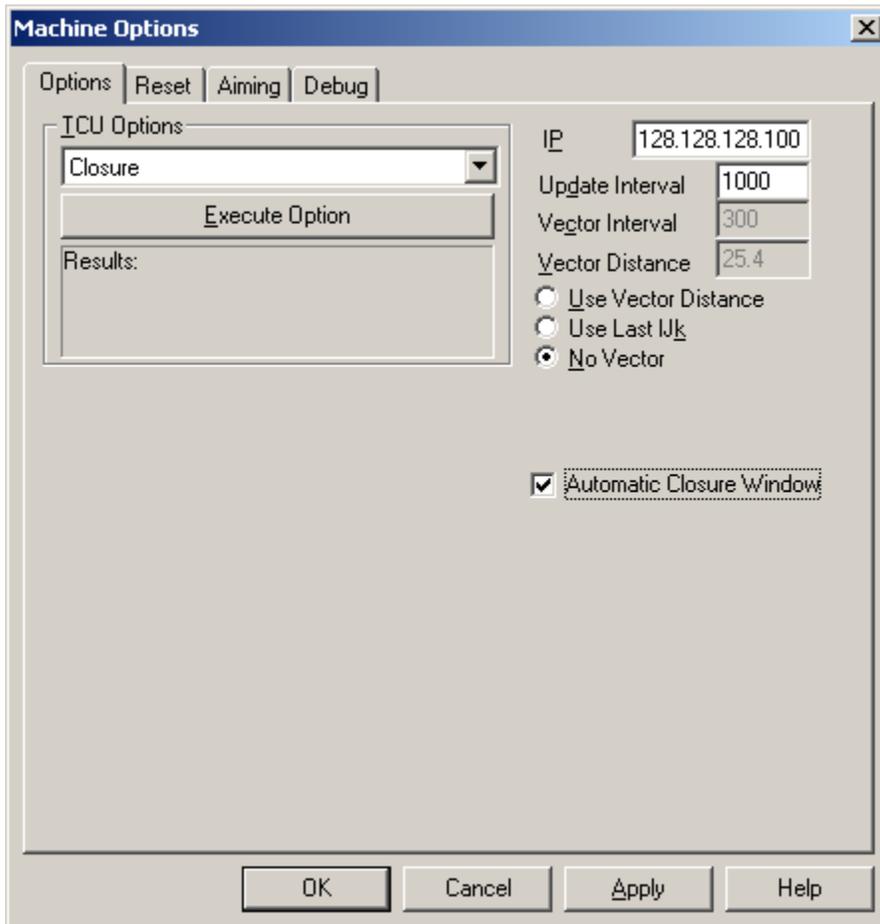
Vous trouverez des informations supplémentaires sur cette interface dans le manuel d'installation de l'interface de la machine (MIIM).

Vous pouvez accéder au fichier d'aide MIIM dans le sous-dossier de langue où PC-DMIS est installé. Pour le français, il s'agit du sous-dossier **fr**.

Voir aussi la documentation fournie avec votre pisteur SMX.

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

## Onglet Options SMX



Boîte de dialogue Options de la machine - onglet Options

## Configuration d'interfaces Portable

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

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

- **Fermeture** - Ouvre la fenêtre Fermeture. Voir la rubrique « Utilisation de la fenêtre de fermeture ».
- **Origine** - Pointe le pisteur de laser à l'origine.
- **Déconnexion** - Déconnecte du pisteur SMX.
- **Connexion** - Connecte au pisteur SMX.
- **Moteurs activés** - Engage les moteurs horizontal et vertical de la tête du pisteur pour permettre un mouvement manuel de la tête du pisteur.
- **Moteurs désactivés** - Libère les moteurs horizontal et vertical de la tête du pisteur pour arrêter un mouvement manuel de la tête du pisteur.
- **Vérifications opérationnelles** - Voir « Exécution de vérifications opérationnelles ».
- **Boîtier pisteur** - Ouvre la boîte de dialogue **Boîtier pisteur** pour configurer le pisteur laser Faro. Pour des détails, voir la documentation de votre pisteur Faro.



- **Réveil** - Vous permet de fixer une heure pour allumer le laser.



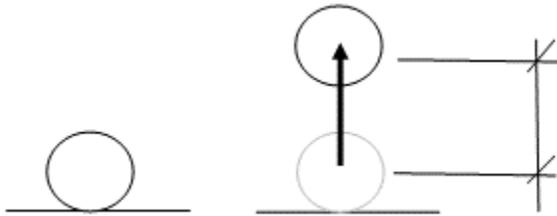
Les options TCU sont plus facilement disponibles dans le menu/la barre d'outils du **pisteur**.

**Adresse IP** - Indique l'adresse IP du contrôleur de votre pisteur laser (par défaut, 128.128.128.100).

**Intervalle màj** - Indique l'intervalle de temps en millisecondes auquel le système vérifie les niveaux et fait des mises à jour.

**Intervalle de vecteur** -

**Distance de vecteur** - Définit la distance dont vous avez besoin pour déplacer le palpeur T/réfecteur de l'emplacement du palpement avant que le logiciel ne prenne un « palpement tiré ».



*Exemple de distance et de déplacement du vecteur*

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

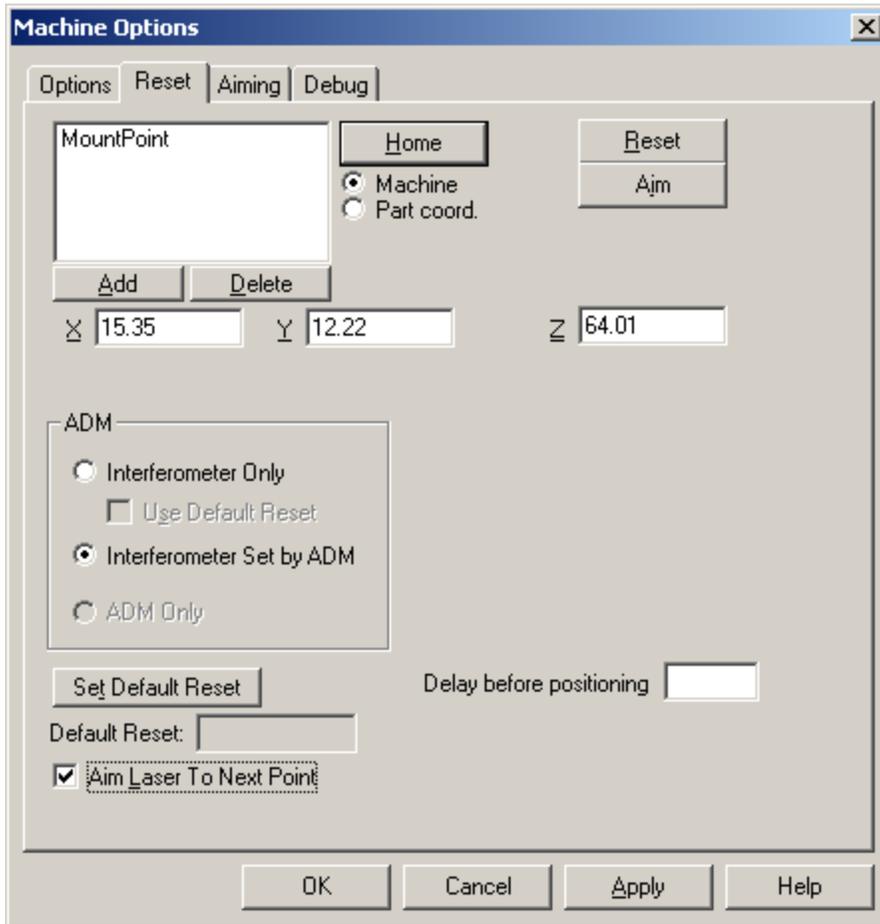
« **Palpement normal** » - un « palpement normal » est pris quand on appuie et relâche le bouton de palpement au même endroit.

**Option vecteur** - Choisissez l'une des options suivantes pour le vecteur :

- **Utiliser distance vecteur** - Vous permet de générer le vecteur avec un « palpement tiré ».
- **Utiliser dernier IJK** - Utilise les mêmes valeurs de vecteur IJK du dernier point mesuré.
- **Aucun vecteur** - Si cette option est sélectionnée, vous pouvez générer des données de scanning lorsque vous maintenez un bouton enfoncé sur T-Probe.

Case à cocher **Fenêtre à fermeture auto** - Quand elle est cochée, la fenêtre Fermeture s'ouvre automatiquement si le réflecteur est très proche de l'origine (le nid).

## Onglet Réinitialiser SMX



Boîte de dialogue Options de la machine - onglet Réinitialiser

**Origine** - Pointe le laser en position Birdbath.

**Machine** ou **Coord.** de pièce - Définit le système de coordonnées à employer. Sélectionnez **Machine** si vous utilisez des coordonnées de machine, ou **Coord. de pièce** si vous utilisez des coordonnées de pièce.

**But** - Fait viser un point par le laser. Sélectionnez un point dans la liste de **réinitialisation de points** et cliquez sur le bouton **But** pour déplacer le laser au point indiqué.

**Ajouter** - Ouvre la boîte de dialogue **Point** pour ajouter un point à la liste ci-dessus. Dans la boîte de dialogue **Point**, renseignez les valeurs **Titre** et **XYZ** et

cliquez sur **Créer**. Le nouveau point est ajouté à la liste. Par exemple, des réflecteurs peuvent être fixés à des positions sur une portière de voiture. Vous pouvez alors nommer ces positions Porte1, Porte2, Porte3, etc.

**Supprimer** - Supprime un point sélectionné de la liste ci-dessus.

## ADM

**Interféromètre uniquement** - Utilise le laser interféromètre pour les mesures de distance. Quand vous lancez ou relancez une mesure, elle s'initialise normalement depuis le BirdBath.

**Utiliser réinitialisation par défaut** - Déplace le pisteur laser à la position en cours de point de réinitialisation.

**Interféromètre défini par ADM** - Utilise le laser interféromètre pour les mesures de distance. Si le pisteur laser perd la cible, le laser ADM la trouve. Quand le laser ADM trouve et définit la distance à la cible, le laser interféromètre calcule toutes les mesures de distance.

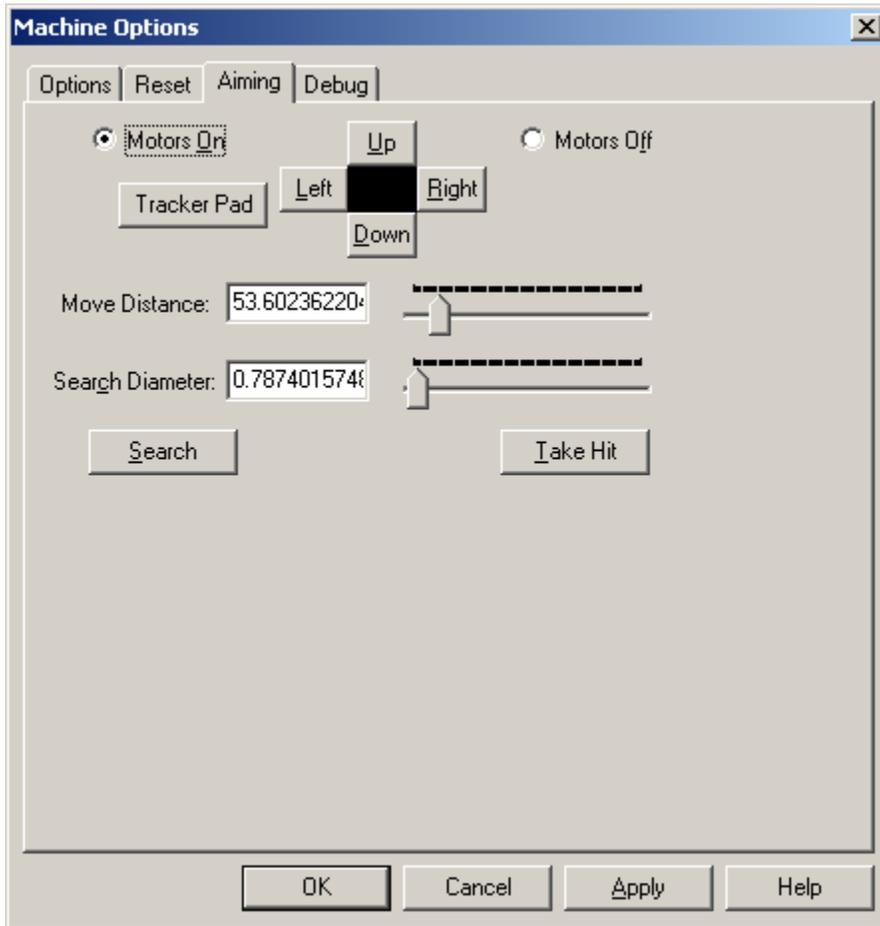
**ADM uniquement** - Le logiciel calcule toutes les mesures de distance avec le laser ADM. Si le pisteur laser perd la cible, le laser ADM la trouve.

**Définir réinit par déf** - Définit le point sélectionné dans la liste comme point de réinitialisation par défaut. Il s'agit du point visé par le laser si le rayon est interrompu par votre réflecteur.

**Temps avant positionnement** - Définit en millisecondes le temps nécessaire devant s'écouler avant que le pisteur laser pointe vers la position suivante.

**Diriger laser vers point suivant** - Le pisteur laser se déplace en direction du point suivant après achèvement du point précédent.

## Onglet Visée SMX



Boîte de dialogue Options de la machine - onglet Visée

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

**Moteurs désactivés** - Libère les moteurs horizontal et vertical de la tête du pisteur pour arrêter un mouvement manuel de la tête du pisteur.

**Boîtier pisteur** -

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

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

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

**Effectuer palpage** - Mesure un palpage fixe (revient à appuyer sur les touches Ctrl+H) à l'emplacement actuel du réflecteur.

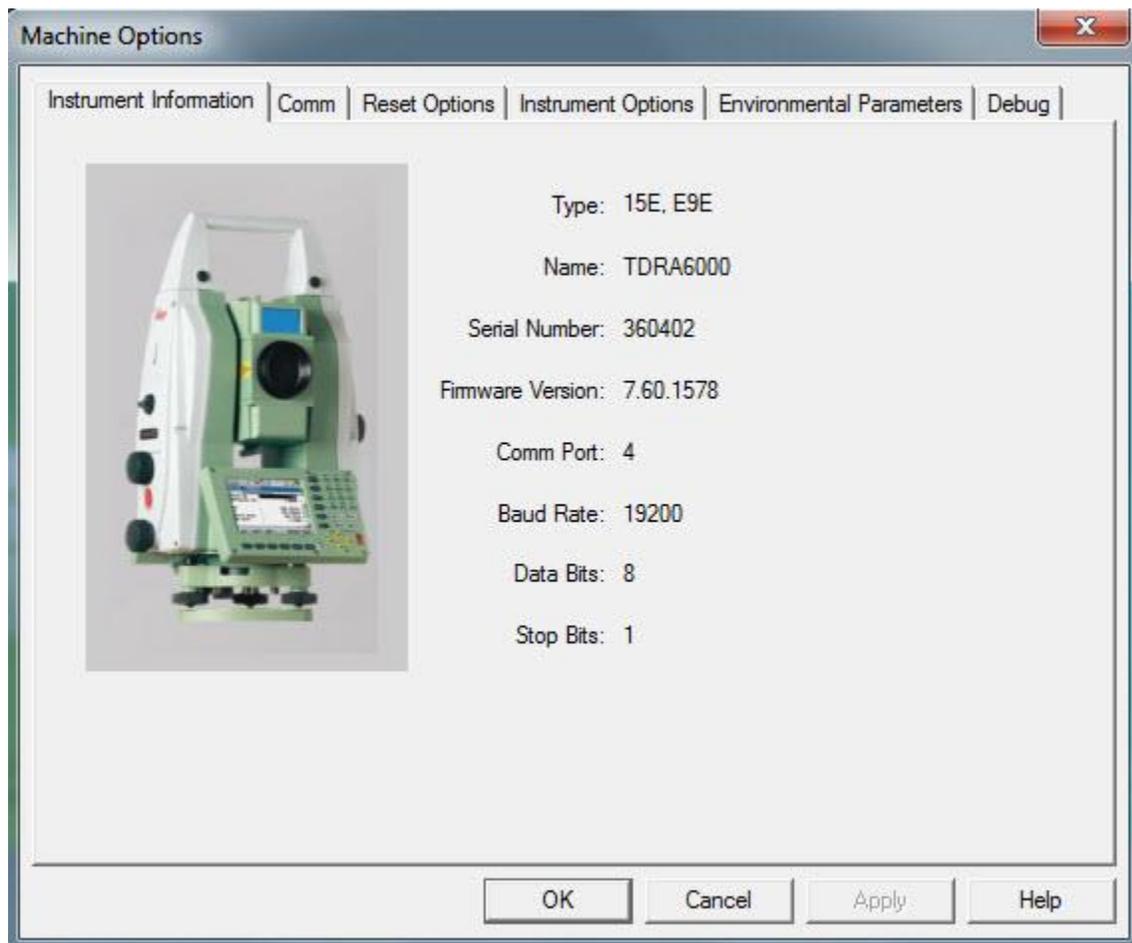
## Interface Station totale

Pour configurer les paramètres contrôlant comment PC-DMIS interagit avec l'interface Station totale, sélectionnez l'option **Modifier | Préférences | Configurer interface MMT**. La boîte de dialogue **Options machine** s'ouvre. Les onglets suivants sont disponibles :

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

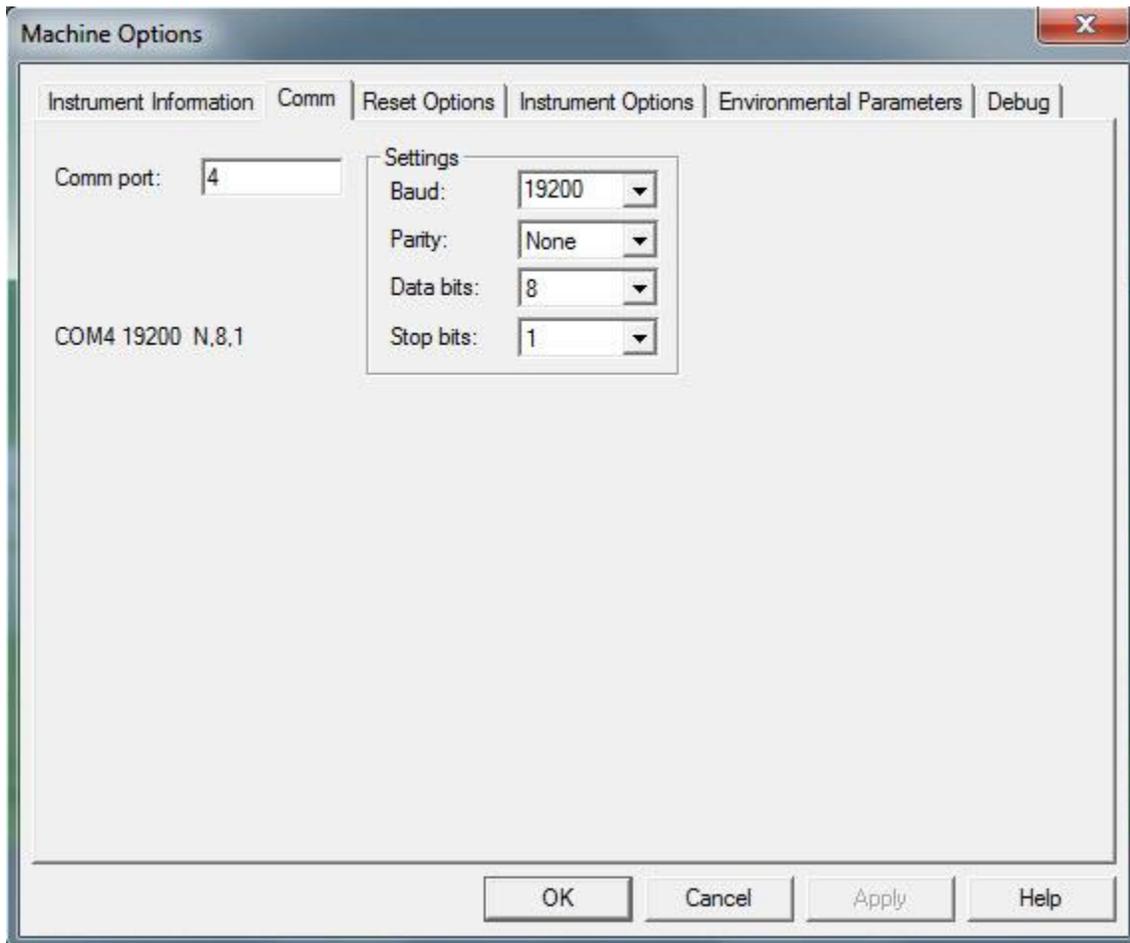
Veillez vous référer à la documentation d'interface de votre machine pour plus de détails.

## Onglet Informations sur l'instrument



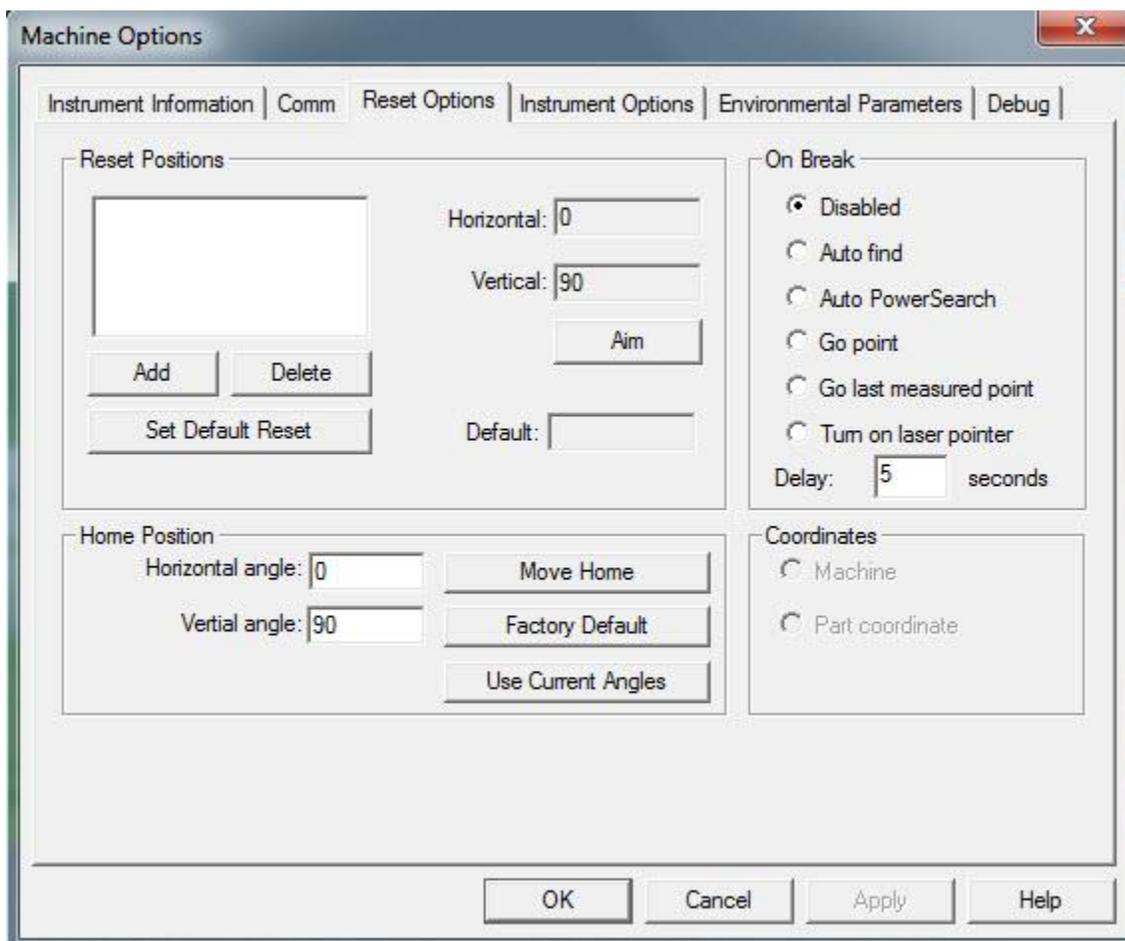
*Boîte de dialogue Options de mesure - Onglet Informations sur l'instrument*

## Onglet Comm



*Boîte de dialogue Options de mesure - Onglet Comm*

## Onglet Réinitialiser options



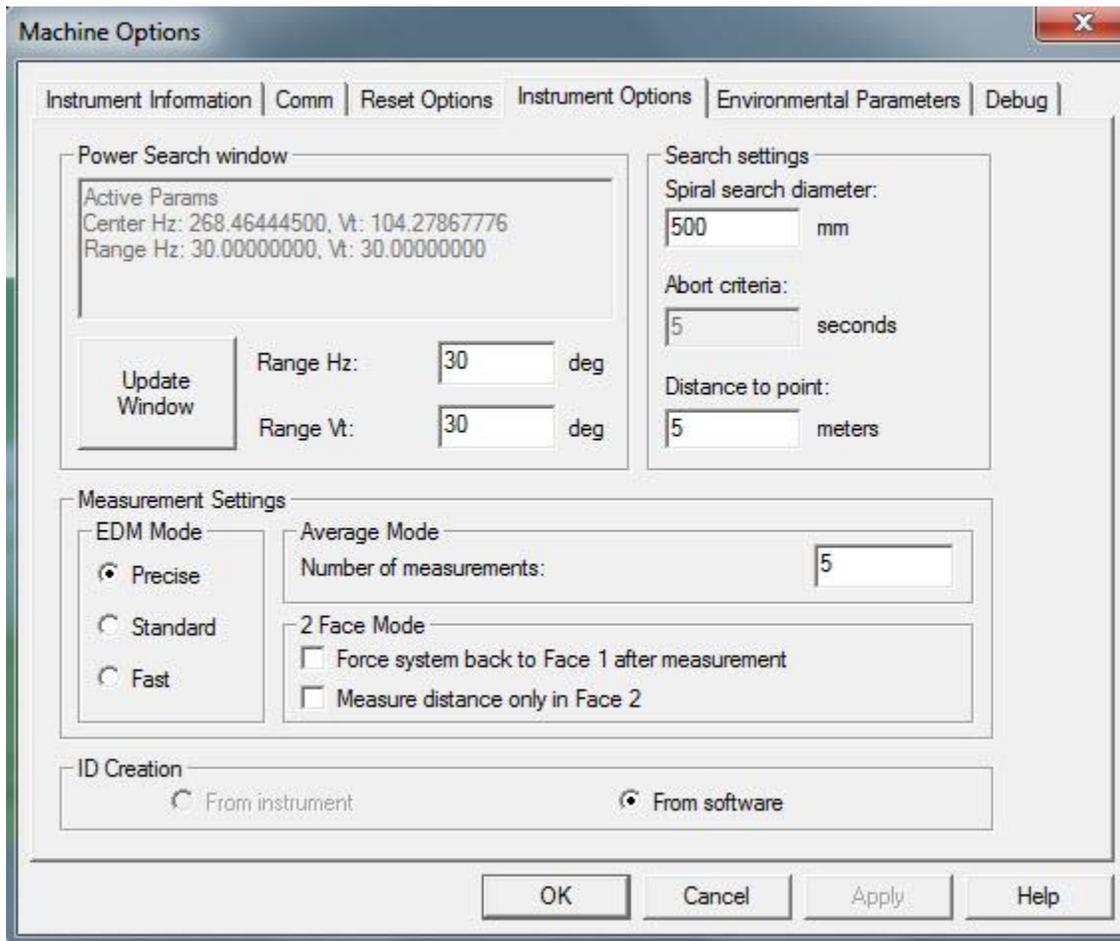
Boîte de dialogue Options de mesure - Onglet Options de réinitialisation

### À la césure

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

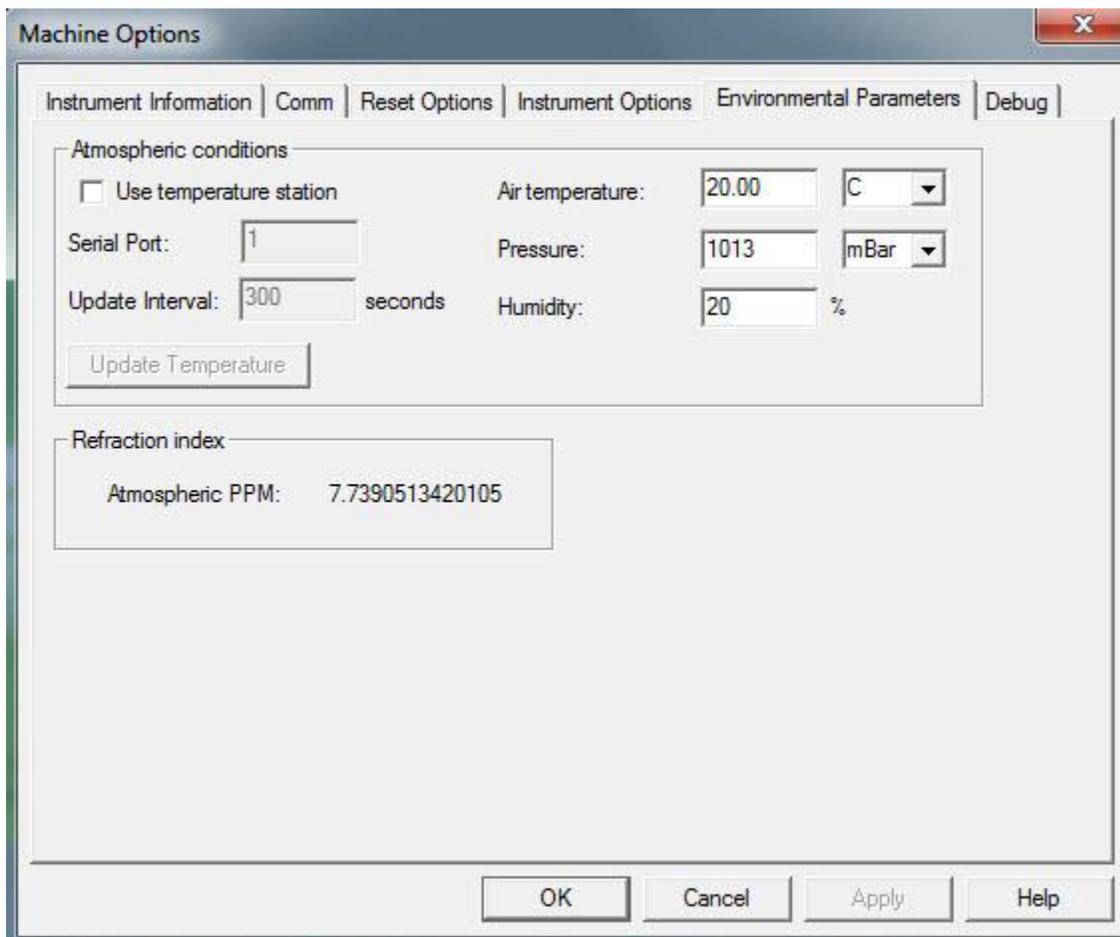
- **Activer le pointeur laser** - Cette option active le pointeur laser. Pour plus d'informations sur le pointeur laser, voir l'option de menu **Pointeur laser M/A** présentée dans la rubrique « Menu Station totale ».

## Onglet Options de l'instrument



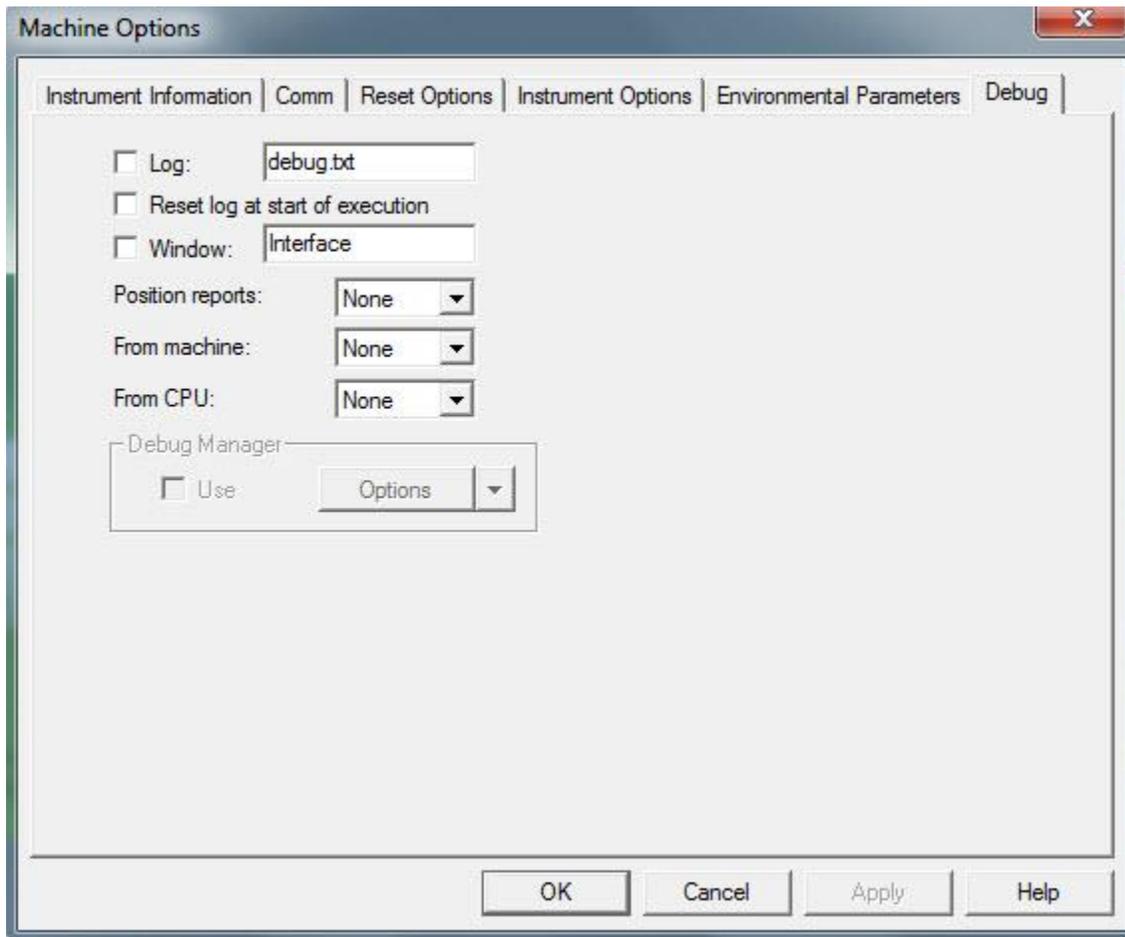
Boîte de dialogue Options de mesure - Onglet Options sur l'instrument

## Onglet Paramètres environnement



*Boîte de dialogue Options de mesure - onglet Paramètres environnementaux*

## Onglet Débogage



*Boîte de dialogue Options de mesure - Onglet débogage*

Pour en savoir plus, voir la rubrique « Génération d'un fichier de débogage » au chapitre « Définition des préférences » de la documentation PC-DMIS Core.

---

## Fonctionnalité Portable commune

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

- Importation de données nominales
- Compensation palpeur
- Utilisation de palpeurs mécaniques
- Options de déclenchement du palpeur
- Conversion de palpages en points

- Mode de point d'arête

## Importation de données nominales

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

Importez les types de données CAO suivants :

- **Formats standard** : DXF, IGES, STEP, STL, VDAFS, XYZ
- **Formats facultatifs** : Catia 4, Catia 5, Parasolid, Pro-engineer, NX
- **Formats Direct CAD (DCI)** : ACIS, CATIA V5, Pro-engineer, Solidworks, NX

Pour des informations sur l'importation, voir la rubrique « Importation de données CAO ou d'élément » au chapitre « Utilisation des options de fichier avancées » de la documentation PC-DMIS Core.

Si Inspection Planner est programmé pour votre licence LMS ou verrouillage de port, vous pouvez aussi utiliser l'analyseur générique pour importer des fichiers ASCII. Pour en savoir plus, voir « Importation d'un fichier CAD » au chapitre « Utilisation des options de fichier avancées » de la documentation PC-DMIS Core.

## Compensation palpeur

Pour mesurer avec précision des palpées, les points sont compensés du centre du contact du palpeur à la surface de la pièce. Pour activer ou désactiver la compensation de palpeur, sélectionnez **Insérer | Modification de paramètres | Palpeur | Compensation du palpeur**.

Vous devez avoir assimilé certains concepts avant de faire des mesures à l'aide d'un dispositif portable.

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

Normalement, quand vous faites une mesure sur des MMT portables avec un palpeur mécanique, le logiciel se sert du vecteur de tige du palpeur comme vecteur de palpation. Cependant, étant donné la forme d'une pièce, vous ne pouvez pas forcément placer l'arbre du palpeur de façon à obtenir un vecteur de palpation correct.

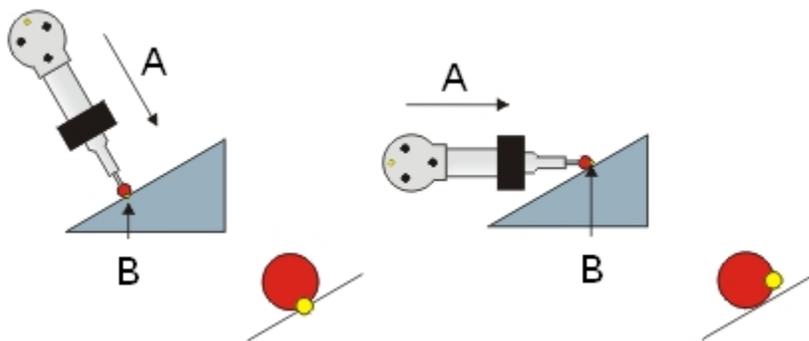


Si vous voulez mesurer un petit alésage profond, mais que l'extrémité du bras est trop grande pour y tenir, vous devez effectuer des « palpations » tirées pour que chaque vecteur de palpation pointe correctement vers le centre de l'alésage. Le logiciel peut ainsi déterminer la compensation interne/externe requise. Les palpations tirées sont ceux dont les vecteurs correspondent à la direction tirée depuis l'emplacement de palpation, et non le vecteur de tige par défaut du palpeur.

## Méthode d'arbre du palpeur

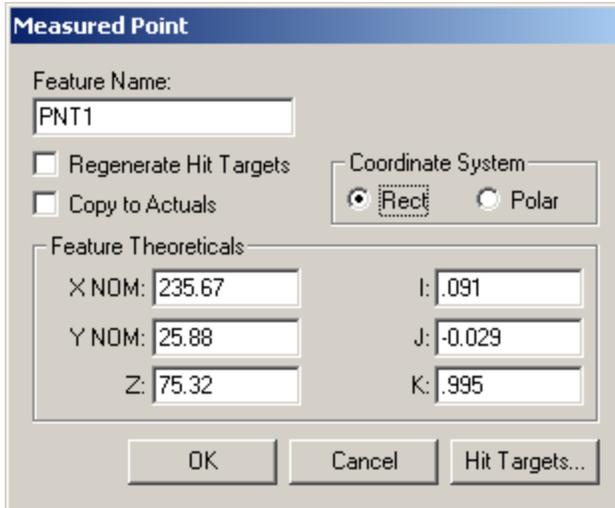
Pour un dispositif de bras portable, suivez cette procédure afin de mesurer un point sur une surface supérieure à l'aide de l'arbre du palpeur pour compensation:

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



*Position correcte/position incorrecte*

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



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

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

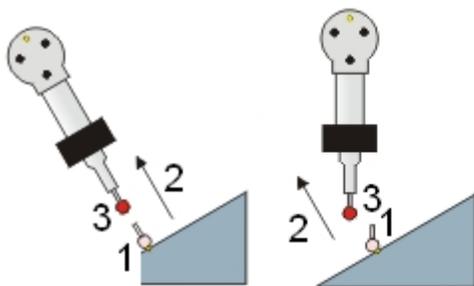


Veillez à bien tenir le palpeur perpendiculaire à la surface lors du palpation de points quand vous palpez des points isolés.

## Méthode de palpations tirés

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

1. Placez le palpeur sur la surface à l'endroit du point (1). Le vecteur de la tige du palpeur n'a pas d'importance quand vous effectuez un palpation tiré.



*Les deux exemples fonctionnent pour les palpations tirés.*

2. Maintenez enfoncé le bouton de palpation assez longtemps pour obtenir un palpement tiré, mais pas trop pour que PC-DMIS n'entame le scanning de la pièce. Pour changer la durée faisant la distinction entre « palpement tiré » et « début de scanning », vous pouvez modifier l'entrée de registre `DelayToStartSendingScanPointsToManualHit` dans l'éditeur de réglages PC-DMIS.
3. Déplacez le contact dans la direction du vecteur (2), à distance de l'emplacement de palpation. Vous devez le déplacer à une distance supérieure ou égale à celle du vecteur définie (3). Pour définir la distance minimum à laquelle vous devez déplacer le palpeur par rapport au palpement pour enregistrer un palpement tiré, modifiez l'entrée de registre `VectorToIMM` dans l'éditeur de réglages PC-DMIS.
4. Relâchez le bouton de palpation ; l'ordinateur émet un signal sonore plus bas. Le logiciel insère le point mesuré dans la fenêtre de modification.
5. Avec le point en surbrillance, appuyez sur F9 pour ouvrir la boîte de dialogue **Point mesuré**. Vérifiez que le vecteur suit la direction TIRER et non la direction de la tige.



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

## Interfaces prises en charge

Les interfaces suivantes prennent en charge les palpements tirés :

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

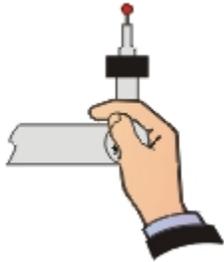
## Utilisation de palpeurs mécaniques

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

## Fonctionnalité Portable commune

Si vous sélectionnez un palpeur mécanique, PC-DMIS s'attend à ce qu'il ne se déclenche pas automatiquement au contact de la pièce. Vous ne pouvez pas effectuer un calibrage CND à l'aide d'un palpeur mécanique. Veillez à sélectionner le type de palpeur correct.

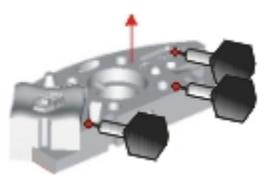
Lorsque vous mesurez avec une machine à bras, tenez le palpeur de telle façon qu'il soit entre vos doigts et que les boutons soient accessibles avec votre pouce.



Lorsque vous mesurez des éléments géométriques (droites, cercles, plans, et autres éléments), PC-DMIS compense le rayon du palpeur en fonction de l'élément résolu lui-même plutôt que des points compensés individuellement.



Imaginez que vous mesurez un plan. Il est inutile de mesurer les points de palpation individuels qui comprennent le plan avec la tige de palpeur perpendiculaire à la surface de l'élément.

Une illustration 3D montrant un palpeur en contact avec une surface plane d'un objet métallique. Une flèche rouge pointe vers le point de contact, indiquant la direction de mesure.

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



Dans la plupart des cas, vous ne pouvez pas orienter physiquement le palpeur exactement perpendiculaire à la surface d'un ID de cercle sans interférence de l'autre côté de l'élément du cercle. Vous devez incliner le plus possible le palpeur vers le

centre du cercle pour enregistrer un cercle de diamètre intérieur et loin du centre pour enregistrer un cercle de diamètre extérieur.

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

## Options de déclenchement du palpeur

Les options de déclenchement du palpeur vous permettent de déclencher un palpéage lorsque certaines conditions sont réunies avec des MMT manuelles.

Les interfaces prenant en charge les options de déclenchement de palpeur incluent Romer, Leica, Faro, Garda et SMX Laser.

Vous pouvez insérer des commandes `POINT AUTOTRIGGER`, `PLANE AUTOTRIGGER` et `POINT MANUAL TRIGGER` dans votre routine de mesure depuis l'onglet **Options de déclenchement du palpeur** de la boîte de dialogue **Paramètres (Modifier | Préférences | Paramètres** ou F10) ou la barre d'outils **Mode palpeur**.

Ces commandes de déclenchement fonctionnent avec les éléments suivants :

- Éléments automatiques : cercle, ellipse, point d'arête, logement oblong, logement carré, logement encoche et polygone
- Éléments mesurés : cercle, droite et logement oblong

Les options de déclenchement de palpeur sont :

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

Pour des exemples de mises en évidence par PC-DMIS de zones de déclenchement dans la fenêtre d'affichage graphique, voir « À propos de la mise en évidence d'éléments ».

## Auto-déclenchement de point

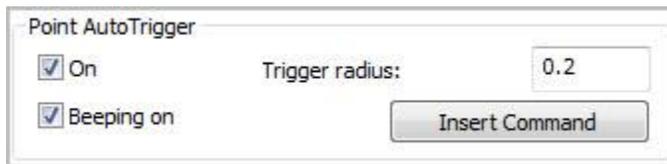
La commande `POINT AUTOTRIGGER` spécifie que PC-DMIS doit procéder automatiquement à un palpéage lorsque le palpeur entre dans une zone de tolérance située à une distance spécifiée de l'emplacement de palpéage d'origine. Par exemple, si la zone de tolérance, la valeur Rayon, est définie à 2 mm, un palpéage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

## Fonctionnalité Portable commune

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

Vous pouvez ajouter une commande [POINT AUTOTRIGGER](#) en cliquant sur le bouton **Insérer commande** dans la zone **Auto-déclenchement de point** de l'onglet **Options de déclenchement du palpeur** dans la boîte de dialogue **Réglages des paramètres** (appuyez sur F10 pour ouvrir cette boîte de dialogue). Vous pouvez aussi cliquer sur le

bouton **Mode auto-déclenchement de point** () dans la barre d'outils **Mode palpeur**.



Point AutoTrigger

On      Trigger radius: 0.2

Beeping on     

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



Outre les éléments standard pris en charge (comme expliqués dans la rubrique « Options de déclenchement du palpeur »), la commande [AUTOTRIGGER](#) prend en charge le point de vecteur automatique et le point mesuré.

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

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

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

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

**Insérer commande** : cliquez sur le bouton **Insérer commande** pour insérer la commande [POINT AUTOTRIGGER](#) dans la fenêtre de modification pour la routine de mesure en cours.

Cette ligne de commande est comme suit :

`POINT AUTOTRIGGER/ TOG1, TOG2, RAD`

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

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

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

## Auto-déclenchement de plan

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

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

Vous pouvez ajouter une commande `PLANE AUTOTRIGGER` en cliquant sur le bouton **Insérer commande** dans la zone **Auto-déclenchement de plan** de l'onglet **Options de déclenchement du palpeur** dans la boîte de dialogue **Réglages des paramètres** (appuyez sur F10 pour ouvrir cette boîte de dialogue). Vous pouvez aussi cliquer sur le

bouton **Mode auto-déclenchement de plan** (  ) dans la barre d'outils **Mode palpeur**.

Cette commande ne fonctionne qu'en mode en ligne. Si vous utilisez la commande `AUTOTRIGGER`, elle a priorité sur celle `PLANE AUTOTRIGGER`.



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



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

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

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

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

**Insérer commande** : cliquez sur le bouton **Insérer commande** pour insérer la commande `PLANE AUTOTRIGGER` dans la fenêtre de modification pour la routine de mesure en cours.

Cette ligne de commande est comme suit :

```
PLANE AUTOTRIGGER/ TOG1,TOG2
```

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

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

## Déclenchement manuel point

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

Vous pouvez ajouter une commande `POINT MANUAL TRIGGER` en cliquant sur le bouton **Insérer commande** dans la zone **Déclenchement manuel de point** de l'onglet **Options de déclenchement du palpeur** dans la boîte de dialogue **Réglages des paramètres** (appuyez sur F10 pour ouvrir cette boîte de dialogue).

Vous pouvez utiliser cette option avec des machines manuelles ; lorsque PC-DMIS vous invite à effectuer un palpement, déclenchez le palpeur comme vous le souhaitez. Chaque palpeur est ensuite évalué pour voir s'il se trouve dans la zone de tolérance cylindrique. Si ce n'est pas le cas, une erreur s'affiche dans la liste **Erreurs de la MMT** de la boîte de dialogue **Exécution**. PC-DMIS vous demande alors d'effectuer à nouveau le palpement. Vous pouvez placer des commandes `POINT MANUAL TRIGGER` à n'importe quel emplacement standard de la fenêtre de modification.

Cette option ne fonctionne qu'en mode en ligne.



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

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

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

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

**Insérer commande :** cliquez sur le bouton **Insérer commande** pour insérer la commande `POINT MANUAL TRIGGER` dans la fenêtre de modification pour la routine de mesure en cours, avec les options suivantes.

Cette ligne de commande est comme suit :

`POINT MANUAL TRIGGER/ TOG1, RAD`

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

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

## Conversion de palpés en points

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

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

- **Créer des éléments de point individuels**. Si vous avez choisi mode point uniquement ou si la boîte de dialogue d'élément automatique **Point de vecteur** est ouverte, PC-DMIS crée des points individuels à partir de ce flux de points.

Pour passer en mode point uniquement, cliquez sur **Mode point uniquement** (  ) dans la barre d'outils **Modes palpeur**.

Pour accéder à la boîte de dialogue **Point de vecteur**, sélectionnez **Point de vecteur** (  ) dans la barre d'outils **Éléments auto**.

- **Estimer l'élément**. Si vous n'êtes dans aucun de ces modes, les points passent à la mémoire tampon de palpés et le nombre de palpés augmente dans la barre d'état. Au terme des mesures, l'élément obtenu dépend des réglages et si le mode estimation est actif.

## Mode de point d'arête

Le mode de point d'arête permet la mesure d'approche d'éléments en tôle sans utiliser la boîte de dialogue **Éléments automatique**. Les éléments générés sont tous mesurés plutôt qu'automatiques, avec deux exceptions :

Tout d'abord, si vous êtes en mode point uniquement, PC-DMIS crée un point de vecteur automatique ou un point d'arête automatique.

PC-DMIS crée ensuite un point d'arête automatique si vous prenez votre palpé près d'une arête et le glissez ensuite au-dessus de l'arête pour terminer l'opération de guidage.

Pour activer ce mode, vous devez procéder comme suit :

- L'option **Tôle** doit être activé dans votre licence LMS ou verrouillage de port.
- Importez un modèle CAO avec des surfaces pour la pièce mesurée.
- Cochez la case **Rechercher les valeurs nominales** dans l'onglet **Général** de la boîte de dialogue **Options de configuration**.
- Indiquez la distance de tolérance requise dans l'éditeur de réglages pour l'entrée de registre `DistanceToClosestEdgeToleranceInMM` dans la section **Option** de l'éditeur de réglages PC-DMIS. La valeur par défaut est de 5 mm. Les palpés effectués dans cette distance depuis l'arête lancent le mode guidé pour terminer le point d'arête.

Pour mesurer des points en mode point d'arête :

1. Effectuez des mesures en mode apprentissage dans la tolérance (entrée de registre `DistanceToClosestEdgeToleranceInMM`) près du point d'arête. PC-DMIS recherche les valeurs nominales dans le modèle CAO et vérifie si le palpé se trouve dans la tolérance. Si tel est le cas, PC-DMIS passe en mode guidé au lieu de stocker le palpé dans la mémoire tampon.
2. En mode, faites glisser le contact du palpeur sur l'arête pour terminer le palpé de l'arête.
3. PC-DMIS place l'arête terminée dans la mémoire tampon en mode apprentissage. De cette façon, PC-DMIS peut estimer les éléments pendant que vous les mesurez.
4. Si vous ne voulez pas de palpé d'arête, appuyez sur le bouton de fin. PC-DMIS annule le mode guidé et ajoute le palpé précédent au tampon.



Quand vous créez des cercles, des droites et des logements en mode estimation à partir de palpés d'arête, ils deviennent des éléments 3D.

Pour supprimer les bordures internes entre des surfaces et identifier les arêtes, utilisez l'entrée de registre `AdjacentEdgeToleranceInMM` dans la section **Option** de l'éditeur de réglages PC-DMIS. Ceci s'avère utile lorsque le modèle CAO comporte des écarts entre des surfaces. Si les écarts sont importants, vous devez éventuellement augmenter la valeur par défaut de 0,1 mm.

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



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

---

## Utilisation d'un bras portable Romer

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

- Bras portable Romer / RomerRDS : Introduction
- Mise en route : bras portable Romer
  
- Configuration d'un capteur de contour Perceptron
- Calibrage d'un palpeur mécanique Romer
- Calibrage du capteur Perceptron
- Utilisation des boutons du bras Romer
- Utilisation d'un capteur laser Romer
- Utilisation de la caméra intégrée RomerRDS

### Bras portable Romer / RomerRDS : Introduction

Les bras portables Romer et RomerRDS sont des machines à bras articulés utilisant un palpeur mécanique ou un palpeur laser Perceptron pour mesurer des pièces.

PC-DMIS se sert de RDS comme interface avec votre bras RomerRDS, ou de WinRDS comme interface avec un bras Romer. Pour des informations détaillées sur la configuration et l'utilisation de votre bras portable, voir la documentation de RDS ou WinRDS.



Pour utiliser un périphérique de bras Romer ou RomerRDS avec PC-DMIS, votre licence LMS ou votre verrouillage de port doivent être programmés avec l'option d'interface correcte. Si vous utilisez un palpeur de scanning laser, vous devez éventuellement avoir aussi l'option **Palpeur laser** avec le **type de palpeur** programmé.

Par ailleurs, l'option de licence LMS ou de verrouillage de port **Table tournante NE** DOIT PAS être sélectionnée quand vous travaillez avec un périphérique portable. Des problèmes peuvent en effet se produire sur votre dispositif portable.

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

Une fois le logiciel installé et le bras connecté, pour une mise en route rapide afin de mesurer une pièce, voir « Bras Romer - Démarrage rapide pour les écarts T ».

## Mise en route : bras portable Romer

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

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

Cette section vient compléter la documentation de WinRDS standard pour votre bras Romer Absolute. Elle contient également une rubrique de démarrage rapide. Pour plus d'informations de configuration, voir la documentation de WinRDS et du capteur de contour Perceptron.

Pour configurer votre bras Romer Absolute, procédez comme suit :

- Étape 1 : Configurer le bras Romer Absolute
- Étape 2 : Définir les variables d'environnement WinRDS
- Étape 3 : Installer PC-DMIS for Romer
- Démarrage rapide de Romer pour les écarts T

### Étape 1 : Configurer le bras Romer Absolute

1. Fixez la base de montage à une plate-forme stable à l'aide de vis ou de mandrins magnétiques.
2. Placez le bras sur la base de montage en vissant le grand anneau à la base du bras.

3. Une fois le bras solidement monté, mettez le bras sous tension et vérifiez qu'il s'allume. Éteignez ensuite le bras jusqu'à l'étape 6.
4. Installez WinRDS (version 2.3.5 ou ultérieure) s'il n'est pas déjà installé sur l'ordinateur. WinRDS 3.6 est disponible via ce lien : <ftp://ftp.wilcoxassoc.com/Hardware/Portable/Romer/RDS/>. L'installation de WinRDS place deux icônes sur votre bureau : **Cimcore Arm Utilities** et **Quick Check Tools**.



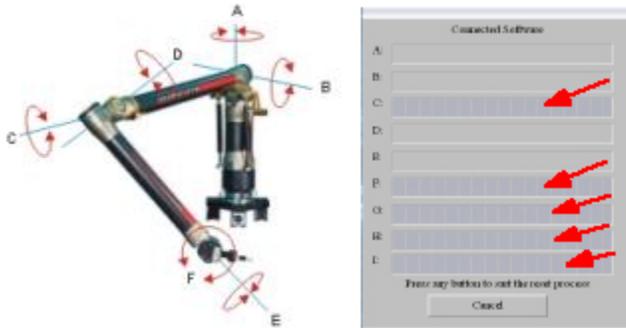
Les versions de WinRDS antérieures à 2.3.5 ne sont pas correctement prises en charge pour utiliser les capteurs Perceptron Contour.



Vous pouvez communiquer avec le bras Absolute de deux façons : via une connexion USB ou via une connexion sans fil si votre ordinateur est équipé d'une carte d'interface réseau sans fil. Comme les scanners laser demandent une vitesse de communication élevée, il est conseillé de connecter votre ordinateur au bras Absolute via le port de communication USB, lorsque vous utilisez un capteur Perceptron Contour. Ce document ne couvre pas la communication sans fil. Pour une connexion via une communication sans fil, veuillez consulter le **Guide de configuration Absolute** et d'autres documentations installées avec l'installation de WinRDS.

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

correspondants ressemblent au schéma ci-dessous. Quand tous les axes sont positionnés à l'origine (à zéro) la boîte de dialogue se ferme automatiquement.



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

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

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

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

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

## Étape 3 : Installer PC-DMIS pour Romer

Après avoir vérifié la connexion de l'ordinateur PC au bras, installez PC-DMIS de la façon suivante :

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

1. Votre licence LMS ou votre verrouillage de port doivent avoir été programmés avec l'option d'interface **Romer** avant d'installer PC-DMIS.



Si **toutes les interfaces** sont programmées dans votre licence LMS ou votre verrouillage de port, vous devez éventuellement renommer manuellement Romer.dll en interfac.dll. Romer.dll se trouve dans le dossier d'installation de PC-DMIS.

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

### *Utilisent un capteur laser Perceptron*

1. Votre licence LMS ou votre verrouillage de port doivent avoir été programmés avec le **palpeur laser Perceptron** et les options d'interface **Romer** avant d'installer PC-DMIS. Si **Laser** et **Perceptron** ne figurent pas dans votre licence LMS ou votre verrouillage de port, vous ne disposez pas des fichiers Perceptron requis comme indiqué ci-dessous. Quand vous installez PC-DMIS, d'autres fichiers requis par WinRDS le sont aussi.



Si **toutes les interfaces** sont programmées dans votre licence LMS ou votre verrouillage de port, vous devez éventuellement renommer manuellement Romer.dll en interfac.dll. Romer.dll se trouve dans le dossier d'installation de PC-DMIS.

2. Installez PC-DMIS. Ne lancez pas PC-DMIS à ce stade.
3. Vérifiez que le fichier *probe.8* a été installé dans le dossier ArmData (en général, C:\Program Files\CIMCORE\WinRDS\ArmData). Ce fichier est installé par PC-DMIS lors du processus d'installation si votre verrouillage de port est correctement programmé. Le fichier *probe.8* est employé par WinRDS comme identificateur du capteur de contour Perceptron. Si vous n'avez pas d'exemplaire de ce fichier, contactez votre fournisseur PC-DMIS.
4. Continuez avec la rubrique « Configuration d'un capteur Contour Perceptron ».



Par ailleurs, l'option de licence LMS ou de verrouillage de port **Table tournante** NE DOIT PAS être sélectionnée quand vous travaillez avec un périphérique portable. Des problèmes peuvent en effet se produire sur votre dispositif portable.

## Bras Romer - Démarrage rapide

Vous pouvez vous reporter à cette rubrique pour démarrer avec votre bras Romer Absolute via PC-DMIS. Cette procédure suppose que vous possédez un modèle CAO pour votre pièce.

1. Vérifiez que la base du bras Romer Absolute est bien fixée.
2. Installez le logiciel RomerRDS. Une fois RDS installé, le logiciel affiche une petite icône rouge dans votre barre de tâches.



3. Connectez physiquement le bras Romer Absolute à votre ordinateur. Si votre ordinateur détecte que le bras est prêt à l'emploi, l'icône rouge devient verte.

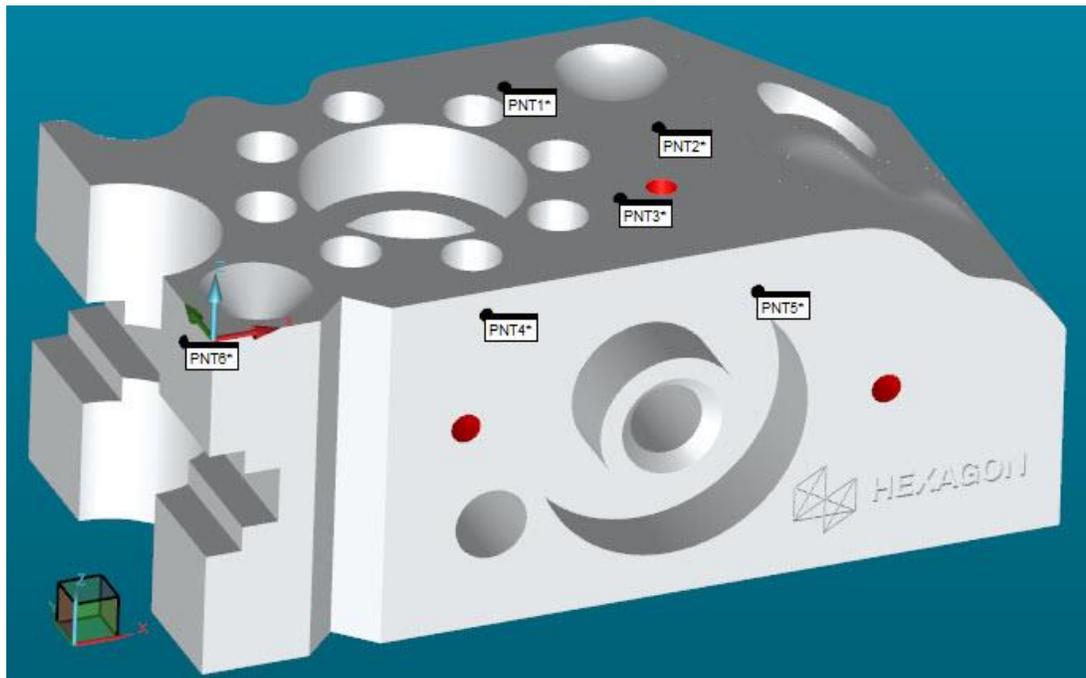


Pour des informations sur les étapes 1 à 3, voir « Étape 1 : Configurer le bras Romer Absolute ».

4. Démarrez PC-DMIS.
5. Dans le menu **Modifier**, choisissez **Définir l'interface portable**, puis **Bras RomerRDS**.
6. Créez une routine de mesure.
7. Choisissez **Fichier |Importer** pour importer un modèle CAO pour votre pièce.
8. Placez votre pièce physique sur une surface plane solide et fixe près du bras.
9. Orientez la pièce pour qu'elle ressemble à celle dans le modèle CAO à l'écran.
10. Fixez votre pièce pour qu'elle ne bouge pas quand vous la sondez à l'aide du bras.

## Utilisation d'un bras portable Romer

11. Sélectionnez **Afficher | Autres fenêtres | Fenêtre d'état** pour ouvrir la fenêtre d'état.
12. Sélectionnez **Afficher | Autres fenêtres | Quick Start** pour afficher l'interface **Quick Start**.
13. Dans la barre d'outils de l'interface **Quick Start**, cliquez sur **Alignements** () et sélectionnez **SIX POINTS BEST FIT** () ).
14. Dans la barre d'outils **QuickMeasure** ou **Modes graphiques**, choisissez **Mode programme** () ).
15. Définissez les six points pour l'alignement sur le modèle CAO :
  - a. Sur la face supérieure, cliquez sur trois points disséminés.
  - b. Sur la face avant, cliquez sur deux points de gauche à droite pour former une ligne.
  - c. Sur la face gauche, cliquez sur un point final, puis sur **Fin** afin d'accepter les éléments de l'alignement.



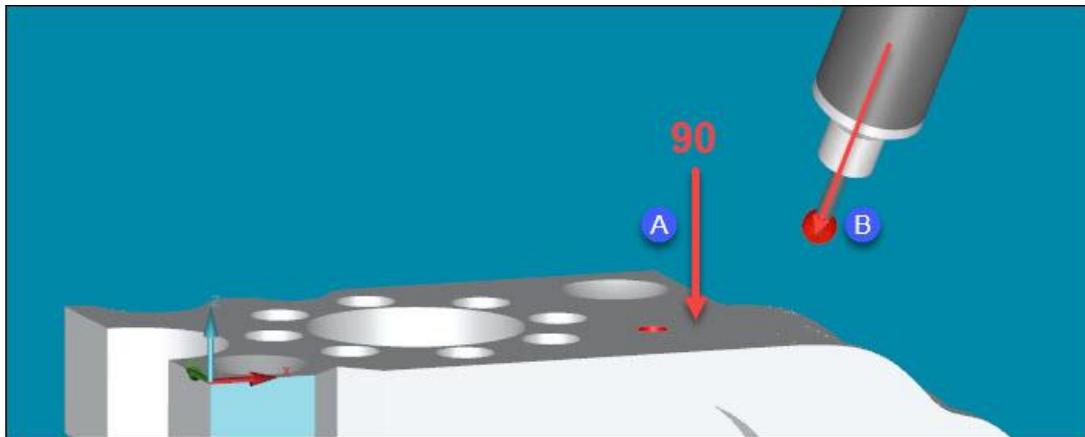
*Exemple de pièce avec six points*

16. Cliquez sur **Fichier | Exécuter** pour mesurer les six points avec votre bras. Si le logiciel vous demande de charger un palpeur, cliquez sur **OK**.
17. Dans la boîte de dialogue **Exécution**, suivez les instructions ci-dessous afin de prendre les palpates de l'alignement :



Sachant que vous touchez la pièce avec le palpeur afin de relever des points, le processus de palpation de la pièce est souvent appelé une « prise de palpations ».

- a. Utilisez le bras pour placer la boule du palpeur sur la surface supérieure de la pièce en position pour prendre des palpations. Vérifiez que le palpeur pointe vers la surface que vous voulez mesurer.
- b. Inclinez le palpeur afin qu'il se trouve à un angle inférieur à 90 degrés par rapport à la surface. Ceci permet à PC-DMIS de trouver la surface.



*Exemple d'angle à 90 degrés (A) et d'un palpeur incliné à moins de 90 degrés (B)*



L'étape suivante consiste à prendre des palpations avec le palpeur pour l'alignement.

- Vous prenez des palpations à l'aide du bouton central (Take Hit) du bras.
- Si vous faites une erreur, vous pouvez appuyer sur le bouton droit pour revenir en arrière (Delete Hit).
- Appuyez sur le bouton gauche (Done) pour accepter le ou les palpations.

- c. Mesurez les palpations avec votre bras. Après chaque palpation, appuyez sur le bouton gauche (Done) afin de l'accepter :

## Utilisation d'un bras portable Romer

- Prenez trois palpages sur la surface supérieure (Z+).
- Prenez deux palpages de gauche à droite sur la surface avant (Y-).
- Prenez le palpage final sur la surface gauche (X-).

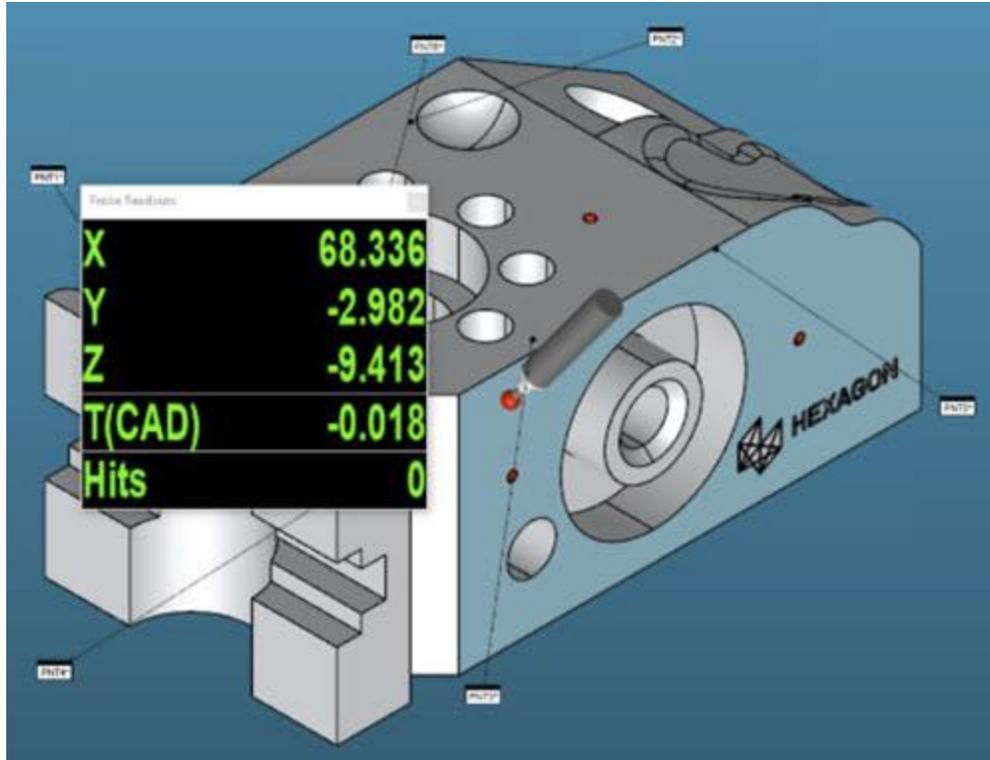


Tant que vous ne mesurez pas ces points d'alignement, la représentation du palpeur dans la fenêtre d'affichage graphique ne ressemble pas au modèle CAO à l'écran quand vous prenez des palpages.

Vous avez désormais un alignement qui fonctionne.

### 18. Testez l'alignement :

- a. Sur le bras, appuyez et maintenez deux fois le bouton d'annulation (bouton droit) enfoncé. La première fois que vous appuyez dessus, PC-DMIS ouvre la fenêtre **Résultats de palpage**. La seconde fois, la fenêtre **Résultats de palpage** montre la valeur **T**. La valeur **T** indique la distance entre la position actuelle du palpeur et la pièce.
- b. Chaque fois que le palpeur touche la pièce, la valeur **T** doit être proche de zéro.
- c. Déplacez le palpeur autour de la pièce et observez la valeur **T** dans la fenêtre **Résultats de palpage**. Si la valeur **T** est proche de zéro sur toute la pièce, vous savez que l'alignement est bon.



*Exemple de valeur T - La distance (valeur T) diminue quand le palpeur s'approche de l'une des surfaces*

19. Dans la barre d'outils **Mode palpeur**, choisissez **Mode rech val nom depuis**

**CAO** (  ). L'élément CAO le plus proche du palpeur est alors mis en évidence. Quand vous prenez des palpages, la valeur nominale du modèle CAO est employé pour chacun d'eux.

20. Définissez les éléments que vous voulez vérifier :

- a. Si vous avez une CAO, utilisez des éléments QuickFeature. Pour ce faire, appuyez sur Maj (ou Ctrl + Maj pour des points) et avec votre pointeur, cliquez sur l'élément dans le modèle CAO. Cet élément est alors ajouté dans la routine de mesure. Pour des informations, voir « Création d'éléments QuickFeature » dans la documentation Core.
- b. Si vous n'avez pas de modèle CAO, dans la barre d'outils de l'interface **Quick Start**, cliquez sur **Mesurer** et choisissez l'élément à mesurer.
- c. Prenez le nombre suggéré de palpages afin de mesurer l'élément et de l'ajouter à la routine de mesure.

21. Ajoutez les dimensions que vous voulez tester :

- a. Dans la barre d'outils de l'interface **Quick Start**, cliquez sur **Dimension** (



- ).  
b. Sélectionnez la dimension que vous voulez tester.  
c. Suivez les instructions à l'écran pour ajouter les dimensions. Pour des informations, voir « Quick Start : Barre d'outils Dimension » dans la documentation Core.

## Configuration d'un capteur de contour Perceptron

Cette section présente la configuration de votre capteur de contour Perceptron une fois que vous avez configuré votre bras Absolute comme expliqué dans la section « Initiation ».

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

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

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

La connexion du contrôleur du capteur Perceptron requiert une carte d'interface réseau spéciale. Sachant que le capteur Perceptron a besoin d'une carte réseau dédiée pour communiquer avec son contrôleur, vous devez utiliser la carte réseau intégrée sur votre ordinateur ou acheter une autre carte réseau.



Une carte réseau USB ne suffit pas pour cette connexion. Si vous utilisez un ordinateur de bureau, vous avez besoin d'une autre carte réseau PCI. Si vous utilisez un portable, vous avez besoin d'une carte réseau PCMCIA.

Pour connecter votre contrôleur de capteur Perceptron :

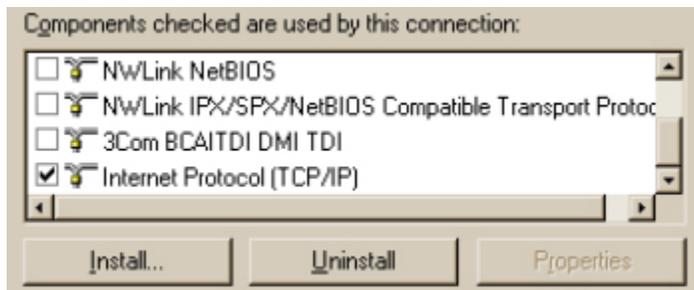
1. Retirez le couvercle au dos du bras Absolute nommé « SCANNER »
2. Prenez le câble du capteur et branchez-le dans le connecteur « Sensor » du contrôleur Perceptron. Branchez l'autre extrémité dans la connexion « SCANNER » au dos du bras.

3. Un câble en tire-bouchon se trouvant à l'extrémité peut être branché au contrôleur Perceptron. Ceci dépend de la version de ce dernier. Si vous avez un câble en tire-bouchon, connectez-le au connecteur nommé « Trigger ».
4. De l'autre côté du contrôleur Perceptron, connectez un câble RJ45 inverseur. Branchez l'autre extrémité à la carte réseau spéciale sur l'ordinateur.

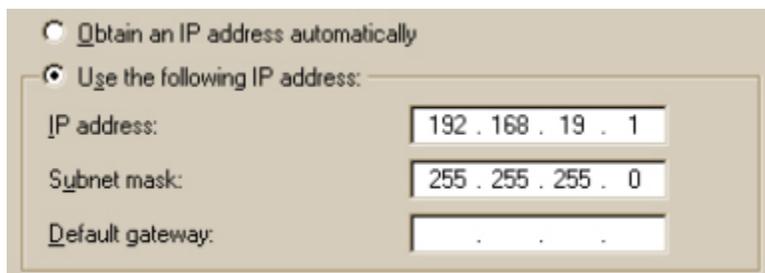
## Étape 2 : Configurer la carte réseau

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

1. Cliquez sur le bouton **Démarrer** et sélectionnez **Panneau de configuration** pour ouvrir le panneau de configuration.
2. Double-cliquez sur l'icône **Connexions réseau** pour afficher les connexions réseau existantes.
3. Dans la liste de **LAN ou d'internet haute vitesse**, double-cliquez sur le nom du NIC connecté au contrôleur Perceptron.
4. Cliquez sur **Propriétés** sur l'onglet **Général**.
5. Décochez toutes les cases à l'exception de **Protocole Internet (TCP/IP)** pour que l'option **Protocole Internet (TCP/IP)** soit la seule sélectionnée.



6. Sélectionnez le texte (mais pas la case) **Protocole Internet**.
7. Ensuite, sélectionnez **Propriétés**.
8. Dans l'onglet **Général** de la boîte de dialogue **Propriétés de Protocole Internet (TCP/IP)**, sélectionnez l'option **Utiliser l'adresse IP suivante**. Entrez les valeurs suivantes comme illustré dans l'image :



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

### Étape 3 : Fixer votre capteur de contour

1. Montez le capteur de contour au poignet. Si vous utilisez un bras Absolute à sept axes, vous devez monter le capteur dans l'axe de la septième fixation.
2. Allumez le contrôleur du capteur Perceptron. Pour ce faire, appuyez sur le bouton d'alimentation près du connecteur électrique et du connecteur de déclenchement. Ne le confondez pas avec le commutateur de démarrage du capteur du même côté que le contrôleur. La séquence d'amorce pour le contrôleur peut prendre jusqu'à deux minutes. Vous pouvez savoir quand le cycle d'amorce prend fin grâce au voyant vert LED qui s'allume.
3. Au terme du cycle d'amorce, allumez le commutateur de démarrage du capteur. Ceci alimente le capteur. Vous pouvez vous en assurer en observant les trois LED sur le côté de la tête du capteur. Les LED +12V et +5V doivent être allumées. Si ce n'est pas le cas, vérifiez que le contrôleur du capteur est sous tension ainsi que son câble. La LED LASER s'allume uniquement lors d'une scannérisation.
4. Après la mise sous tension, parcourez le sous-dossier **Perceptron** dans le dossier d'installation de PC-DMIS. Double-cliquez sur l'application WinSen. Il s'agit d'une application de diagnostic de Perceptron. À son démarrage, cette application tente d'établir une communication avec le capteur. Si elle y parvient, vous recevez plusieurs messages avec Status=0x00000000 (tout OK). Vous devez aussi voir une ligne indiquant l'ID du capteur. Si aucun ID n'apparaît, aucune communication avec le capteur n'est établie.
5. Faites pointer le capteur vers quelque chose, puis sélectionnez l'élément de menu **Image | Affichage capteru en direct**. Si vous êtes dans le champ de vision de la caméra, vous devez voir l'image en direct de la pièce scannée. Vous devez aussi voir une bande laser rouge projetée sur la pièce.
6. Une fois satisfait du fonctionnement du système, fermez WinSen.



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

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

Vous êtes maintenant prêt à démarrer PC-DMIS. Après le démarrage de PC-DMIS, ouvrez une nouvelle routine de mesure et suivez la procédure de configuration ci-après :

1. Appuyez sur la touche F5 pour ouvrir la boîte de dialogue **Options de configuration**.
2. Cliquez sur l'onglet **Laser**.
3. Entrez le chemin d'accès au fichier CSGMain.bin dans la zone d'édition **Fichier binaire capteur**. Il est normalement installé avec PC-DMIS dans le sous-dossier Perceptron du dossier principal d'installation de PC-DMIS. Vous pouvez aussi utiliser le bouton **Parcourir** pour localiser ce fichier.
4. Cliquez sur **OK** dans la boîte de dialogue **Options de configuration**.

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

## Étape 5 : Vérifier l'installation du capteur

1. Démarrez PC-DMIS et ouvrez la routine de mesure d'origine créée à l'étape précédente. PC-DMIS doit pouvoir identifier le palpeur actuellement sur le système. Une fois un palpeur intégré à votre routine de mesure, l'onglet **Laser** s'ouvre dans la fenêtre d'affichage graphique. Il vous permet de voir en temps réel les données collectées par le capteur.
2. Passez à l'onglet **Laser**. L'initialisation du capteur peut prendre 10 à 20 secondes, soyez patient. Vous devez voir apparaître un trapèze vert légèrement incliné au centre de la fenêtre avec une réticule environ au deux tiers de sa hauteur. Si vous voyez autre chose, PC-DMIS n'a pas pu se connecter au capteur et doit envoyer un message d'erreur. Dans ce cas, le fichier contour.dll n'a certainement pas été correctement enregistré lors de l'installation. Voir la rubrique « Enregistrement de Contour.dll ».



Vérifiez qu'il n'y a pas d'autres exemplaires du fichier CSGMain.bin. Supprimez (ou renommez) tous les autres fichiers CSGMain.bin qui ne se trouvent pas dans l'installation actuelle de PC-DMIS. Si vous n'avez pas la version correcte de CSGMain.bin, le capteur ne s'initialise pas.

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



Si vous rencontrez toujours des problèmes, contactez le support technique d'Hexagon.

Pour plus d'informations sur l'utilisation du scanner dans PC-DMIS, voir la documentation de PC-DMIS Laser.

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

### Enregistrement de Contour.dll

Pour enregistrer manuellement le fichier Contour.dll, procédez comme suit :

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

## Calibrage d'un palpeur mécanique Romer

Effectuez le calibrage d'un palpeur Romer Absolute via le logiciel WinRDS. PC-DMIS interagit avec WinRDS pour obtenir les données de calibrage du palpeur. Suivez les étapes décrites dans le document **Arm Utilities User Guide** pour calibrer votre palpeur.

Utilisez la boîte de dialogue PC-DMIS **Utilitaires de palpeur (Insérer | Définition matérielle | Palpeur)** pour calibrer les capteurs Perceptron Contour. Pour des informations sur le calibrage des capteurs de contour Perceptron, voir la rubrique « Calibrage d'un capteur de contour Perceptron ».

## Calibrage du capteur Perceptron

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

### Avant de commencer

#### Exposition et sommes grises pendant le calibrage

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

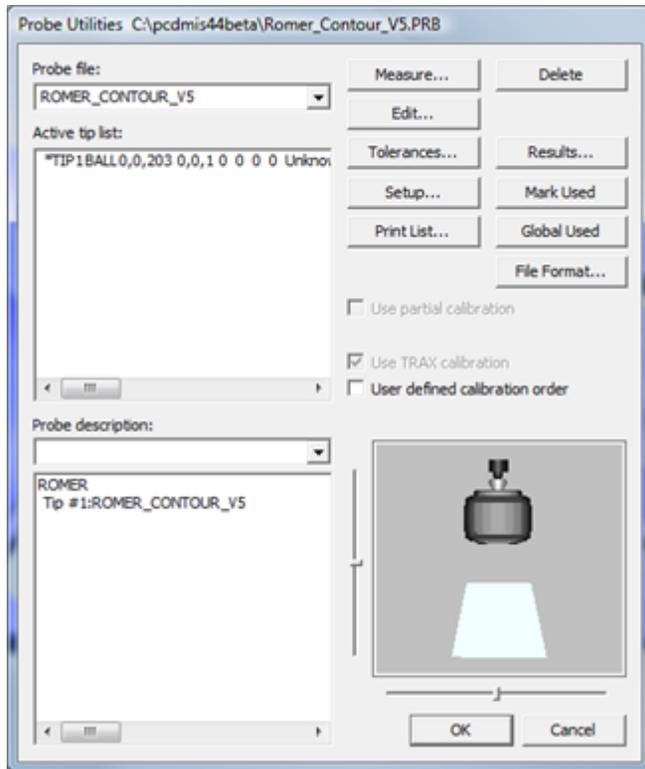
#### Exposition à des conditions d'éclairage rares

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

Pour des informations sur l'exposition et les sommes grises, voir la documentation PC-DMIS Laser.

## Étape 1 : Définir le palpeur laser

1. Ouvrez une routine de mesure existante ou créez-en une.
2. Sélectionnez l'option **Insérer | Définition matérielle | Palpeur** pour ouvrir la boîte de dialogue **Utilitaires de palpeur** (celle-ci apparaît automatiquement quand vous créez une routine de mesure).



Boîte de dialogue Utilitaires de palpeur

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

## Étape 2 : Calibrer le palpeur laser

Le processus de calibrage décrit dans cette étape varie en fonction du type d'options de mesure du palpeur laser et du type d'interface installé. Pour des informations détaillées sur les options de calibrage, voir la rubrique « Options de mesure du palpeur laser » de la documentation PC-DMIS Laser.

Les étapes suivantes indiquent la procédure à utiliser lors du premier calibrage du palpeur laser :

1. Une fois que le contact est défini dans Étape 1, cliquez sur **Mesurer** dans la boîte de dialogue **Utilitaires de palpeur**. Ceci ouvre la boîte de dialogue **Options de mesure du palpeur laser**.
2. Cliquez sur **Mesurer** pour entamer la procédure de calibrage. Si vous n'utilisez PAS un capteur Perceptron V5, ignorez l'étape 5. Si vous en utilisez un, vous

êtes d'abord invité à scanner toute la plage de profondeur Z du laser sur une cible plane.

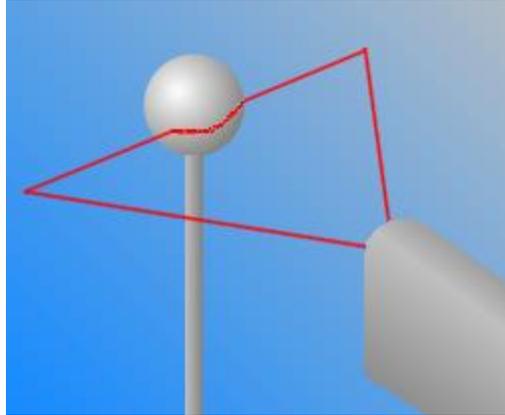
3. Mesurez la profondeur Z du capteur V5 (calibrage de cible plane) en procédant comme suit :
  - a. Placez une feuille de papier blanc sur une surface plane où vous comptez exécuter le calibrage de cible plane.
  - b. Maintenez le capteur V5 proche de la surface plane pour que la droite de scan soit au-delà de la grille projetée du laser.
  - c. Maintenez enfoncé le déclencheur du capteur pendant que vous éloignez le palpeur sur toute l'étendue de la plage du laser pour que la droite du laser traverse la grille jusqu'à l'autre côté.
  - d. Relâchez le déclencheur. Le calibrage de cible plane est ainsi terminé.
4. Suivez toutes les instructions et les indicateurs visuels présents à l'écran qui se trouvent dans l'onglet **Laser** afin de terminer le calibrage de capteur sur la sphère de calibrage.
  - a. Vous devez placer le palpeur à 15 emplacements différents sur la sphère de calibrage (5 positions différentes autour de la sphère avec 3 champs différents pour chaque position). Le palpeur laser continue à palper, mais il n'accepte qu'une bande de données quand *certaines critères* sont respectés. Le système a besoin de 5 bandes de données à chacun des *15 emplacements différents* pour terminer le calibrage.

Lors du calibrage sur les trois champs (« loin », « gauche » et « droite ») pour les 5 positions différentes, veillez à prendre un palpé (bande laser) aux deux tropiques. Les tropiques sont indiqués « Bande 1 » et « Bande 2 » dans l'image ci-dessus ). Lors du palpé à 0, 120 et 240 degrés autour de l'équateur, préférez aussi la partie inférieure de la sphère en prenant 2 bandes sur l'emplacement inférieur et seulement 1 sur l'emplacement supérieur. La raison est que des données supplémentaires seront prises au cours des séries 4 et 5 qui se produisent sur la partie supérieure de la sphère.

### Description graphique des emplacements de palpés différents

- *5 positions* autour de la sphère :

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



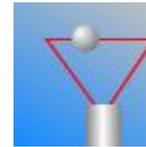
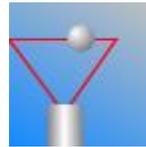
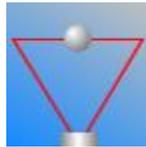
**Position 2** : faites tourner le capteur de 120 degrés autour de la sphère à partir de la position 1.

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

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

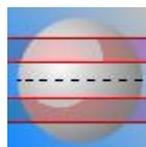
**Position 5** : pointez le capteur tout en bas sur le haut de la sphère, la bande du laser située à 90 degrés de la position 4.

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



**Champ 1** : loin    **Champ 2** : à droite    **Champ 3** : à gauche

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

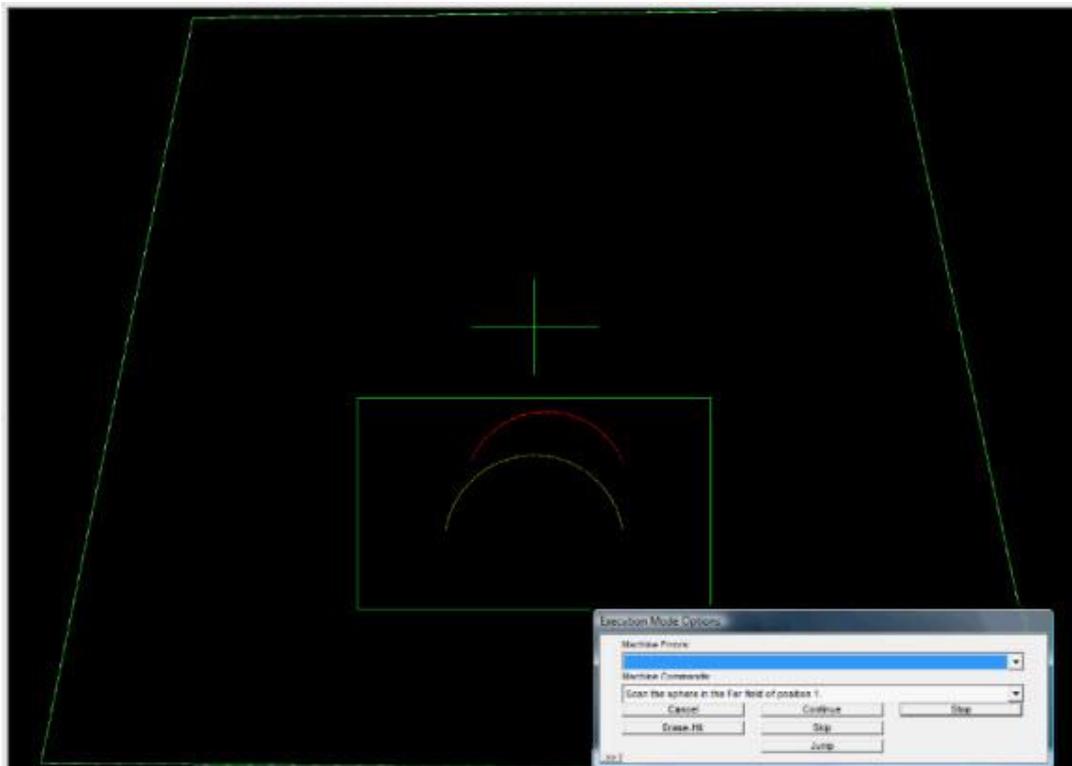


**Plage 1** : 20 degrés *au-dessus* de l'équateur (milieu) de la sphère.

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

**Critères pour une bande acceptable :**

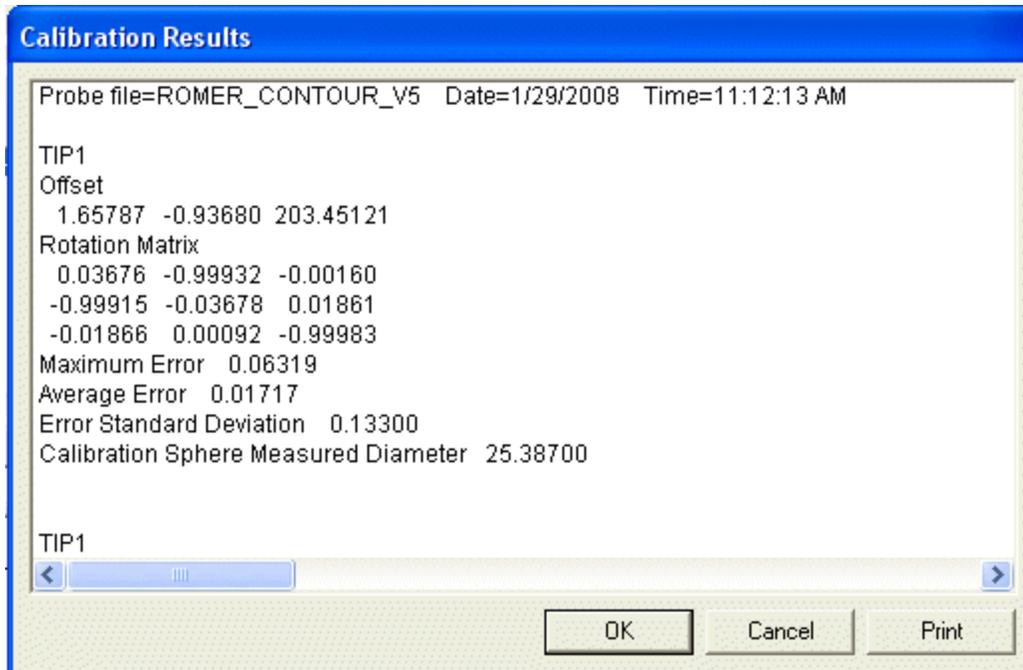
- Le palpeur ne doit pas être contre l'arrêt mécanique du bras.
  - La bande doit compter plus de 100 points.
  - Dans l'**affichage laser**, l'arc rouge du laser doit être à l'intérieur de la zone rectangulaire verte qui délimite l'arc jaune.
  - Le cercle résolu qui est créé par l'arc laser doit avoir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



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

### Étape 3 : Vérifier les résultats du calibrage

Pour ouvrir la boîte de dialogue **Résultats de calibrage**, cliquez sur le bouton **Résultats**.



### Résultats de calibration

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

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

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

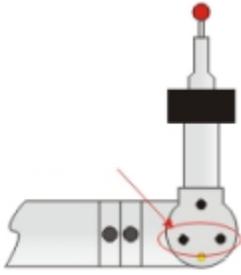


Si le calibrage dépasse la valeur de tolérance définie pour l'entrée de registre `StandardDeviationLimit` figurant dans la section **USER\_Option** de l'éditeur de réglages PC-DMIS, PC-DMIS ajoute la ligne de texte « Des écarts type pour le calibrage de palpeur dépassent la limite » dans la boîte de dialogue **Résultats de calibrage**.

## Utilisation des boutons du bras Romer

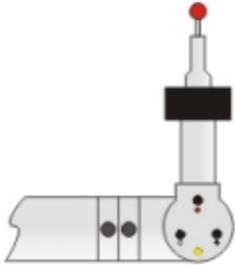
Il existe deux types de configurations avec des boutons :

## Utilisation d'un bras portable Romer



### Configuration de deux boutons :

L'utilisation de deux boutons est programmée par PC-DMIS (même si 3 boutons existent). Les deux boutons indiqués sur l'image à gauche exécutent la même fonction. Voir « Configuration de deux boutons ».



### Configuration de trois boutons :

L'utilisation de trois boutons est programmée par PC-DMIS. Les boutons ont un code de couleur. Voir « Configuration de trois boutons ».

## Mode Souris

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

Quand PC-DMIS est en mode souris et que vous tentez d'utiliser votre souris classique, il se comporte de façon irrégulière. Pour utiliser votre souris normalement, quittez le mode souris.

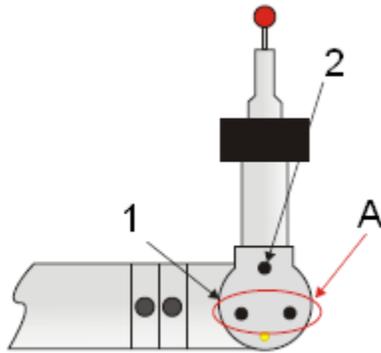
Le mode souris fonctionne aussi en dehors de PC-DMIS, mais uniquement si ce dernier continue à s'exécuter en arrière-plan.

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

## Configuration de deux boutons

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

## Mode de mesure



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

**1 : DONE** - Pour terminer vos mesures, appuyez sur ce bouton moins d'une seconde.

**1 : ERASE** - Pour effacer le dernier palpement, appuyez sur ce bouton pendant plus d'une seconde.

**1 : OPEN DRO** - Si la mémoire tampon ne contient aucun palpement, appuyez sur ce bouton pendant plus d'une seconde.

**1 : TOGGLE DRO** - Avec la fenêtre de résultats ouverte, appuyez sur le bouton 1 pendant moins d'une seconde. PC-DMIS montre la valeur T avec les valeurs XYZ dans l'affichage numérique : XYZT

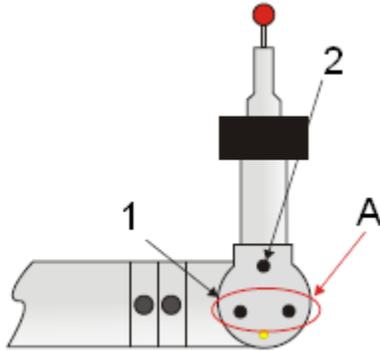
**2: HIT POINT** - Pour prendre un palpement, appuyez sur ce bouton pendant moins d'une seconde.

**2 : PULLED HIT** - Pour prendre un palpement tiré, appuyez sur ce bouton, tirez le palpeur et relâchez le bouton au bout d'une seconde. Pour des détails sur la façon de prendre un palpement tiré, voir « Utilisation de palpements tirés pour compensation du palpeur ».

**2 : SCAN** - Pour scanner votre pièce, appuyez sur ce bouton pendant plus d'une seconde. Avec le bouton enfoncé, faites glisser votre palpeur sur la pièce afin de lancer le scanning.

**A** : les boutons indiqués par un cercle avec une flèche rouge exécutent la même fonction.

## Mode Souris



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

**1** : Bouton **DROIT** de la souris - Appuyez sur ce bouton pour interagir avec les menus contextuels.

**1** : **PAN** - Dans la fenêtre d'affichage graphique, maintenez ce bouton enfoncé dans le modèle CAO pour faire un panoramique de l'image.

**2** : Bouton **GAUCHE** de la souris - Appuyez sur ce bouton pour interagir avec des sélections à l'écran.

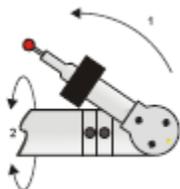
**A** : les boutons indiqués par un cercle avec une flèche rouge exécutent la même fonction.

## Passer du mode Souris au mode Mesure

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

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

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



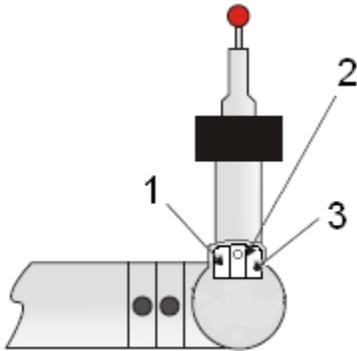
1. Tournez l'axe « F » à la limite, puis

2. Tournez l'axe « E » de 90 degrés.

## Configuration de trois boutons

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

### Mode de mesure



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

**1 : DONE** - Pour terminer vos mesures, appuyez sur ce bouton moins d'une seconde.

**1 : ERASE** - Pour effacer le dernier palpement, appuyez sur ce bouton pendant plus d'une seconde.

**1 : OPEN DRO** - Si la mémoire tampon ne contient aucun palpement, appuyez sur ce bouton pendant plus d'une seconde.

**1 : TOGGLE DRO** - Avec la fenêtre de résultats ouverte, appuyez sur le bouton 1 pendant moins d'une seconde. PC-DMIS montre la valeur T avec les valeurs XYZ dans l'affichage numérique : XYZT

**2: HIT POINT** - Pour prendre un palpement, appuyez sur ce bouton pendant moins d'une seconde.

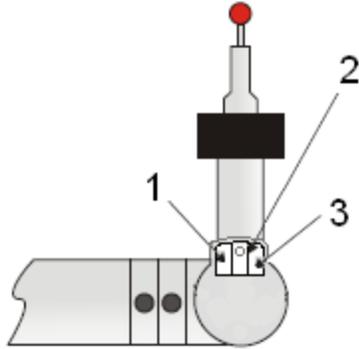
**2 : PULLED HIT** - Pour prendre un palpement tiré, appuyez sur ce bouton, tirez le palpeur et relâchez le bouton au bout d'une seconde. Pour des détails sur la façon de prendre un palpement tiré, voir « Utilisation de palpements tirés pour compensation du palpeur ».

**2 : SCAN** - Pour scanner votre pièce, appuyez sur ce bouton pendant plus d'une seconde. Avec le bouton enfoncé, faites glisser votre palpeur sur la pièce afin de lancer le scanning.

## Utilisation d'un bras portable Romer

**3 : TOGGLE** - Pour basculer entre des modes, appuyez sur ce bouton pendant moins d'une seconde.

### Mode Souris



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

**1 : PAN** - Maintenez enfoncé pour faire un panoramique du modèle CAO.

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

**1 + 2 : ZOOM** - Maintenez enfoncé.

**3 : TOGGLE** Pour basculer entre modes, appuyez moins d'une seconde.

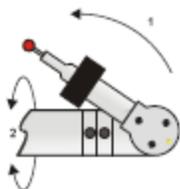
**3 : ROTATE** - Maintenez enfoncé pour faire pivoter le modèle CAO.

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

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

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

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



1. Tournez l'axe « F » à la limite, puis

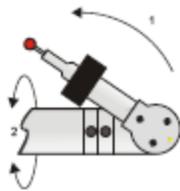
2. Tournez l'axe « E » de 90 degrés.

## Configuration à trois boutons pour les bras RA7 et RA8

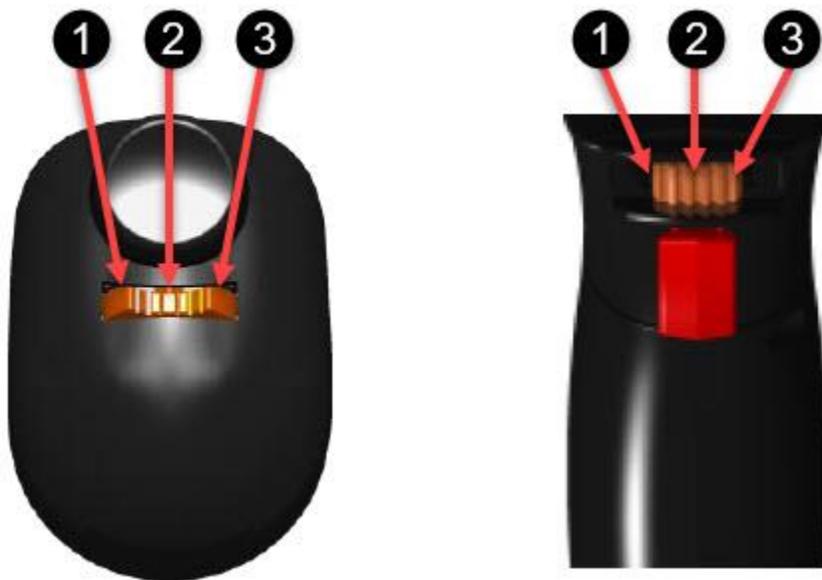
Les deux modes de configuration à trois boutons utilisés pour les bras RA7 et RA8 sont présentés ci-dessous :

Pour basculer entre le mode mesure et le mode souris :

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



### Mode de mesure



*Configurations des boutons pour les bras Romer Absolute à 6 axes (gauche) et à 7 axes (droite)*

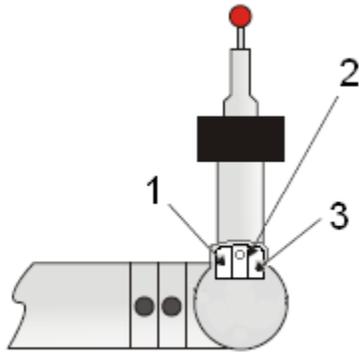
Les options de mode de mesure suivantes sont disponibles pour les boutons indiqués ci-dessus :

Action souhaitée	Procédure de bras à suivre
------------------	----------------------------

## Utilisation d'un bras portable Romer

Cliquez sur <b>Terminé, OK, Oui, Terminer, Suivant</b> ou <b>Créer</b> dans une boîte de dialogue.	Appuyez sur le bouton 1 pendant moins d'une seconde.
Effacez le dernier palpé ou passage de scan de la mémoire tampon.	Appuyez sur le bouton 1 pendant plus d'une seconde. Quand vous utilisez le bras portable Hexagon Absolute avec le scanner laser intégré, vous pouvez supprimer le dernier passage de scan à l'aide du bouton 1 (bouton gauche du bras).
Cliquez sur les boutons <b>Annuler, Non</b> ou <b>Précédent</b> dans une boîte de dialogue.	Appuyez sur le bouton 1 pendant plus d'une seconde.
Ouvrir la fenêtre de résultats (affichage numérique)	Appuyez sur le bouton 1 pendant plus d'une seconde quand il n'y a aucun palpé dans la mémoire tampon.
Basculer l'affichage des informations dans la fenêtre de résultats (affichage numérique)	Avec la fenêtre de résultats ouverte, appuyez sur le bouton 1 pendant moins d'une seconde. PC-DMIS montre la valeur T avec les valeurs XYZ dans l'affichage numérique : XYZT
Relever un point	Appuyez sur le bouton 2 pendant moins d'une seconde sans bouger le bras.
Prendre un « palpé tiré »	Maintenez le bouton 2 enfoncé une seconde pendant que vous tirez le bras, puis relâchez-le. Pour des détails, voir « Utilisation de palpés tirés pour compensation de palpeur ».
Scan	Appuyez sur le bouton 2 pendant plus d'une seconde tout en faisant glisser le palpeur le long de la surface de la pièce.
Sélectionner des éléments sur la pièce à l'aide du bras	Placez le palpeur près de l'élément, appuyez sur le bouton 1, puis sur le bouton 2.

## Mode Souris



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

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

Faire pivoter la vue CAO	Appuyez sur le bouton 3 lors du glissement.
Zoom d'une portion	Maintenez enfoncé le bouton 1, puis le bouton 2 et tracez une zone sur le modèle de pièce. Relâchez les boutons pour faire un zoom avant de la portion choisie.

## Utilisation d'un capteur laser Romer

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

Pour plus d'informations sur le scanning manuel, voir la rubrique « Scanning de palpeur laser portable ».

## Utilisation d'événements sonores

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

### Calibrage d'événements sonores

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

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

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

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

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

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

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

**Scanning laser** : le son associé retentit à chaque nouvelle étape du calibrage du capteur.

### Événements sonores pour la mesure laser

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

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

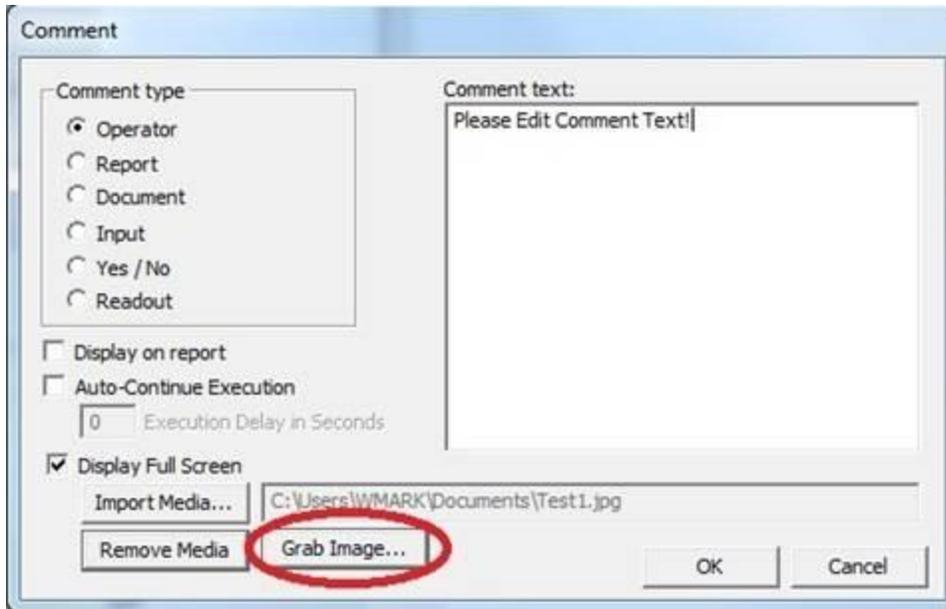


Cette fonctionnalité est probablement optimale sur de grandes surfaces planes. Avec un capteur V5, vous pouvez combiner les événements sonores et l'option de projecteur V5 afin que le scanning soit à la longueur focale optimale. Vous pouvez comparer le projecteur V5 aux signaux sonores pour savoir ce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

## Utilisation de la caméra intégrée RomerRDS

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

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



*Boîte de dialogue Commentaire montrant le bouton Enregistrer l'image*

Pour capturer un cadre depuis le flux vidéo comme fichier image, procédez comme suit :

1. Cliquez sur **Enregistrer l'image**. PC-DMIS lance alors la séquence de capture vidéo RDS et affiche le flux vidéo en cours dans une fenêtre de sortie **Capture vidéo RDS**.



*Fenêtre de sortie de capture vidéo RDS*

2. Placez le bras afin que l'élément d'intérêt s'affiche dans la fenêtre.
3. Une fois que l'élément s'affiche, appuyez sur le bouton « Hit » du milieu sur le bras pour capturer un cadre depuis le flux vidéo et afficher la boîte de dialogue **Enregistrer sous**.

- Entrez un nom descriptif pour l'image et allez à l'endroit où vous voulez enregistrer l'image. Appuyez sur **OK** pour enregistrer le cadre capturé comme fichier .jpg.



Les commentaires PC-DMIS acceptent uniquement le format d'image JPEG.

### Modification des propriétés d'image

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

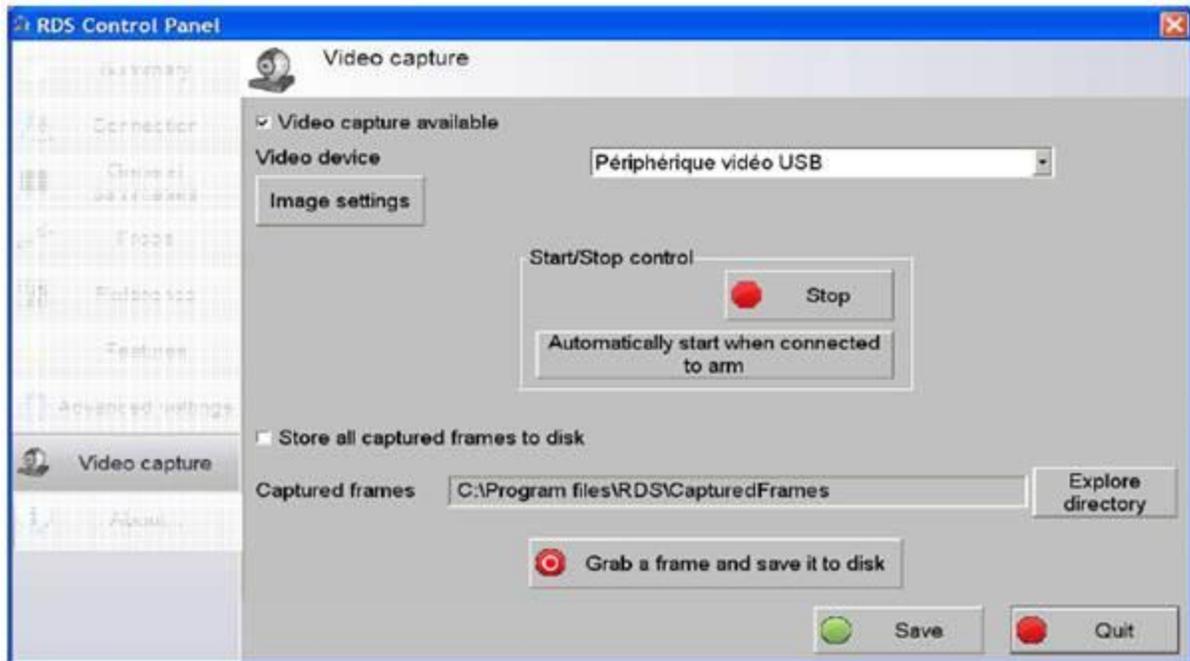
Le panneau de contrôle RDS est fourni avec l'installation PC-DMIS.

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



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

Le panneau de configuration RDS s'ouvre.



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

Cliquez sur le bouton de **réglages d'image** dans le panneau de configuration pour afficher et modifier les réglages. Voir la documentation fournie avec le panneau de configuration RDS si besoin est.

---

## Utilisation d'un pisteur laser Leica

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

Les rubriques suivantes expliquent comment utiliser le dispositif Leica avec PC-DMIS :

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

## Pisteur laser Leica : Introduction

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

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

PC-DMIS prend en charge les machines 3D et 6doF.

- Les données provenant d'une machine 3D prennent la position X, Y, Z de la boule du pisteur.
- Les données provenant d'une machine 6doF prennent la position X, Y, Z du contact du palpeur T du pisteur, ainsi que le vecteur (la direction du contact du palpeur).



Pour utiliser un dispositif Leica avec PC-DMIS, votre licence LMS ou votre verrouillage de port doivent être programmés avec l'option de l'interface **Leica** ou **LeicaLMF**.

Par ailleurs, votre licence LMS ou votre verrouillage de port ne doivent pas avoir l'option de verrouillage de port **Table tournante** activée. Des problèmes peuvent en effet se produire sur votre dispositif portable.

### Modèles de pisteur laser Leica pris en charge

Leica : LT500, LTD500, LT300, LT800, LTD800, LT700, LTD700, LT600, LTD600, LT640, LTD640, LTD706, LTD709, LTD840, AT901, AT401, AT402

LeicaLMF : AT930, AT960

### Version emScon prise en charge

emScon version 2.4.666 ou ultérieure

### Autres systèmes 6DoF pris en charge

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

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

## Mise en route : pisteur Leica

Voici quelques étapes de base à suivre pour vérifier que votre système a été correctement préparé avant de commencer le processus de mesure avec votre pisteur laser.

Pour commencer, procédez comme suit :

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

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

1. Si vous utilisez un verrouillage de port, connectez-le à votre port USB. Une licence LMS ou un verrouillage de port avec une configuration correcte doivent être disponibles pendant l'installation de PC-DMIS.
2. Exécutez setup.exe depuis le support d'installation de PC-DMIS. Suivez les instructions qui s'affichent à l'écran.

Si l'option **Leica/LeicaLMF** est activée dans votre licence LMS ou verrouillage de port, PC-DMIS la charge et l'utilise lorsque vous travaillez en ligne.

Si l'option **Toutes les interfaces** est activée dans votre licence LMS ou verrouillage de port, vous devez éventuellement renommer manuellement Leica.dll/LeicaLMF.dll en interfac.dll. Leica.dll/LeicaLMF.dll se trouve dans le dossier d'installation de PC-DMIS.

Vous pouvez aussi sélectionner l'interface dans le menu PC-DMIS avant de charger une routine de mesure. Pour des détails, voir la rubrique « Interface portable commutable ».

3. Dans le dossier C:\ProgramData\Microsoft\Windows\Start Menu\Programs\<version de PC-DMIS>, faites une copie du raccourcis en ligne de PC-DMIS et modifiez sa cible comme suit :

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

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

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

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

**Pour les pisteurs LMF (AT930/960) :**

```
C:\<dossier_installation_PC_DMIS>\PCDLRN.exe"
/portable:LEICALMF
```

Ce raccourci permet de lancer PC-DMIS et de l'ouvrir avec d'autres options d'interface. Ne lancez pas PC-DMIS à ce stade.



Vous pouvez aussi sélectionner l'interface dans le menu PC-DMIS avant de charger une routine de mesure. Pour des détails, voir la section « Interface portable commutable » de ce document.

## Étape 2 : Se connecter au pisteur Leica

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

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

Connexion au pisteur Leica :

1. Fixez le pisteur dans la position à partir de laquelle vous commencerez à prendre des mesures.
2. Connectez le pisteur aux ports des « moteurs » et des « capteurs » du contrôleur LT.
3. Montez la T-Cam (si vous en utilisez une) au haut du pisteur et connectez le câble de la T-Cam du pisteur au contrôleur LT.

## Utilisation d'un pisteur laser Leica

4. Fixez la station météo au port en série sur le contrôleur LT si vous en avez une. La station météo est utilisée pour faire rapport de données environnementales au contrôleur LT.
5. Connectez directement votre contrôleur LT à l'ordinateur sur lequel PC-DMIS est installé via un câble croisé avec des connecteurs RJ45. Vous pouvez aussi connecter le contrôleur LT au réseau (LAN) via une paire de câbles Ethernet torsadés.
6. Mettez le contrôleur LT sous tension qui fournit lui-même le courant au pisteur Leica.
7. Vérifiez l'affichage d'état à l'arrière du contrôleur LT. Ceci fournit des informations concernant l'adresse IP (généralement 192.168.0.1/255.255.255.0), le nom, la version de matériel emScon et l'opération en cours. Si votre contrôleur LT a une adresse IP différente du modèle 192.168.0.1, faites une des choses suivantes :
  - Changez l'adresse IP dans l'onglet **Options** de la boîte de dialogue **Options machine** pour la nouvelle adresse IP du contrôleur.
  - Utilisez l'éditeur de configurations PC-DMIS et remplacez l'entrée TrackerIPAddress par la nouvelle adresse IP du contrôleur. Pour des informations sur la modification des réglages de registre, voir le chapitre « Modification des entrées de registre PC-DMIS » de la documentation de l'éditeur de réglages PC-DMIS.
8. Veillez à ce que l'adresse IP de l'ordinateur PC-DMIS soit dans le même sous-réseau que le contrôleur. Par exemple, si le contrôleur LT a pour adresse 192.168.0.1, vous devez affecter une adresse entre 192.168.0.2 et 192.168.0.254. Vous devez éviter que l'adresse IP entre en conflit avec d'autres périphériques sur le même réseau.
9. Entrez au clavier **PING 192.168.0.1** (ou une adresse différente de votre contrôleur) à partir de l'invite de commande sur l'ordinateur de PC-DMIS pour vérifier la communication avec le contrôleur LT.

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

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

## Connexion au pisteur Leica :

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



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

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

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

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

### Étape 4 : Personnaliser l'interface utilisateur

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

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

- **Barres d'outils** : sélectionnez l'option de menu **Afficher | Barres d'outils | Personnaliser** et sélectionnez l'option **Utiliser grandes barres d'outils** dans l'onglet **Menu** pour obtenir de grandes barres d'outils.
- **Barre d'état** : sélectionnez l'option de menu **Afficher | Barre d'état | Grand** pour obtenir de grandes barres d'état.
- **Barre d'état de pisteur** : sélectionnez l'option de menu **Afficher | Barre d'état | Pisteur** pour basculer l'affichage de la barre d'état du pisteur.



Les configurations ci-dessus sont pré-configurées et installées pour l'interface du pisteur

## Création de barres d'outils personnalisées

Vous pouvez personnaliser et échanger des barres d'outils entre des installations de PC-DMIS. Le fichier toolbar.dat se trouve dans le répertoire <répertoire d'installation de PC-DMIS> ou <nom d'utilisateur>. Copiez le fichier toolbar.dat dans l'autre installation PC-DMIS pour que les barres d'outils personnalisées soient disponibles. La rubrique « Barres d'outils de pisteur » présente les barres d'outils par défaut pour les pisteurs Leica.

## Personnalisation des réglages OpenGL

Adaptez les configurations OpenGL pour le mode affichage solide telles que la carte vidéo installée le requiert. Pour ce faire, sélectionnez l'option **Modifier | Préférences | OpenGL**. Faites ensuite les ajustements expliqués dans la rubrique « Modification des options OpenGL » au chapitre « Définition des préférences » de la documentation de PC-DMIS Core.

## Interface utilisateur Leica

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

PC-DMIS fournit des options de menu spécifiques, ainsi que d'autres options standard disponibles lorsque vous utilisez l'interface Leica. Il existe un nouveau menu Pisteur avec des fonctions spécifiques à Leica. Il existe aussi un sous-menu doté de commandes de niveau pour contrôler les processus de correction et de surveillance du niveau.

Une barre d'état du pisteur, des contrôles Leica spéciaux et une caméra de vue d'ensemble du pisteur sont également propres à l'interface Leica.

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

Cette section présente uniquement quelques options de menu pouvant être utilisées avec l'interface Leica. Pour des informations générales sur l'utilisation de PC-DMIS, voir la documentation PC-DMIS Core.

## Menu du pisteur

### Menu du pisteur pour les pisteurs 6dof

**Gestion station** - Ouvre la boîte de dialogue **Gestionnaire station** du pisteur. Pour plus de détails, voir la rubrique « Ajout et suppression de stations ».

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

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

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

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

**Rechercher** - Recherche un réflecteur ou un palpeur T à la position actuelle du laser. La fonction trouver s'obtient à l'aide des **réglages de recherche** qui se trouvent dans l'onglet de configuration du capteur.

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

**Laser M/A** - Bascule le laser en position marche ou arrêt.



La réactivation du laser demande environ 20 minutes pour qu'il se stabilise.

**Nivel** - Voir « Commandes Nivel ».

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

**Palpage stable ON/OFF** - Quand le palpage stable est en position ON, PC-DMIS déclenche automatiquement un palpage si vous laissez un réflecteur dans une certaine position pendant un temps donné. Elle permet de prendre des palpées, sans utiliser de contrôle distant ou interagir directement avec l'ordinateur.

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

**Insérer commande pisteur** - Détermine si PC-DMIS insère une commande dans la fenêtre de modification quand vous choisissez de réaliser une opération de pisteur dans le menu **Pisteur** ou dans la barre d'outils **Opérations pisteur**. Si cette option de menu est activée, une coche apparaît à côté. Vous pouvez aussi l'activer et la désactiver à l'aide de l'icône **Insérer une commande de pisteur** dans la barre d'outils **Opérations pisteur**.

**Déplacer élément** - Voir la rubrique « Déplacer élément (Déplacer vers / Pointer vers) ».

## Menu du pisteur pour les pisteurs 3D

**Gestion de stations** - Cette option affiche la boîte de dialogue **Gestionnaire de station** pour le pisteur. Pour plus de détails, voir la rubrique « Ajout et suppression de stations ».

**Tracker Pilot** - Pour des détails sur cette options, voir la rubrique « Commandes de Tracker Pilot ».

**Profil de mesure** - Pour des détail sur cette option, voir la rubrique « Commandes de profil de mesure de pisteur ».

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

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

**Rechercher** - Cette option recherche un réflecteur ou un palpeur T à la position actuelle du laser. La fonction trouver s'obtient à l'aide des **réglages de recherche** qui se trouvent dans l'onglet de configuration du capteur.

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

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

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

**Comp palp ON/OFF** - Quand cette option est activée, PC-DMIS compense par le rayon du contact du palpeur T ou la sphère du réflecteur. Au cours de la création de l'alignement d'ensemble, PC-DMIS active ou désactive si nécessaire automatiquement la compensation du palpeur lors de la mesure de points.

**Palpage stable ON/OFF** - Quand cette option est activée, PC-DMIS déclenche automatiquement un palpage si vous laissez un réflecteur dans une certaine position pendant un temps donné. Cette option est définie dans l'onglet **Palpage** de la boîte de dialogue **Réglage des paramètres (F10)**. Elle n'est disponible que si vous utilisez un pisteur. Elle permet de prendre des palpages, sans utiliser de contrôle distant ou interagir directement avec l'ordinateur.

**PowerLock ON/OFF** - Cette option active ou désactive la fonction PowerLock. Lorsqu'elle est activée, le faisceau laser du pisteur peut rapidement se verrouiller sur le dispositif. Il est ainsi inutile d'attraper manuellement le faisceau. Si vous coupez le rayon laser, pointez le réflecteur ou tout autre dispositif de mesure de produit T pris en charge vers le pisteur pour que celui-ci attrape immédiatement le faisceau. Ceci est habituellement utile quand vous êtes relativement proche du pisteur. Si vous êtes loin

du pisteur, vous pouvez vouloir désactiver PowerLock parce que la zone d'affichage est si grande que le laser se verrouille toujours même si ce n'est pas ce que vous voulez. De plus, plusieurs réflecteurs dans la zone d'affichage pourraient confondre le pisteur et engendrer des incidents. Cette icône est désactivée pour les pisteurs qui ne prennent pas en charge la fonction PowerLock.

**Mode double face ON/OFF** - Si l'option « Insérer commande de pisteur » est sélectionnée dans le menu du pisteur, PC-DMIS insère une commande de pisteur dans la routine de mesure associée à l'état On/Off de cette option. Le réglage double face sur le capteur est aussi mis à jour en fonction du réglage actif dans la routine de mesure.

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

**Déplacer élément** - Pour des détails sur cette option, voir la rubrique « Déplacer élément (Déplacer vers / Pointer vers) ».

## Commandes du pilote de pisteur

Le sous-menu **Pisteur | Pilote du pisteur** s'ouvre pour les pisteurs 3D.

L'ordre de ces options de menu peut varier selon votre modèle Tracker Pilot :

**Vérification double face**

**Vérification échelle graphique**

**Vérification contact**

**Vérification ADM**

**Vérification angle**

**Vérification palpeur**

**Compensation d'angle**

**Compensation ADM**

**Compensation contact**

Chacune des options de menu démarre le pilote de pisteur en mode assistant pour la vérification ou le mode de compensation sélectionné. Comme la fonctionnalité de ces options varie en fonction de la version installée et du modèle de Tracker Pilot, la documentation n'est pas incluse ici. Voir le manuel de référence de Tracker Pilot pour plus d'informations sur ces options.

### Commandes de profil de mesure de pisteur

Le sous-menu **Profil de mesure** apparaît quand vous sélectionnez l'option **Pisteur | Profil de mesure**.

Les options sont :



**Standard** : utile dans des environnements contrôlés pour fournir des précisions de mesures relativement hautes.



**Rapide** : utile pour des applications portatives quand vous avez besoin de mesures aussi rapides que possible.



**Précis** : fournit les précisions de mesures les plus hautes mais exige des périodes de mesures plus longues.



**Extérieur** : utile pour presque toute sorte d'application de mesure extérieure (non disponible pour les pisteurs LeicaLMF).



**Distance continue** : utile pour les scannings de contact avec une distance fixe entre des palpées. La valeur d'écart de distance est définie dans l'onglet **Palpage** de la boîte de dialogue **Réglages de paramètres (Modifier | Préférences | Paramètres)**.



**Temps continu** : utile pour les scannings de contact avec un temps fixe entre des palpées. La valeur d'écart de temps est définie dans l'onglet **Palpage** de la boîte de dialogue **Réglages de paramètres (Modifier | Préférences | Paramètres)**.

Vous pouvez définir ces commandes via la barre d'outils **Opération du pisteur (Afficher | Barres d'outils)**.

PC-DMIS montre le profil de mesure actif dans la barre d'état du pisteur. Le bouton de barre d'outils est implémenté pour afficher un sous-menu avec les profils de mesure disponibles en fonction du pisteur utilisé.

Si l'option **Insérer commande de pisteur** est activée dans le menu **Pisteur**, PC-DMIS insère la commande du pisteur dans la routine de mesure associée automatiquement au profil de mesures en cours. Le profil de mesures actif sur le capteur est alors mis à jour en fonction de la commande de profil de mesures actif dans la routine de mesure.



Si le pisteur fournit des réglages de profil de mesures, le réglage de temps de mesure dans la boîte de dialogue **Configuration de l'interface machine** du pisteur n'est pas disponible alors que le pisteur détermine à l'interne le temps de mesure optimal.

## Barres d'outils de pisteur

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

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

*Barre d'outils Opération du pisteur (pour les pisteurs AT-901)*

## Utilisation d'un pisteur laser Leica

- Pisteur | Insérer commande de pisteur
- Pisteur | Gestion des stations
- Pisteur | Initialiser
- Pisteur | Aller à la position 6DoF 0
- Pisteur | Trouver
- Pisteur | Changer face
- Pisteur | Compensation de palpeur M/A
- Pisteur | Palpage stable M/A
- Pisteur | PowerLock ON/OFF
- Caméra de vue d'ensemble du pisteur
- Pisteur | Profil de mesure

Cliquez sur la flèche pour afficher la barre d'outils déroulante :



Les boutons sont, de gauche à droite :

- **Profil de mesure standard**
- **Profil de mesure rapide**
- **Profil de mesure précis**
- **Mode distance continue**
- **Mode temps continu**
- **Scan de zone standard**
- **Scan de zone rapide**
- **Scan de zone précis**
- Pisteur | Mode de mesure deux faces ON/OFF
- Insérer | Alignement | Ensemble
- Pisteur | Déplacer élément

*Barre d'outils Opération du pisteur (pour les pisteurs AT-930/960, AT-40x et ATS600)*

- Pisteur | Insérer commande de pisteur
- Pisteur | Gestion des stations
- Pisteur | Initialiser
- Pisteur | Aller à la position 6DoF 0
- Pisteur | Trouver
- Pisteur | Changer face
- Pisteur | Compensation de palpeur M/A
- Pisteur | Palpage stable M/A
- Pisteur | PowerLock ON/OFF
- Caméra de vue d'ensemble du pisteur
- Pisteur | Profil de mesure

Cliquez sur la flèche pour afficher la barre d'outils déroulante :



Les boutons sont, de gauche à droite :

- **Profil de mesure standard**
  - **Profil de mesure rapide**
  - **Profil de mesure précis**
  - **Mode distance continue**
  - **Mode temps continu**
- Pisteur | Mode de mesure deux faces ON/OFF
- Insérer | Alignement | Ensemble
- **Se connecter au scanner** - Ce bouton établit ou interrompt la connexion du scanner du pisteur à l'application de scanning. Pour les scanners LAS et LAS-XL, l'application de scanning est RDS ; pour le scanner T-scan, il s'agit de T-Collect.



Quand vous cliquez sur le bouton **Se connecter au scanner**, PC-DMIS désactive tous les autres boutons de la barre d'outils **Opération du pisteur**.

Si vous exécutez à nouveau un programme du pisteur avec le scanner, il est déconseillé d'utiliser le bouton **Se connecter au scanner**. PC-DMIS se connecte automatiquement à l'application du scanner au moment de la nouvelle exécution.

- Pisteur | Déplacer élément

*Barre d'outils Opération du pisteur (pour les pisteurs LAS, LAS-XL et T-Scan)*

- **Modifier | Préférences | Configurer interface MMT**
- **Opération | Prendre palp**
- **Opération | Démarrer/Arrêter mode continu**
- **Opération | Élément fin (Fin)**
- **Opération | Effacer palp**
- **Modifier | Supprimer | Dernier élément**

*Mesure pisteur*

- **Pisteur | Niveau | Lancer le processus Niveau pour gravité**
- **Pisteur | Nivelier | Lancer résultats d'inclinaison**
- **Sélectionnez Pisteur | Niveau | Lancer/arrêter surveillance.**

Pour des informations sur ces options, voir « Commandes de niveau » ci-dessous.

*Niveau pisteur*

## Commandes de nivelle

Le menu **Pisteur | Niveau** inclut ces commandes. Vous les trouverez aussi dans la barre d'outils **Niveau pisteur** :



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



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



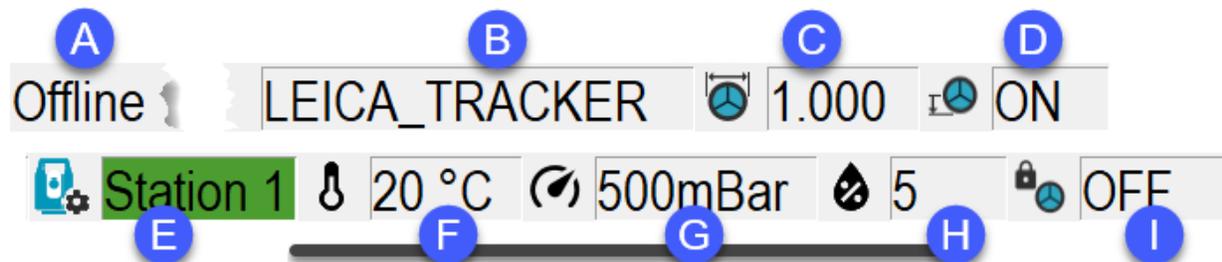
**Lancer/arrêter surveillance** : lance ou arrête la surveillance indépendamment du processus d'orientation vers gravité.

Voir « Orientation du pisteur pour la gravité ».

## Barre d'état du pisteur

Vous pouvez utiliser l'option de menu **Afficher | Barre d'état | Pisteur** pour basculer la visibilité de la barre d'état Pisteur.

### Barre d'état pour les machines 6doF



A. **Indicateur d'état du système laser** : cette zone indique l'état du système de pisteur laser.

- **Pas de couleur** (hors ligne) : le système n'est pas en ligne.
- **Vert** (prêt) : le système est prêt à mesurer.
- **Jaune** (occupé) : le système est en train de mesurer.

- **Rouge** (pas prêt) : le système n'est pas prêt à mesurer. Il se peut que ce soit dû à une interruption du rayon ou à un décalage du réflecteur T.
  - **Bleu** (erreur 6dof) : la caméra ne peut pas voir assez de LED sur le dispositif (habituellement palpeur T) pour calculer précisément l'orientation du palpeur.
- B. **Nom palpeur** : cette zone indique le nom du palpeur défini dans la boîte de dialogue **Utilitaires de palpeur**.
- C. **Diamètre palpeur** : cette zone indique le diamètre du contact du palpeur défini dans la boîte de dialogue **Utilitaires de palpeur**.
- D. **Compensation palpeur** : cette zone indique si la compensation de palpeur est activée ou non (**Insérer | Paramètre | Palpeur | Compensation palpeur**).
- E. **Indicateur de station active** : cette zone indique la station actuellement active. Vous pouvez double-cliquer sur cette zone pour ouvrir la boîte de dialogue **Gestionnaire station** afin d'ajouter ou de supprimer des stations.
- **Rouge** (Non orienté) : indique que le logiciel n'a pas encore calculé la position de la station.
  - **Vert** (Orienté) : indique que le logiciel a calculé la position de la station.
- F. **Température** : montre la température si une station météo est connectée.
- G. **Pression** : montre la pression si une station météo est connectée.
- H. **Humidité** : montre l'humidité actuelle si une station météo est connectée.



Pour la température, la pression et l'humidité, si aucune station météo n'est connectée à la machine, vous pouvez double-cliquer sur les cases pour saisir les valeurs.

- I. **PowerLock (ON/OFF)**: si la valeur est ON, cette option effectue un verrouillage automatique sur un réflecteur pour les systèmes de pisteur disposant de la fonction PowerLock. Si la valeur est OFF, vous devez saisir manuellement le faisceau pour faire le verrouillage.

## Différences de la barre d'état pour les machines 3D

La plupart des éléments dans la barre d'état d'une machine 3D sont identiques à celles pour les machines 6doF. En fonction de votre matériel et de vos configurations cependant, la barre d'état peut inclure ces autres icônes.

Icônes de connexion :

 - Le dispositif est sur alimentation électrique.

 - Le dispositif est sur alimentation de la batterie.

 - Le contrôleur est sur alimentation électrique.

 - Le contrôleur est sur alimentation de la batterie.

Icônes du mode profil de mesure du pisteuseur :

 - Pas de profil

 - Profil standard

 - Profil rapide

 - Profil précis

 - Profil extérieur



Les icônes du mode profil de mesure du pisteur requièrent le firmware v2.0 ou ultérieure.



Si, pour une raison ou une autre, PC-DMIS n'arrive pas à déterminer le mode de profil de mesure du pisteur, l'icône du bouton de barre d'outils et celle de la barre d'état pour le profil de mesure affiche le



symbole Pas de profil (  ). Dans ce cas, sélectionnez le profil de mesure depuis le bouton de la barre d'outils ou le menu du pisteur.

Icônes du mode palpage :



- Moyen



- Simple



- Stable



- Double face

## Contrôles spéciaux Leica

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

Ces options apparaissent dans le menu de raccourcis qui s'affiche quand vous cliquez avec le bouton droit sur un élément dans la fenêtre de modification :

**Pointer vers** : pointe vers la position nominale de l'élément (pointeur laser).

**Déplacer vers** : déplace à la position nominale de l'élément (Aller à position).

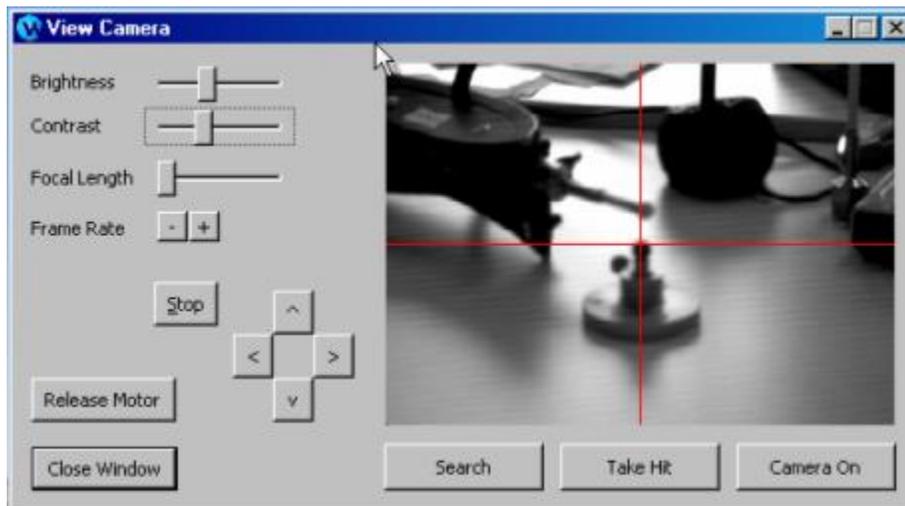
## Utilisation de la caméra de vue d'ensemble du pisteur

La T-Cam de Leica se monte en haut du pisteur Leica et fournit une description et un calcul justes de la position du dispositif de cible, en ce qui concerne le pisteur/T-Cam. Le pisteur fournit le déplacement horizontal pour la T-Cam.

Ceci affiche l'image de la caméra de vue d'ensemble (T-Cam) qui vous permet de déplacer le positionneur du pisteur et de trouver les cibles réfléchissantes.

Pour utiliser la T-Cam afin de recherche une cible mesurée :

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



*Boîte de dialogue Affichage caméra montrant une vue d'un réflecteur*

3. Cliquez sur **Relâcher moteur** et ajustez approximativement la caméra à la cible en déplaçant le positionneur de pisteur laser. La caméra de vue d'ensemble se déplace en fonction des déplacements du positionneur de pisteur. Quand le laser de la caméra/du pisteur pointe vers la cible, cliquez sur **Relâcher moteur** pour ré engager les moteurs du pisteur.
4. Ajustez la **luminosité**, le **contraste**, la **longueur focale** et le **taux d'encadrement**, si nécessaire, pour voir clairement la cible.
5. Utilisez les touches flèches pour ajuster plus précisément le laser à la cible choisie. Cliquez sur **Stop** pour arrêter tout déplacement initié par les touches flèches quand le laser pointe vers la cible. Vous pouvez aussi utiliser les « Contrôles spéciaux Leica » pour ajuster le laser.

6. Cliquez sur **Rechercher** pour lancer la procédure qui trouve automatiquement le centre de la cible et verrouille le laser dans cette position.
7. Cliquez sur **Prendre palpage** pour mesurer l'emplacement de la cible. Si vous ne pouvez pas prendre un palpage, il se peut que vous deviez reprendre certaines ou toutes les étapes précédentes pour vous assurer que le laser est capable de mesurer à partir du réflecteur choisi.
8. Utilisez le bouton **Activer caméra** pour basculer l'affichage de l'image de la caméra.

## Autres options de menu PC-DMIS

### Menu Opération

**Fin élément (FIN)** - Indique à PC-DMIS que le nombre de palpages pour l'élément a été atteint et que l'élément peut être calculé.

**Effacer palpage (Alt + -)** - Supprime le dernier palpage mesuré.

**Effectuer palpage (Ctrl + H)** - Mesure la position d'un palpeur T stationnaire ou d'un réflecteur en fonction du profil de mesure indiqué dans l'onglet **Configuration capteur** de la boîte de dialogue **Options MMT** ou de la barre d'outils **Opérations du pisteur**, respectivement.

**Déplacer vers** - Ouvre la boîte de dialogue **Déplacer point** vous permettant d'insérer une commande **MOVE/POINT** dans la routine de mesure. Voir la rubrique « Insertion d'une commande Déplacer point » au chapitre « Insertion de commandes de déplacement » de la documentation PC-DMIS Core pour en savoir plus.

**Mode continu démarrer/arrêter (Ctrl + I)** - Démarre ou arrête un scanning en fonction des réglages de base dans l'onglet **Palpage** de la boîte de dialogue **Réglages des paramètres (Modifier | Préférences | Paramètres)**. La valeur par défaut pour **Écart distance** indique une séparation de distance continue de 2 mm.



Le AT401 ne prend pas en charge le mode continu Démarrer/Arrêter.

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

La documentation PC-DMIS Core contient des informations suivantes pertinentes pour l'utilisation de pisteurs :

Barre d'outils **Réglages** :

Pour des informations, voir la rubrique « Barre d'outils Réglages » au chapitre « Utilisation des barres d'outils » de la documentation PC-DMIS Core.

La troisième liste déroulante montre les compensations du réflecteur et du palpeur T issues du serveur emScon (et d'autres définies manuellement, le cas échéant).

Fenêtre de résultats de palpation :

Pour des informations, voir « Utilisation de la fenêtre Résultats de palpation » au chapitre « Utilisation d'autres fenêtres, éditeurs et outils » de la documentation PC-DMIS Core.

Voir aussi la rubrique « Personnalisation des résultats de palpation » pour des réglages propres à Leica.

Fenêtre de modification :

Pour des informations, voir le chapitre « Utilisation de la fenêtre de modification » de la documentation PC-DMIS Core.

Interface de **Quick Start** :

Pour des informations, voir « Utilisation de l'interface de Quick Start » au chapitre « Utilisation d'autres fenêtres, éditeurs et outils » de la documentation PC-DMIS Core.

Fenêtre d'état :

Pour des informations, voir « Utilisation de la fenêtre d'état » au chapitre « Utilisation d'autres fenêtres, éditeurs et outils » de la documentation PC-DMIS Core.

Barre d'état du pisteur :

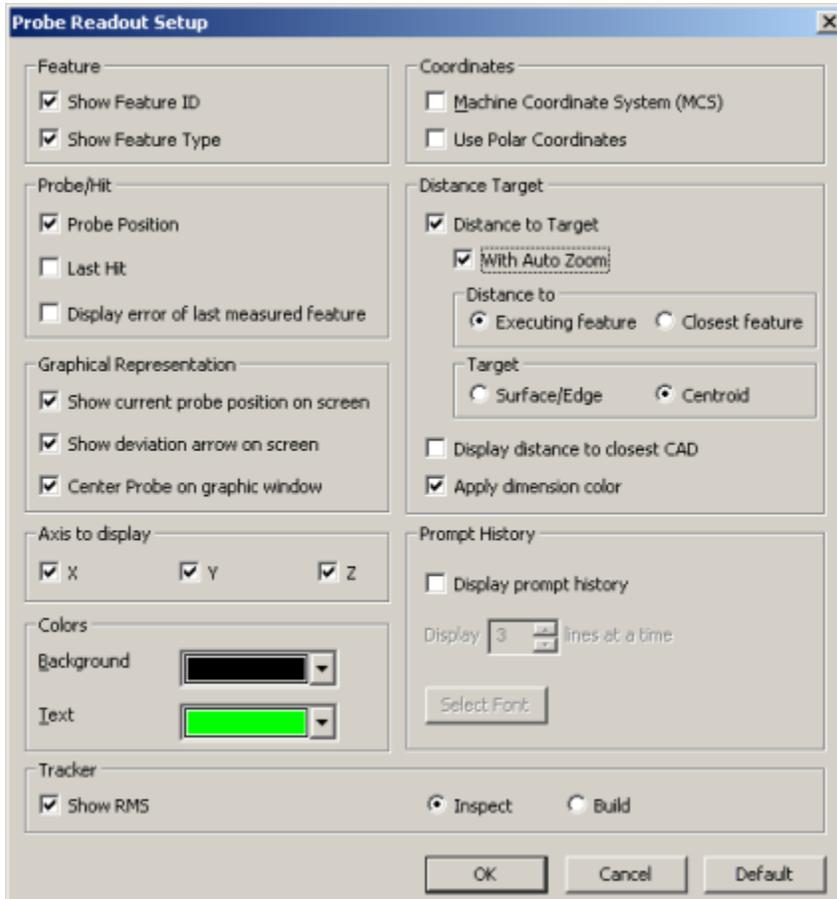
Pour des informations, voir la rubrique « Barre d'état du pisteur ».

## Personnalisation des résultats de palpation

La boîte de dialogue **Configuration de la fenêtre de résultats de palpation** comporte diverses options que vous pouvez utiliser avec des pisteurs Leica. Cette rubrique aborde des options clés liées à l'utilisation du pisteur Leica.

Pour accéder à la boîte de dialogue **Configuration de la fenêtre de résultats de palpation**, sélectionnez l'option de menu **Modifier | Préférences | Configurer fenêtre résultats palpation**. Pour ouvrir cette boîte de dialogue directement depuis la fenêtre

Résultats de palpage, cliquez avec le bouton droit et sélectionnez **Configurer**. (Pour plus d'informations sur la boîte de dialogue **Configurer fenêtre résultats palpage**, voir « Configuration de la fenêtre de résultats de palpage » au chapitre « Définition des préférences » de la documentation PC-DMIS Core.)



Boîte de dialogue Configuration de la fenêtre de résultats de palpage

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

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

---

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

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

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

---

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

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

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

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

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

---

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

Mode **inspection/construction** : par défaut (mode **inspection**), PC-DMIS affiche l'écart (T) en tant que *Différence = Réel - Nominal*.

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

Cette option affiche la distance et la direction que le point mesuré doit parcourir pour atteindre la position nominale ou *Différence = Nominal - Réel*.



Lorsque vous positionnez la pièce, PC-DMIS affiche seulement les écarts en temps réel sans stocker aucune donnée (palpages). Une fois la pièce positionnée dans un écart raisonnable (par exemple, 0,1 mm), vous prenez normalement des palpées pour mesurer la position finale de l'élément.

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

## Raccourcis clavier utiles pour les pisteurs

Quand vous utilisez un pisteur Leica, les raccourcis clavier suivant sont utiles pour utiliser le contrôle à distance :

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

## Paramètres d'éléments Leica en mode hors ligne

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

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

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



Si vous cochez cette case, la structure de votre routine de mesure change définitivement pour les commandes d'éléments insérées, même si vous la décochez plus tard. Par exemple, si vous décochez cette case après l'avoir utilisée pour des éléments, les nouveaux éléments insérés contiennent toujours un groupe de paramètres de pisteur, mais ce dernier n'inclut aucun élément.

## Utilisation des utilitaires Leica

L'interface Leica fournit de nouveaux utilitaires spécifiques à l'interface Leica. Les rubriques suivantes abordent cette fonctionnalité :

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

## Initialisation du pisteur Leica

Quand vous lancez PC-DMIS, le pisteur Leica démarrer le processus d'initialisation. Le pisteur Leica effectue une série de vérifications pour s'assurer que tout fonctionne

## Utilisation d'un pisteur laser Leica

correctement. Vous pouvez aussi sélectionner l'option **Pisteur | Initialiser** pour initialiser le pisteur Leica.

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



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

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

Le capteur d'inclinaison Nivel est conçu pour être utilisé avec des séries de pisteur laser Leica Geosystems.

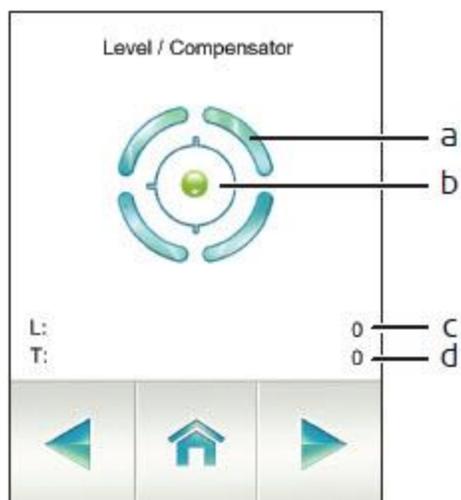
Pour des informations détaillées sur la configuration et l'utilisation du capteur Nivel, voir la documentation fournie avec. Le nivellement pour la gravité n'est pas obligatoire, mais il améliore les résultats des mesures du pisteur Leica.

### Pisteurs LMF

Pour les pisteurs LMF, le capteur Nivel est logé dans la tête.

Pour niveler et surveiller les pisteurs Leica LMF :

1. Réglez les pieds du trépieds ou du support Brunson pour que la bulle soit le plus proche possible de zéro en **L** (inclinaison longitudinale) et en **T** (inclinaison transversale). Elle doit se trouver à +/- 20 de zéro.



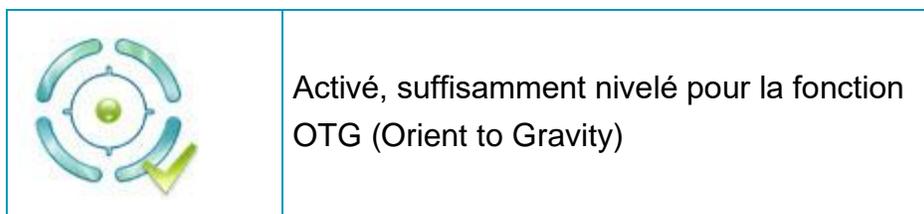
*a - Statut du capteur d'inclinaison*

*b - Bulle de niveau électronique*

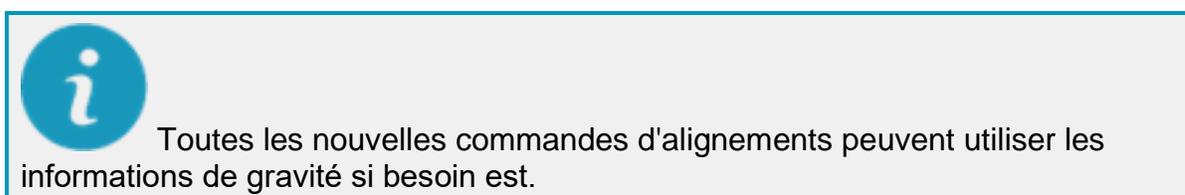
*c - Inclinaison longitudinale (sans unité)*

*d - Inclinaison transversale (sans unité)*

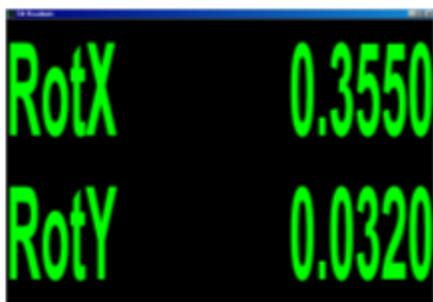
Statut du capteur d'inclinaison	
Icône de statut	Description
	Désactivé
	Pas dans la plage de travail
	Activé



2. Lorsque le pisteur est nivelé et placé dans une plage de fonctionnement acceptable, sélectionnez l'option de menu **Pisteur | Niveau | Processus de nivellement**. Le pisteur laser réalise les mesures du niveau dans les quatre quadrants du pisteur laser. Il crée ensuite un élément de plan générique, ainsi qu'un système de coordonnées du capteur nivelé en fonction de ce plan.



3. Une fois le système nivelé, sélectionnez l'option **Pisteur | Niveau | Lancer résultats inclinaison** pour afficher la fenêtre de résultats d'inclinaison. La fenêtre de résultats d'inclinaison vous permet de lire 3 fois par seconde la mesure de niveau. Vous pouvez si besoin est agrandir l'écran.



*Utilisation de la fenêtre de résultats d'inclinaison pour surveiller le nivellement du pisteur*

Utilisez la fenêtre de résultats d'inclinaison pour surveiller le degré de nivellement du pisteur. Pour plus d'informations, voir la documentation fournie avec votre capteur.

4. Sélectionnez éventuellement l'option **Pisteur | Niveau | Lancer surveillance**. Ceci démarre la surveillance du statut du pisteur Leica. L'onglet **Niveau vers gravité** de la boîte de dialogue **Options MMT** offre des informations sur le statut. Toutes les 60 secondes, une mesure de référence du niveau est effectuée et comparée à l'orientation d'origine.



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

## Pisteurs AT-90x

Pour les pisteurs AT-90x, le capteur Nivel se monte sur le haut de l'unité de capteur ou de la caméra d'aperçu / T-CAM afin d'établir les paramètres OTG. Il est ensuite monté sur un support pour surveiller la stabilité du pisteur laser.

Pour niveler et surveiller les pisteurs Leica AT-90x :

1. Montez le capteur Nivel en haut du pisteur Leica ou de la caméra T-cam (si elle est déjà montée sur le pisteur). Voir la documentation fournie avec votre capteur Nivel.
2. Connectez le câble LEMO au capteur Nivel.
3. Sélectionnez l'option de menu **Pisteur | Niveau | Lancer résultats inclinaison** pour afficher la fenêtre de résultats d'inclinaison. La fenêtre de résultats d'inclinaison vous permet de lire 3 fois par seconde la mesure de niveau. Vous pouvez si besoin est agrandir l'écran.



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

4. À l'aide de la fenêtre de résultats d'inclinaison, nivelez la base du pisteur Leica et le capteur Nivel selon la procédure décrite dans la documentation fournie avec votre capteur Nivel.
5. Lorsque le pisteur est plus ou moins nivelé et placé dans une plage de fonctionnement acceptable, sélectionnez l'option de menu **Pisteur | Niveau | Processus de nivellement**. Le pisteur laser réalise les mesures du niveau dans les quatre quadrants du pisteur laser. Il crée ensuite un élément de plan

générique, ainsi qu'un système de coordonnées du capteur nivelé en fonction de ce plan.



Toutes les nouvelles commandes d'alignements peuvent utiliser les informations de gravité si besoin est.

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



7. Montez le capteur Nivel à la position de surveillance en suivant les étapes dans la documentation fournie avec.
8. Sélectionnez éventuellement l'option **Pisteur | Niveau | Lancer surveillance**. Ceci démarre la surveillance du statut du pisteur Leica. L'onglet **Niveau vers gravité** de la boîte de dialogue **Options MMT** offre des informations sur le statut. Toutes les 60 secondes, une mesure de référence du niveau est effectuée et comparée à l'orientation d'origine.



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

## Définition des paramètres d'environnement

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

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

Pour modifier manuellement ces valeurs, procédez de l'une des façons suivantes :

- Dans la boîte de dialogue **Options MMT (Modifier | Préférences | Configurer interface MMT)**, changez les paramètres d'environnement Leica. Si vous possédez une station météo mais souhaitez faire une modification manuelle, désélectionnez l'option **Utiliser station température**.
- Dans la barre d'état Leica (**Afficher | Barre d'état | Pisteur**), modifiez les valeurs d'environnement en cliquant dessus et en entrant une autre valeur.

## Bascule de la compensation du palpeur et du laser

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

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



Une fois le laser en position d'arrêt, vous devez attendre 20 minutes avant de le remettre en route. Vous devez aussi réinitialiser le pisteur Leica.

### Bascule de comp de palpeur

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

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

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

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

## Utilisation d'un pisteur laser Leica

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

- **Birdbath** : sélectionnez **Pisteur | Aller à Birdbath** pour réinitialiser le laser afin qu'il indique l'emplacement de Birdbath. Utilisez cette option quand vous travaillez avec des réflecteurs.
- **6DoF** : sélectionnez **Pisteur | Aller à position 6DoF 0** pour réinitialiser la position du laser à la position 0 du palpeur T prédéfinie. Vous pouvez ainsi attraper le rayon à cet endroit. Utilisez cette option quand vous travaillez avec un palpeur T.

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

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

Vous pouvez libérer les moteurs du pisteur afin de positionner manuellement le pisteur Leica à l'emplacement désiré. Pour ce faire, appuyez sur le bouton vert « Motors » sur le contrôleur LT ou choisissez l'option **Pisteur | Libérer moteurs**.

Vous pouvez aussi libérer des moteurs via la boîte de dialogue **Afficher caméra** ou en appuyant sur Alt-F12.

## Recherche d'un réflecteur

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

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

1. Faites pointer de façon approximative le laser du pisteur vers l'emplacement du réflecteur souhaité. Vous pouvez le faire des façons suivantes :
  - « Libération des moteurs du pisteur » (système 6dof seulement) et déplacement manuel du laser vers l'emplacement.



Il n'est pas nécessaire de libérer les moteurs sur les systèmes 3D.

- Utilisez les boutons de contrôle de l'onglet **ADM** dans la boîte de dialogue **Options MMT (Modifier | Préférences | Configurer interface MMT)**.
  - Utilisez la caméra de vue d'ensemble.
  - Appuyez sur les touches Alt + flèche gauche, flèche droite, flèche haut ou flèche bas afin de déplacer la tête du pisteur. Appuyez sur Alt + Espace pour arrêter le laser.
2. Sélectionnez l'option de menu **Pisteur | Rechercher**. Le pisteur recherche alors un modèle en spirale et relève les lectures jusqu'à ce que le réflecteur renvoie le signal au pisteur. Cette opération situe la position.

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

1. Faites pointer de façon approximative le laser de station totale vers l'emplacement du réflecteur souhaité. Vous pouvez le faire des façons suivantes :
  - Déplacez manuellement le laser vers l'emplacement.
  - Appuyez sur les touches Alt + flèche gauche, flèche droite, flèche haut ou flèche bas afin de déplacer la tête du pisteur. Appuyez sur Alt + Espace pour arrêter le laser.
2. Sélectionnez l'option de menu **Station totale | Rechercher**. Le dispositif de station totale recherche alors un modèle en spirale et relève les lectures jusqu'à ce que le réflecteur renvoie le signal au dispositif. Cette opération situe la position.



Vous pouvez uniquement exécuter cette fonction à partir de la boîte de dialogue **Afficher la caméra**.

## Utilisation du mode d'auto-inspection

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

## Utilisation d'un pisteur laser Leica

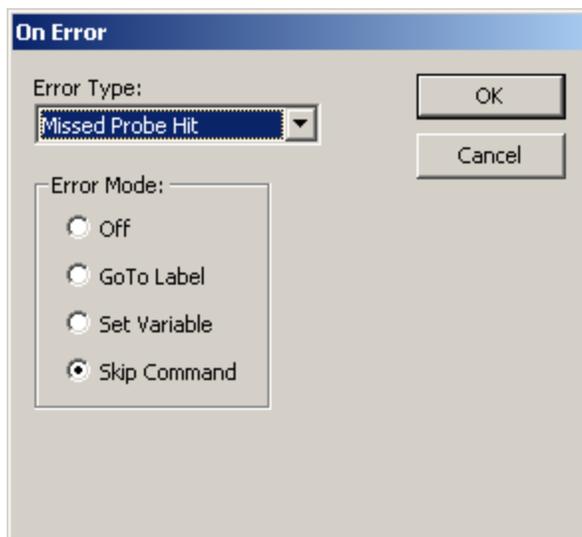
Ce processus est souvent utilisé pour des mesures de déformation ou des études de stabilité répétées sur une longue période. Chacune des positions qui va être inspectée automatiquement, est habituellement équipée d'un réflecteur séparé.

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

- Inspection de quatre points répartis sur le parcours du pisteur laser. Ces quatre points peuvent être inspectés automatiquement au début et à la fin d'une routine de mesure pour vérifier que la position du pisteur n'a pas changé pendant le processus de mesures.
- Vérification de la répétition des 10 positions du réflecteur monté sur une grande structure. Par exemple, vous pourriez mesurer ces 10 points toutes les 15 minutes pendant 24 heures.

Pour utiliser le mode d'auto-inspection :

1. Ouvrez ou créez une routine de mesure.
2. Insérer une commande de mode manuel/CND et définissez-la à CND.
3. Sélectionnez **Insérer | Commande de contrôle du flux | En cas d'erreur** pour insérer une commande **En cas d'erreur**.



*Boîte de dialogue En cas d'erreur*

4. Sélectionnez le **Type d'erreur** de palpement manqué et l'option **Ignorer commande**.
5. Insérez des points pour chaque réflecteur monté. Pour insérer chaque point dans votre routine de mesure :
  - a. Dirigez le pisteur dans la direction du réflecteur.

- b. Appuyez sur Ctrl+H pour effectuer un palpage.
- c. Appuyez sur la touche Fin de votre clavier.

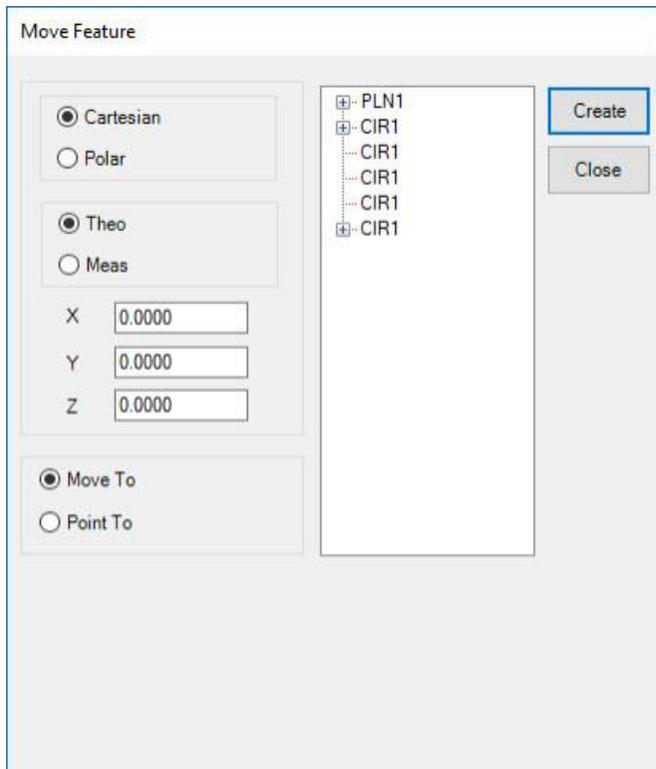
6. Exécutez la routine de mesure.

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

1. Le pisteur Leica pointe vers le premier point (position).
2. Le laser verrouille les positions, si possible. S'il n'y a pas de réflecteur, ou si aucun réflecteur n'a été trouvé au cours des configurations de recherches courantes, PC-DMIS continue jusqu'au prochain élément.
3. Si le laser se fixe sur le réflecteur, il mesure le point.
4. Le processus se répète (étape 1 à 3) jusqu'à ce que PC-DMIS ait mesuré ou ignoré tous les points.

Pour tous les points qui ont été ignorés, un message d'erreur « Réflecteur introuvable » s'affiche pour prévenir l'opérateur du ou des problèmes. Vous pouvez ensuite prendre l'action corrective pour les points ignorés. L'erreur contient un message d'erreur, l'ID d'élément pour l'erreur et l'emplacement des coordonnées de l'élément. Le rapport contient aussi un message concernant tout point ignoré.

## Utilisation de Déplacer élément (Déplacer vers / Pointer vers)



Boîte de dialogue Déplacer élément

La boîte de dialogue **Déplacer élément** est disponible lors de l'utilisation d'un pisteur Leica ou d'un dispositif de Station totale Leica. PC-DMIS ouvre la boîte de dialogue quand vous cliquez sur l'icône **Déplacer élément**  de la barre d'outils **Opération du pisteur** ou **Opération Station totale**. Vous pouvez aussi sélectionner les options **Pisteur | Déplacer élément** ou **Station totale | Déplacer élément**.

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

## Déplacer vers



Cette option déplace le dispositif vers un emplacement spécifique où il essaie ensuite de trouver un réflecteur.

Pour aller à un point, sélectionnez l'option **Aller à**, puis définissez où il doit aller. Il y a trois façons de spécifier cet emplacement :

- **Méthode 1** : entrez les valeurs dans les cases **X**, **Y** et **Z** (ou **R**, **A** et **Z** si vous utilisez l'option **Polaire**).
- **Méthode 2** : sélectionnez l'élément que vous voulez déplacer dans la liste **Élément**. Quand vous sélectionnez l'élément, PC-DMIS indique les valeurs **X**, **Y** et **Z**, en fonction du barycentre de l'élément.
- **Méthode 3** : ajoutez l'élément en sélectionnant le symbole **+** à côté en affichant les palpages sur l'élément. Le terme « palpages » n'est pas vraiment approprié, il s'agit du point mesuré par le dispositif laser. Sélectionnez l'un des palpages de la liste. PC-DMIS renseigne les valeurs de **X**, **Y** et **Z** pour ce palpage.

Pour aller à la valeur mesurée ou théorique du point, choisissez l'option **Théo** ou **Mesu**.

Une fois que vous avez défini la commande, cliquez sur **Créer** pour l'insérer dans la fenêtre de modification.

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

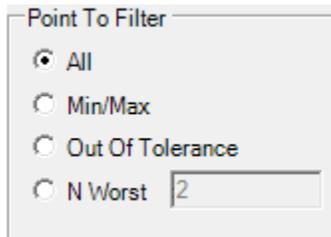
Quand PC-DMIS exécute la commande, le dispositif se déplace automatiquement vers la position et tente de trouver un réflecteur. Si le logiciel ne trouve pas le réflecteur, il affiche l'erreur « AUT\_FineAdjust - Dépassement du délai de la demande ». S'il y a un réflecteur à proximité, vous pouvez utiliser la boîte de dialogue **Options d'exécution** pour arrêter l'exécution, régler l'emplacement pour pointer plus près du réflecteur, puis cliquer sur **Continuer**. Si un réflecteur n'est pas proche, cliquez sur **Ignorer** pour aller au point suivant.

## Pointer vers



Pour pointer vers des palpages différents, la procédure est la même que pour la description « Aller à » ci-dessus, mais avec des options supplémentaires. Avec **Pointer vers**, vous pouvez aussi sélectionner des dimensions disponibles dans la routine de mesure. Si vous sélectionnez une dimension, PC-DMIS affiche les zones **Filtre Pointer vers** et **Méthode Pointer vers**. Vous n'avez pas besoin de choisir des palpages individuels dans la dimension ajoutée. Le logiciel pointe vers tous les palpages visibles dans la dimension, même si vous pouvez utiliser la zone **Filtre Pointer vers** pour filtrer les palpages.

## Filtre pointer vers



La zone **Filtre Pointer vers** affiche des options qui contrôlent les palpages vers lesquels pointe PC-DMIS : Les options sont :

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

Quand vous choisissez l'une des options dans la zone **Filtre Pointer vers**, PC-DMIS met à jour la liste des palpages pour la dimension choisie dans la boîte de dialogue. Il s'agit des points vers lesquels PC-DMIS dirige le rayon laser. Par exemple, si vous choisissez **Min/Max**, la liste des palpages dans la dimension choisie met à jour seulement deux palpages de la liste. Ils correspondent aux points min et max de cette dimension. Si vous choisissez **Tous**, la liste est mise à jour et montre tous les palpages entrés de cette dimension.

## Méthode Pointer vers

Point To Method

None

Delay

Next Move Button

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

- **Aucun** - Cette option passe par chacun des points sans délai, aussitôt que le dispositif peut physiquement aller vers le point suivant. Elle ne requiert pas d'entrée utilisateur pour passer au point suivant.
- **Retard** - Cette option retarde la durée du cycle d'un nombre donné de secondes. Lors de l'exécution, le dispositif pointe vers le premier point de la liste, tourne le laser et attend le nombre de secondes spécifié. À la fin du temps prescrit, le laser s'arrête, le dispositif passe au point suivant et répète ce processus jusqu'à ce que le logiciel soit passé par tous les points de la liste.
- **Bouton Déplacement suivant** – Au cours de l'exécution, le logiciel ouvre une boîte de dialogue **Exécution Pointer vers** affichant l'index du point de la liste ainsi que son emplacement.

Point To Execution

Point To (1/9) : (86.9908235052365, 59.4957852907509, 0) - Deviation =

Next Cancel

La boîte de dialogue inclut des boutons **Suivant** et **Annuler**. Ces boutons vous permettent de contrôler quand passer au point suivant dans la liste. Le dispositif se déplace au premier point, active le laser et attend que vous cliquiez sur **Suivant**. Il se déplace alors vers le point suivant dans la liste.

Vous pouvez travailler en mode commande dans la fenêtre de modification pour modifier la commande. Vous pouvez aussi sélectionner la commande dans la fenêtre de modification et appuyer sur F9 sur le clavier pour modifier la commande.

## Utilisation de palpeurs Leica

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

Dans de rares cas, il peut être nécessaire de créer des fichiers de palpeurs personnalisés supplémentaires. Ceci est possible avec la boîte de dialogue **Utilitaires de palpeur**. Vous bénéficiez ainsi d'une complète flexibilité si besoin est. Pour des informations, voir la rubrique « Définition de palpeurs » au chapitre « Définition du matériel » de la documentation PC-DMIS Core.

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

- Mesure avec un palpeur T
- Mesure avec un palpeur B
- Exemple de flux de travail de scanning LAS
- Scanning avec des réflecteurs
- Mesure d'éléments de cercle et de logements avec des réflecteurs
- Paramètres du pisteur

### Mesure avec un palpeur T

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



Voir la documentation fournie avec votre palpeur T pour des informations détaillées.

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

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



PC-DMIS reconnaît automatiquement le palpeur T, contrairement aux réflecteurs. PC-DMIS marque le palpeur B actif dans la liste **Palpeurs** de la **barre d'outils de réglages** en **gras**. Si vous choisissez un palpeur autre que le palpeur T physiquement actif et prenez un palpement, PC-DMIS émet un avertissement. Il est recommandé de toujours utiliser les paramètres du palpeur physiquement actif, sinon vos données de palpements peuvent ne pas être correctement corrigées pour le diamètre et le décalage de bille.

Pour mesurer des points :

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



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

4. Allez à l'emplacement du point à mesurer tout en conservant la visibilité du rayon laser.
5. Enregistrez un palpement ou exécutez un scanning en fonction de la rubrique « Affectations du bouton du palpeur T ».



Si la valeur RMS pour un palpement est hors tolérance comme défini par la valeur `RMS_Tolerance_InMM`, l'entrée de registre indiquée par `RMS_OutTolAction` est exécutée. Les actions disponibles sont : 0=Accepter le palpement, 1=Rejeter le palpement, 2=Inviter à accepter ou rejeter le palpement. Ces deux entrées de registre se trouvent dans la section **USER\_Option** de l'éditeur de réglages PC-DMIS.

### Affectation des boutons du palpeur T



*Boutons du palpeur T*

#### 1. **Bouton 1 (A)** - Points fixes

- **Appuyez pendant moins d'1 seconde** - Mesure un point fixe normal (durée définie dans « Onglet Options »). La tige du stylet détermine la direction de l'exploration.
- **Appuyez pendant plus d'1 seconde** - Mesure un point fixe normal comme un « palpement tiré ». Pour changer le vecteur pour le point mesuré, vous pouvez appuyer sur ce bouton et le tenir appuyé pendant que vous allez vers un emplacement qui définit ce vecteur. Celui-ci est établi par la droite représentative entre le point mesuré et l'emplacement du point de

relâchement. Voir la rubrique « Onglet Options » pour avoir des informations concernant les paramètres qui affectent la façon dont ces vecteurs sont enregistrés.

2. **Bouton 2 (C)** - Actuellement sans fonction
3. **Bouton 3 (B)** - Terminé/Fin
  - **Appuyez pendant moins d'1 seconde** - Termine l'élément.
  - **Appuyez pendant plus d'1 seconde** - Affiche la fenêtre de résultats ou active la distance 3D en temps réel pour CAO. Supprime le dernier palpage.
4. **Bouton 4 (D)** - Bouton de scanning ; quand vous appuyez dessus, la prise de mesures continues démarre. Si vous le relâchez, elle s'arrête.

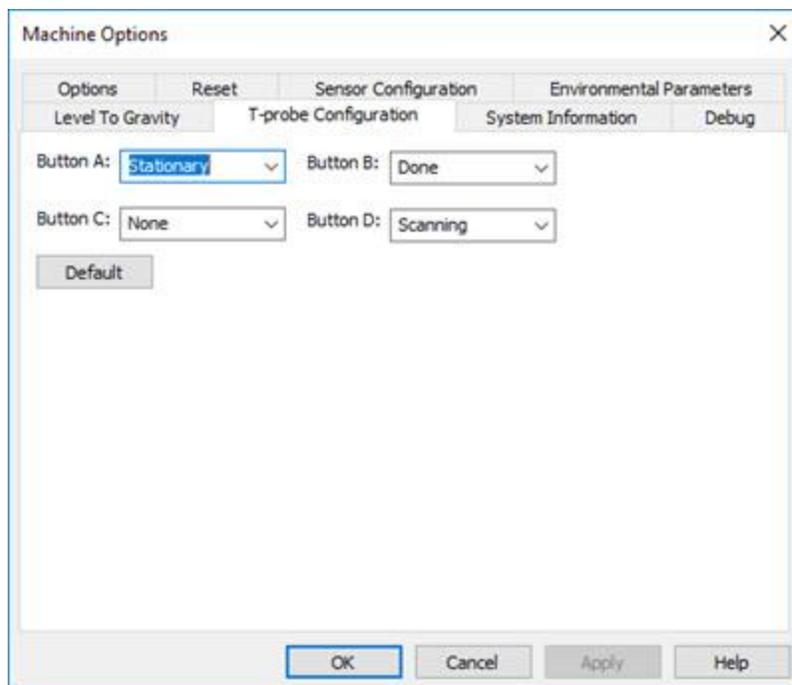
## Changer l'affectation des boutons

Les affectations des boutons peuvent être définies de l'une de ces façons :

- A. Vous pouvez changer les affectations par défaut des boutons du palpeur T dans la boîte de dialogue **Options machine (Modifier | Préférences | Configuration interface MMT)**.

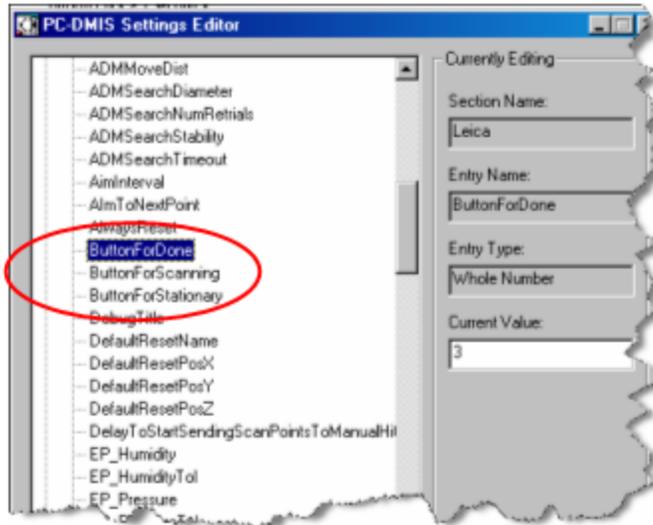
Cliquez sur l'onglet **Configuration palpeur T** et modifiez les options pour chaque bouton.

## Utilisation d'un pisteur laser Leica



Les changements des configurations des boutons dans cette boîte de dialogue définissent les valeurs pour les entrées de registre correspondantes dans l'éditeur de réglages PC-DMIS décrites ci-dessous.

- B. Vous pouvez également changer les affectations standard des boutons du palpeur T dans l'éditeur de réglages PC-DMIS, si nécessaire. Pour ce faire, remplacez seulement le numéro de chacune des entrées de boutons Leica par celui du bouton de palpeur T désiré.



Pour des détails sur la modification des entrées de registre, voir le chapitre « Modification des entrées de registre : Introduction » dans la documentation de l'éditeur de réglages PC-DMIS.

### Comportement IJK sur les points de palpeur T

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

### Mesure avec un palpeur B

Le palpeur B est un dispositif cible mobile permettant de mesurer à l'aide du pisteur AT402, semblable au palpeur T utilisé avec AT901. Contrairement au palpeur T, le palpeur B est un dispositif 6 DoF devant être activé comme un réflecteur.

Avant d'utiliser le palpeur B avec le pisteur AT402, vérifiez que la version du firmware est la même sur les deux dispositifs. La version minimum pour Emscon doit être 3.8.500.



Pour activer et utiliser le palpeur B, voir la documentation fournie avec le logiciel du pilote de pisteur.

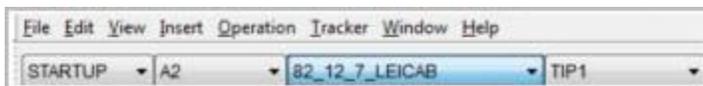
Avant toute mesure, l'indicateur d'état des LED du palpeur B doit être vert. Quand les LED sont oranges et/ou clignotent, les batteries doivent être changées.



Comme les réflecteurs, les palpeurs B ne sont pas automatiquement reconnus par PC-DMIS. Vous devez choisir des palpeurs B dans les boîtes combinées du palpeur. PC-DMIS marque le palpeur B actif dans la liste **Palpeurs** de la **barre d'outils de réglages** en **gras**. Vérifiez que le palpeur sélectionné dans PC-DMIS correspond au palpeur physiquement actif.

Pour prendre des palpées :

1. Connectez le stylet requis au palpeur B.
2. Passez au palpeur B. Pour ce faire, cliquez sur l'un des boutons à l'avant ou sur le haut du palpeur (quand le palpeur est allumé, il déclenche automatiquement un palpée). Pour les boutons du palpeur B, voir la rubrique « Affectation des boutons du palpeur B ».
3. Capturez le rayon laser dans le réflecteur du palpeur B et appuyez sur l'un des boutons pour lancer une mesure.



*Palpeur B détecté - Numéro de série : 82, Diamètre de bille : 12,7 mm*

4. Allez à l'emplacement du point à mesurer tout en conservant la visibilité du rayon laser.
5. Cliquez sur l'un des boutons du palpeur pour enregistrer un palpée. (Ce palpeur ne prend pas en charge les scannings).



Si la valeur RMS pour un palpée est hors tolérance comme défini par la valeur `RMS_Tolerance_InMM`, l'entrée de registre indiquée par `RMS_OutTolAction` est exécutée. Les actions disponibles sont : 0=Accepter le palpée, 1=Rejeter le palpée, 2=Invite pour accepter ou rejeter le palpée. Ces deux entrées de registre se trouvent dans la section **USER\_Option** de l'éditeur de réglages PC-DMIS.

Pour éteindre le palpeur :

1. Appuyez sur le bouton de mesure avant et maintenez-le enfoncé deux secondes avant de le relâcher.
2. Appuyez sur l'un des boutons juste après pour que le palpeur s'éteigne.

## Affectation des boutons du palpeur B



### *Boutons du palpeur B*

**Bouton 1** - Les fonctions de Bouton 1 sont :

- Cliquez et maintenez enfoncé pour allumer le palpeur.
- Une fois le palpeur démarré, le bouton sert à prendre des mesures.

**Bouton 2** - Les fonctions de Bouton 2 sont :

- Cliquez et maintenez enfoncé pour allumer le palpeur.
- Une fois le palpeur démarré, le bouton sert à prendre des mesures.
- Cliquez et maintenez enfoncé pour éteindre le palpeur.

### **Comportement IJK sur les points de palpeur B**

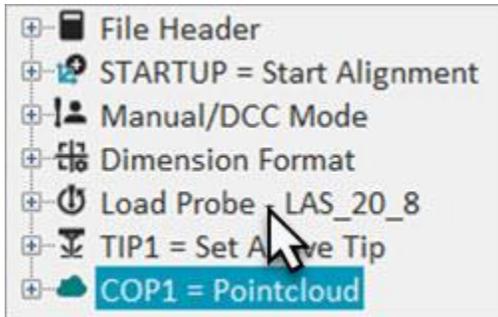
S'il est aligné sur la pièce, PC-DMIS stocke toujours les valeurs IJK perpendiculaires à l'un des axes du système de coordonnées, sauf si vous utilisez le mode Point seulement.

## **Exemple de flux de travail de scanning LAS**

Le flux de travail pour le scanning avec le capteur Leica LAS-20-8 est :

## Utilisation d'un pisteur laser Leica

1. Dans PC-DMIS, verrouillez le scanner LAS-20-8. (Il est automatiquement défini comme palpeur actif dans la fenêtre de modification.) Quand la fenêtre Scanning RDS s'ouvre, vous pouvez commencer le scanning.

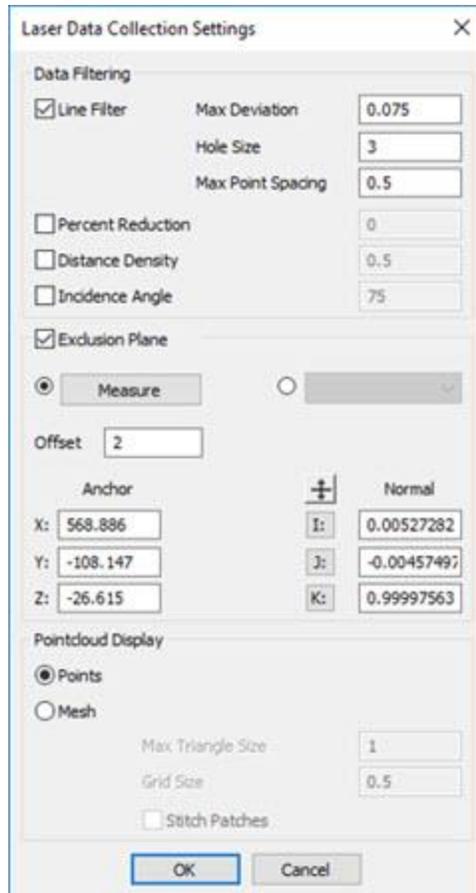


2. Dans le panneau de contrôle RDS, entrez les réglages du scanner LAS. Vous pouvez aussi double-cliquer sur le bouton du scanner LAS pour passer au profil de scanning RDS suivant.

### Facultatif :

- a. Cliquez sur le bouton **Paramètres de collection de données de nuage de points**  dans la barre d'outils **Nuage de points** ou **QuickCloud** (**Afficher | Barres d'outils**).

Pour des détails sur les barres d'outils Portable, voir « Utilisation des barres d'outils Portable »



Pour des détails sur la boîte de dialogue **Réglages de collecte de données Laser**, voir « Réglages de collecte de données Laser » dans la documentation PC-DMIS Laser.

- b. Dans la zone **Plan d'exclusion**, cliquez sur le bouton **Mesurer**.
  - c. Scannez la surface de la table et cliquez sur le bouton approprié du scanner une fois terminé.
  - d. Dans la zone **Décalage** du plan d'exclusion, entrez la valeur de décalage (par exemple : 1 pour 1 mm) et cochez la case pour l'activer.
  - e. Cliquez sur **OK** pour fermer la boîte de dialogue **Paramètres de collection de données de nuage de points**.
3. Maintenez le bouton du scanner LAS enfoncé et scannez la pièce.
    - S'il existe un élément COP, les données de nuage de points sont ajoutées au COP.
    - S'il n'existe pas d'élément COP, un COP est créé (COP1) et renseigné avec les données de nuage de points.

## Utilisation d'un pisteur laser Leica

4. Si le faisceau est interrompu par accident (par exemple, en changeant de face), vous pouvez verrouiller sur le scanner LAS et poursuivre le scanning.
5. Quand vous terminez le scanning, vous pouvez verrouiller sur un autre palpeur (par exemple, un réflecteur ou un palpeur T) afin de vous reconnecter au pisteur. Il y a un délai de 10 secondes quand vous vous déconnectez du scanner.
6. Vous pouvez à tout moment ajouter des données de nuage de points au COP en verrouillant sur le scanner LAS et en débutant le scanning.



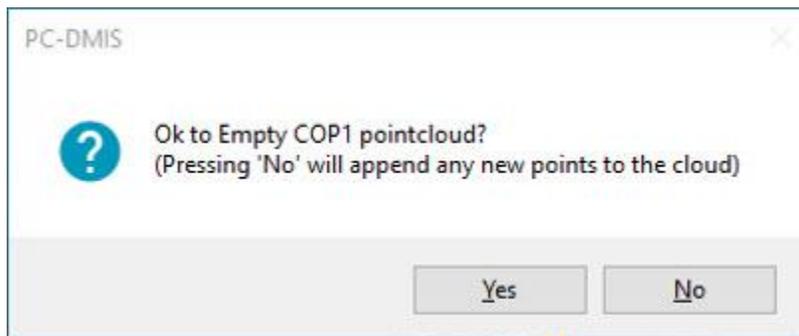
Toutes les fonctions de nuage de points (par exemple, les alignements de nuage de points, les matrices de couleurs, etc.) sont disponibles quand vous utilisez le scanner LAS.

Pour des détails sur les opérateurs de nuage de points, voir le chapitre « Opérateurs de nuage de points » dans la documentation Laser.

### Réexécution du scanning (Ctrl + Q)

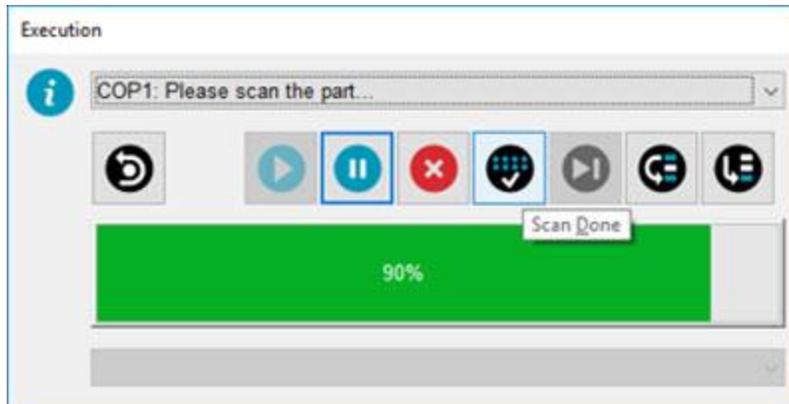
Pour réexécuter la routine de mesure :

1. Cliquez sur le bouton **Exécuter** de PC-DMIS  pour réexécuter la routine de mesure.
2. PC-DMIS affiche un invite pour vider le COP. Cliquez sur **Oui** pour vider le COP et le renseigner avec les nouvelles données scannées. Cliquez sur **Non** pour ajouter les nouvelles données scannées aux données existantes.



*Invite PC-DMIS pour vider le COP et ajouter les nouvelles données, ou ajout des nouvelles données*

3. Le logiciel ouvre la boîte de dialogue **Exécution**. Quand vous avez terminé la collecte de données, cliquez sur le bouton **Scanning terminé**.



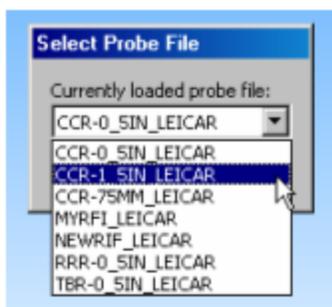
Boîte de dialogue Exécution quand vous placez le curseur sur le bouton Scanning terminé

- Si la routine de mesure contient des éléments automatiques laser, le logiciel extrait ces éléments s'il existe assez de données. Si PC-DMIS a besoin de plus de données de nuage de points pour l'extraction d'éléments, un invite apparaît dans la boîte **Exécution**. Le logiciel met en évidence en rouge les éléments nécessitant plus de données dans la fenêtre d'affichage graphique. Scannez à nouveau les zones pour obtenir plus de données et extraire les éléments.

## Scanning avec des réflecteurs

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

Quand le système du pisteur détecte un réflecteur, la boîte de dialogue **Sélectionner fichier palpeur** s'ouvre. Elle vous permet de sélectionner le réflecteur approprié.



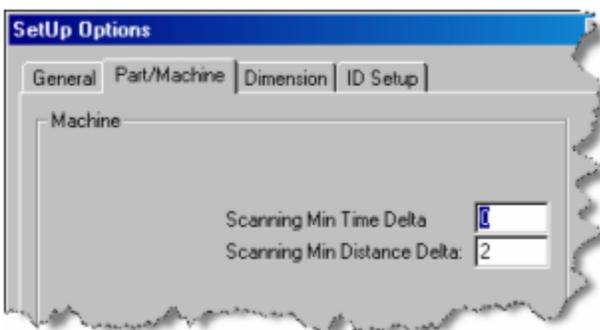
Compensation de palpeur et direction de décalage

## Scanning rapide

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

Le mode continu vous permet de prendre des points incrémentiels pour l'emplacement du réflecteur. Pour effectuer un scanning, appuyez sur Ctrl-I quand vous utilisez un réflecteur. Pour arrêter le scanning continu, appuyez à nouveau sur Ctrl-I.

Vous pouvez définir les valeurs **Écart de temps minimum de scanning** et **Écart de distance minimum de scanning** dans l'onglet **Pièce/Machine** de la boîte de dialogue **Options de configuration (Modifier | Préférences | Configurer)**. La valeur par défaut pour la séparation de distance du point est de 2 mm.



## Scanning avancé

Il existe beaucoup de scannings avancés, comme des scannings de sections, multisections, etc. Créez des scannings à partir du menu **Insérer | Scanning**. Pour des informations, voir la sous-rubrique « Scannings avancés » dans la rubrique « Scanning de votre pièce : Introduction » au chapitre « Scanning de votre pièce » de la documentation PC-DMIS Core.

## Mesure de cercles et de logements avec des réflecteurs

Le nom Leica officiel est porte-réflecteur. Il s'agit d'outils qui mesurent un élément, comme un cercle, plus petit que le diamètre d'un réflecteur prismatique. Le haut est magnétique et adhère ainsi à un réflecteur prismatique de 1,5".



### *Support de réflecteur Leica*

Vous prenez des mesures en plaçant le palpeur en nid d'épingle dans le cercle, puis en prenant des palpages avec l'épingle en suivant le diamètre intérieur (DI) du cercle.

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

## **Paramètres du pisteur**

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

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

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

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

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

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

## Utilisation d'une station totale

Pour construire ce point :

1. Ouvrez la boîte de dialogue **Construction de point** en sélectionnant **Insérer | Élément | Construit | Point**.
2. Sélectionnez l'option **Distance vecteur** dans la liste d'options.
3. Sélectionnez le premier élément.
4. Sélectionnez le second élément.
5. Indiquez une distance dans la zone **Distance**. Vous pouvez entrer une valeur négative pour construire le point entre les deux éléments entrés.
6. Cliquez sur le bouton **Créer**. PC-DMIS construit un point à la distance indiquée depuis le second élément le long de la droite à partir des deux éléments.

---

## Utilisation d'une station totale

Cette section expose la configuration et l'utilisation générale de votre dispositif Station totale avec PC-DMIS. Pour configurer et utiliser le dispositif Station totale, voir la documentation fournie avec votre station totale pour des informations détaillées.

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

- Initiation à une station totale
- Interface utilisateur Station totale
- Compensation prédéfinie
- Déplacer élément (Déplacer vers / Pointer vers)
- Recherche d'un réflecteur

### Initiation à une station totale

Voici quelques étapes de base à suivre pour vérifier que votre système a été correctement préparé avant de commencer le processus de mesure avec votre station totale.

Pour commencer, procédez comme suit :

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

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

Pour installer PC-DMIS Portable pour la station totale Leica, si vous utilisez un verrouillage de port, insérez-le dans votre ordinateur et lancez le programme de configuration de PC-DMIS. Votre licence LMS ou verrouillage de port doivent être configurés pour utiliser l'interface Station totale. Une fois votre programme de configuration lancé, lancez PC-DMIS. Vous êtes prêt à commencer à mesurer.



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

```
/Interface:leicatps
```

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

## Étape 2 : Se connecter à la Station totale

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

## Étape 3 : Démarrer PC-DMIS

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

## Interface utilisateur Station totale

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

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

## Utilisation d'une station totale

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

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

Cette section présente uniquement quelques options de menu qui peuvent être utilisées avec l'interface Station totale. Pour des informations générales sur l'utilisation de PC-DMIS, voir la documentation PC-DMIS Core.

## Menu Station totale

Le menu Station totale contient ces options :

**Gestion de stations** - Cette option affiche la boîte de dialogue **Gestionnaire de station** pour la station totale. Pour plus de détails, voir la rubrique « Ajout et suppression de stations ».

---

**Aller à la position 0** - Cette option place la **station totale** à la position zéro.

**Changer face** - Cette option fait pivoter la tête et la caméra de la station totale de 180 degrés. La position cible finale est la même qu'avant l'exécution de la commande par PC-DMIS, sauf que le logiciel inverse à présente l'optique.

**Trouver** - Cette option trouve une cible dans le champ d'affichage de la caméra de la station totale, si possible. Ceci ne fonctionne pas avec des bandes réfléchissantes.

**Recherche puissance** - Cette option tente de trouver une cible soit dans une fenêtre définie par l'utilisateur si la fenêtre Recherche puissance est active, soit par une recherche à 360 degrés dans le cas contraire.

**Mode palpeur** - Les options de ce sous-menu déterminent comment PC-DMIS prend les mesures avec la station totale. Il existe quatre modes différents :

- **Simple** - Ce mode prend une mesure depuis une orientation de la tête.
- **Moyenne** - Ce mode prend plusieurs mesures depuis une seule orientation de la tête et indique la moyenne des mesures totales. Configurez le nombre de mesures à prendre dans l'onglet **Options de l'instrument** de la boîte de dialogue **Options MMT (Modifier | Préférences | Configurer interface MMT)**.
- **Double face** - Ce mode prend une mesure, fait pivoter la tête et la caméra de 180 degrés, puis prend une seconde mesure. Le résultat de la mesure est la moyenne des deux. Notez que la moyenne est calculée sous forme de coordonnées cylindriques même si PC-DMIS les indique comme des

coordonnées cartésiennes. Vous pouvez définir cette option dans l'onglet **Options de l'instrument** de la boîte de dialogue **Options de la machine**.

- **Palpage stable** - Utilisez ce mode quand vous faites le suivi d'une cible. Il prend une mesure quand la cible a été fixe pendant la durée indiquée.

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

**Compensateur ON/OFF** - Cette option active ou désactive le compensateur. Celui-ci ajuste les mesures prises par le dispositif afin de les niveler au vecteur de gravité calculé sur la machine. Ceci peut être utile quand vous devez faire référence à toutes les mesures au niveau du sol.

**Disponibilité** - Tous les types de cible.

**Pointeur laser ON/OFF** - Cette option active ou désactive le pointeur laser. Celui-ci facilite la localisation de l'endroit où pointe la station totale. Il permet de positionner la station totale suffisamment près d'une cible pour vous permettre d'exécuter une commande Trouver afin de la localiser et la verrouiller à la cible. Votre système doit prendre en charge le verrouillage (voir « Verrouillage ON/OFF » ci-dessous) pour ce type de cible. Vous pouvez aussi utiliser cette option avec la commande Pointer vers pour rechercher des points que PC-DMIS identifie par un filtre appliqué aux résultats des mesures (voir « Déplacer vers/Pointer vers » ci-dessus).

**Disponibilité** - Tous les types de cible.

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

**Disponibilité** - Mesures de type réflecteur uniquement.

**Verrouillage ON/OFF** - Quand cette option est activée, la station totale fait le suivi du mouvement de la cible. Vous pouvez ainsi trouver la cible, la prendre et la déplacer d'un emplacement de mesure à un autre sans devoir revenir à la station totale pour terminer la mesure suivante. Utilisez-la avec le mode ATR. Si l'option Verrouillage est activée, PC-DMIS active également le mode ATR. Ceci fonctionne bien avec le mode de mesure stable (voir « Palpage stable » ci-dessus).

**Disponibilité** - Types de cible de prisme uniquement.

**Fenêtre Recherche puissance ON/OFF** - La recherche de puissance est la capacité d'une station totale de reconnaître les cibles dans le champ d'affichage de son optique. La fenêtre Recherche puissance est une fenêtre ou zone définie par l'utilisateur et dans laquelle la station totale doit rechercher une cible. Vous pouvez définir les limites de la

fenêtre dans la boîte de dialogue **Options de la machine**. Si la fenêtre Recherche puissance est désactivée, une recherche à 360 degrés est effectuée par défaut et s'arrête à la première cible trouvée.

**Disponibilité** - Types de cible de prisme uniquement.

**Éclairage cible ON/OFF** - Cette option active ou désactive l'éclairage de la cible clignotante. Cette lumière vous permet de rechercher une cible quand vous regardez dans un télescope. Elle clignote en alternant le rouge et le jaune. Quand vous regardez dans le télescope, vous pouvez facilement voir les cibles car la lumière est reflétée vers lui. Si la station totale perd son verrouillage sur un prisme, l'action par défaut de la machine consiste à effectuer une recherche de puissance pour retrouver le prisme. Si PC-DMIS ne le trouve pas, allumez l'éclairage de la cible.

**Disponibilité** - Tous les types de cible.

**Compensation palpeur ON/OFF** - Cette option active ou désactive la compensation du palpeur. Quand la compensation de palpeur est en position ON, PC-DMIS compense par le rayon de contact du palpeur ou la sphère du réflecteur. Au cours de la création de l'alignement d'ensemble, PC-DMIS active ou désactive automatiquement la compensation du palpeur, si nécessaire, quand vous mesurez des points. Voir « Compensation du palpeur de la station totale » pour plus d'informations sur la compensation du palpeur.

**Affichages Vidéo Marche/Arrêt** - Cette option active ou désactive une mise à jour en continu de l'emplacement de la cible dans le résultat. Comme la station totale ne renvoie pas régulièrement les mises à jour de la position à PC-DMIS, le résultat standard n'est pas mis à jour comme la plupart des autres dispositifs. Ceci tient à la nature de la communication avec la station totale et la volonté d'avoir une interface réactive. Toutefois, PC-DMIS fournit le mode d'affichage vidéo pour vous permettre un suivi en temps réel de l'emplacement de la cible. Vous pouvez l'utiliser avec le mode verrouillage, que PC-DMIS active automatiquement s'il ne l'est pas déjà. Si vous prenez une mesure avec le mode d'affichage vidéo activé, la mise à jour du résultat s'arrête dans le résultat. Tel est le cas en raison du changement momentané du mode de mesure pour obtenir une mesure exacte. Le logiciel revient ensuite au mode d'affichage vidéo.

**Disponibilité** - Types de cible de prisme uniquement.

---

**Insérer commande station totale** - Quand vous activez cette option, ce mode vous permet d'insérer les options de menu Station totale ou les options de la barre d'outils comme commandes exécutables dans la routine de mesure, à l'emplacement du curseur dans la fenêtre de modification. Vous pouvez ainsi automatiser des mesures ou des processus à répétition.

**Déplacer élément** - Cette option désigne la station totale à un élément indiqué ou à un ou plusieurs palpements dans un élément. Vous pouvez aussi utiliser certaines

dimensions comme entrées pour cette commande. Voir la rubrique « Déplacer élément (Déplacer vers / Pointer vers) » pour plus d'informations.

## Barres d'outils Station totale

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

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

### Barre d'outils Station totale Operation



*Barre d'outils Station totale Operation*

Pour une description des éléments dans cette barre d'outils, voir la rubrique « Menu Station totale ».

 - Insérer commande station totale

 - Compensation du palpeur M/A

 - Recherche puissance M/A

 - ATR ON/OFF

 - Compensation de gravité M/A

 - Gestion station

 - Position à l'origine (Aller à la Position 0)

 - Changer face

## Utilisation d'une station totale



- Recherche puissance



- Lumière éclairage M/A



- Pointeur laser On/Off



- Rechercher cible



- Verrouillage A/M



- Résultats vidéo A/M



- Mode de palpage unique



- Mode de moyenne de palpage



- Mode de palpage deux faces



- Mode de palpage stable



- Alignement d'ensemble



- Déplacer élément

Pour les options de mesure qui figuraient dans l'ancienne barre d'outils **Mesurer station totale**, voir la barre d'outils **Mesure pisteur**.

## Barre d'état Station totale

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



### Barre d'état Station totale

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

1. **Indicateur d'état du système laser** : cette zone indique l'état du système de pisteuse laser. En ligne, le statut change en fonction des réglages en cours et des opérations réalisées.
2. **Nom du palpeur** : répertorie le nom du palpeur actif.
3. **Diamètre du palpeur** : affiche le diamètre du palpeur.
4. **Compensation de palpeur** : indique si la compensation du palpeur est activée ou désactivée.
5. **Mode palpeur** : la sous-fenêtre du mode palpeur met à jour l'icône et le texte pour refléter le mode de palpation actuellement actif. Les icônes du mode palpeur sont identiques à celles dans le menu et la barre d'outils.
6. **Indicateur de station active** : indique quelle station est actuellement active. Double-cliquez sur l'indicateur de station pour ouvrir la boîte de dialogue **Gestionnaire station**.
  - **Rouge** (non orienté) : l'emplacement de la position n'est pas encore calculé.
  - **Vert** (orienté) : l'emplacement de la position a été calculé.
7. **Affichage des paramètres environnementaux** : affiche les paramètres environnementaux actifs : température, pression et humidité. Si aucune station météo n'est connectée, vous pouvez double-cliquer sur les cases modifiables pour changer leurs valeurs.
8. **Niveau batterie** : cette icône statique et le texte à côté reflètent la quantité actuelle de puissance restante dans la batterie. Si le niveau de puissance est compris entre 25% et 100%, un arrière-plan vert est affiché. S'il est compris entre 10% et 25%, un arrière-plan jaune est affiché. Pour tout niveau inférieur à 10%, l'arrière-plan est rouge.

## Compensation prédéfinie

Pour un dispositif de station totale, PC-DMIS récupère les informations sur la direction de compensation à partir de ce qui suit :

## Utilisation d'une station totale

- Pour des points, la direction de compensation vient d'un plan de référence ou d'un plan de travail.
- Pour des alésages, la direction de compensation vient des informations sur l'élément.
- Pour des droites et des plans, la direction de compensation vient de la position de la station totale définie quand vous mesurez un élément via la boîte de dialogue **Quick Start**.

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

En fonction de la configuration système, la zone **Compensation** de la boîte de dialogue **Quick Start** peut changer pour inclure d'autres options ou ne pas être disponible.

Trois scénarios possibles sont décrits et suivis d'une explication détaillée de la zone **Compensation** de la boîte de dialogue Quick Start. Pour des informations sur la zone **Compensation**, voir « Zone Compensation » ci-dessous.

### *Scénario 1 - Pas de zone Compensation pour un AT901 avec un palpeur T*

Pour ce dispositif, la zone **Compensation** n'est pas disponible dans l'interface de Quick Start car PC-DMIS la configure à l'aide des informations fournies par le pisteuseur et le palpeur T.

### *Scénario 2 - Zone Compensation pour un AT901 avec un réflecteur*

Pour ce dispositif, la zone **Compensation** apparaît dans l'interface de Quick Start.

Elle contient une case à cocher **Prédéfini** et des options **Int** et **Ext**. Vous pouvez alors cocher la case **Prédéfini** avec les options associées **Int** et présentées dans « Zone Compensation » ci-dessous.

### *Scénario 3 - Zone Compensation pour une station totale*

Pour ce dispositif, la zone **Compensation** contient une case à cocher **Prédéfini** et des options **Int** et **Ext**.

Vous ne pouvez pas décocher la case **Prédéfini** dans la zone **Compensation**. Elle reste cochée.

Vous pouvez ensuite sélectionner les options associées **Int** et **Ext** présentées dans « Zone Compensation » ci-dessous.

## Zone Compensation

### Pour les points (+ ou -)

Compensation

+

-

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



La zone de compensation n'est pas visible en cas de projection sur un plan de travail. Vous pouvez en effet choisir des plans de travail positifs ou négatifs, ce qui indique déjà la direction de compensation.

### Pour les droites et les plans mesurés (Vers ou Depuis)

Compensation

Toward

Away

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

### Pour les cercles, les cylindres, les cônes, les sphères et les logements (Int ou Ext)

Compensation

IN

OUT

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

## Pour les cercles et les logements (Vers ou Depuis)

Compensation

<input checked="" type="radio"/> IN	<input checked="" type="radio"/> Toward
<input type="radio"/> OUT	<input type="radio"/> Away

Les options **Vers** et **Depuis** apparaissent pour les cercles et les logements si le type **3D** est sélectionné dans la zone **Élément de référence** de l'interface de Quick Start. Ils déterminent la compensation des cercles et des logements en vous permettant d'indiquer si le vecteur normal d'un élément doit pointer vers la station totale ou dans la direction contraire. PC-DMIS évalue de façon mathématique le vecteur actuel de l'élément et le projette symétriquement en fonction de votre sélection.

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

## Utilisation de Déplacer élément (Déplacer vers / Pointer vers)

Move Feature

<input checked="" type="radio"/> Cartesian	<input type="checkbox"/> PLN1 <input type="checkbox"/> CIR1 CIR1 CIR1 CIR1 <input type="checkbox"/> CIR1	<input type="button" value="Create"/>
<input type="radio"/> Polar		<input type="button" value="Close"/>
<input checked="" type="radio"/> Theo		
<input type="radio"/> Meas		
X	<input type="text" value="0.0000"/>	
Y	<input type="text" value="0.0000"/>	
Z	<input type="text" value="0.0000"/>	
<input checked="" type="radio"/> Move To		
<input type="radio"/> Point To		

Boîte de dialogue Déplacer élément

La boîte de dialogue **Déplacer élément** est disponible lors de l'utilisation d'un pisteur Leica ou d'un dispositif de Station totale Leica. PC-DMIS ouvre la boîte de dialogue quand vous cliquez sur l'icône **Déplacer élément**  de la barre d'outils **Opération du pisteur** ou **Opération Station totale**. Vous pouvez aussi sélectionner les options **Pisteur | Déplacer élément** ou **Station totale | Déplacer élément**.

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

### Déplacer vers



Cette option déplace le dispositif vers un emplacement spécifique où il essaie ensuite de trouver un réflecteur.

Pour aller à un point, sélectionnez l'option **Aller à**, puis définissez où il doit aller. Il y a trois façons de spécifier cet emplacement :

- **Méthode 1** : entrez les valeurs dans les cases **X**, **Y** et **Z** (ou **R**, **A** et **Z** si vous utilisez l'option **Polaire**).
- **Méthode 2** : sélectionnez l'élément que vous voulez déplacer dans la liste **Élément**. Quand vous sélectionnez l'élément, PC-DMIS indique les valeurs **X**, **Y** et **Z**, en fonction du barycentre de l'élément.
- **Méthode 3** : ajoutez l'élément en sélectionnant le symbole **+** à côté en affichant les palpages sur l'élément. Le terme « palpages » n'est pas vraiment approprié, il s'agit du point mesuré par le dispositif laser. Sélectionnez l'un des palpages de la liste. PC-DMIS renseigne les valeurs de **X**, **Y** et **Z** pour ce palpage.

Pour aller à la valeur mesurée ou théorique du point, choisissez l'option **Théo** ou **Mesu**.

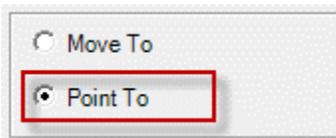
Une fois que vous avez défini la commande, cliquez sur **Créer** pour l'insérer dans la fenêtre de modification.

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

REF/PNT1,

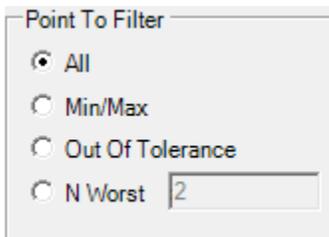
Quand PC-DMIS exécute la commande, le dispositif se déplace automatiquement vers la position et tente de trouver un réflecteur. Si le logiciel ne trouve pas le réflecteur, il affiche l'erreur « AUT\_FineAdjust - Dépassement du délai de la demande ». S'il y a un réflecteur à proximité, vous pouvez utiliser la boîte de dialogue **Options d'exécution** pour arrêter l'exécution, régler l'emplacement pour pointer plus près du réflecteur, puis cliquer sur **Continuer**. Si un réflecteur n'est pas proche, cliquez sur **Ignorer** pour aller au point suivant.

### Pointer vers



Pour pointer vers des palpages différents, la procédure est la même que pour la description « Aller à » ci-dessus, mais avec des options supplémentaires. Avec **Pointer vers**, vous pouvez aussi sélectionner des dimensions disponibles dans la routine de mesure. Si vous sélectionnez une dimension, PC-DMIS affiche les zones **Filtre Pointer vers** et **Méthode Pointer vers**. Vous n'avez pas besoin de choisir des palpages individuels dans la dimension ajoutée. Le logiciel pointe vers tous les palpages visibles dans la dimension, même si vous pouvez utiliser la zone **Filtre Pointer vers** pour filtrer les palpages.

### Filtre pointer vers

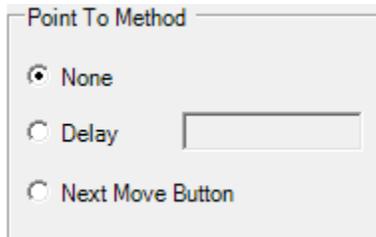


La zone **Filtre Pointer vers** affiche des options qui contrôlent les palpages vers lesquels pointe PC-DMIS : Les options sont :

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

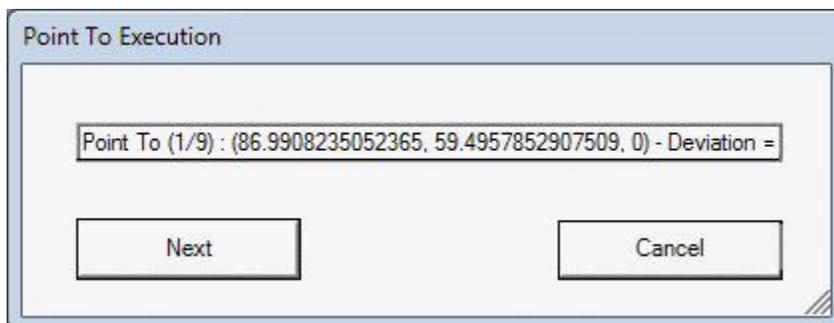
Quand vous choisissez l'une des options dans la zone **Filtre Pointer vers**, PC-DMIS met à jour la liste des palpées pour la dimension choisie dans la boîte de dialogue. Il s'agit des points vers lesquels PC-DMIS dirige le rayon laser. Par exemple, si vous choisissez **Min/Max**, la liste des palpées dans la dimension choisie met à jour seulement deux palpées de la liste. Ils correspondent aux points min et max de cette dimension. Si vous choisissez **Tous**, la liste est mise à jour et montre tous les palpées entrés de cette dimension.

### Méthode Pointer vers



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

- **Aucun** - Cette option passe par chacun des points sans délai, aussitôt que le dispositif peut physiquement aller vers le point suivant. Elle ne requiert pas d'entrée utilisateur pour passer au point suivant.
- **Retard** - Cette option retarde la durée du cycle d'un nombre donné de secondes. Lors de l'exécution, le dispositif pointe vers le premier point de la liste, tourne le laser et attend le nombre de secondes spécifié. À la fin du temps prescrit, le laser s'arrête, le dispositif passe au point suivant et répète ce processus jusqu'à ce que le logiciel soit passé par tous les points de la liste.
- **Bouton Déplacement suivant** – Au cours de l'exécution, le logiciel ouvre une boîte de dialogue **Exécution Pointer vers** affichant l'index du point de la liste ainsi que son emplacement.



La boîte de dialogue inclut des boutons **Suivant** et **Annuler**. Ces boutons vous permettent de contrôler quand passer au point suivant dans la liste. Le dispositif

## Utilisation d'une station totale

se déplace au premier point, active le laser et attend que vous cliquiez sur **Suivant**. Il se déplace alors vers le point suivant dans la liste.

Vous pouvez travailler en mode commande dans la fenêtre de modification pour modifier la commande. Vous pouvez aussi sélectionner la commande dans la fenêtre de modification et appuyer sur F9 sur le clavier pour modifier la commande.

## Recherche d'un réflecteur

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

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

1. Faites pointer de façon approximative le laser du pisteur vers l'emplacement du réflecteur souhaité. Vous pouvez le faire des façons suivantes :
  - « Libération des moteurs du pisteur » (système 6dof seulement) et déplacement manuel du laser vers l'emplacement.



Il n'est pas nécessaire de libérer les moteurs sur les systèmes 3D.

- Utilisez les boutons de contrôle de l'onglet **ADM** dans la boîte de dialogue **Options MMT (Modifier | Préférences | Configurer interface MMT)**.
  - Utilisez la caméra de vue d'ensemble.
  - Appuyez sur les touches Alt + flèche gauche, flèche droite, flèche haut ou flèche bas afin de déplacer la tête du pisteur. Appuyez sur Alt + Espace pour arrêter le laser.
2. Sélectionnez l'option de menu **Pisteur | Rechercher**. Le pisteur recherche alors un modèle en spirale et relève les lectures jusqu'à ce que le réflecteur renvoie le signal au pisteur. Cette opération situe la position.

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

1. Faites pointer de façon approximative le laser de station totale vers l'emplacement du réflecteur souhaité. Vous pouvez le faire des façons suivantes :
  - Déplacez manuellement le laser vers l'emplacement.
  - Appuyez sur les touches Alt + flèche gauche, flèche droite, flèche haut ou flèche bas afin de déplacer la tête du pisteur. Appuyez sur Alt + Espace pour arrêter le laser.
2. Sélectionnez l'option de menu **Station totale | Rechercher**. Le dispositif de station totale recherche alors un modèle en spirale et relève les lectures jusqu'à ce que le réflecteur renvoie le signal au dispositif. Cette opération situe la position.



Vous pouvez uniquement exécuter cette fonction à partir de la boîte de dialogue **Afficher la caméra**.

## Utilisation d'un système MoveInspect

Cette section aborde la configuration et l'utilisation générale de votre système MoveInspect avec PC-DMIS. Voir la documentation MoveInspect pour plus d'informations.

Les rubriques suivantes expliquent comment utiliser le système MoveInspect avec PC-DMIS :

- Introduction à MoveInspect
- Interface utilisateur MoveInspect
- Utilisation de MI.Probe
- Mesure avec MI.Probe
- Scanning continu avec MI.Probe

### Introduction à MoveInspect

Le système MoveInspect inclut deux caméras permettant de faire le palpé de la pièce à l'aide d'un suivi optique. Vous mesurez les pièces avec le dispositif portatif MI.Probe.

Pour utiliser le système MoveInspect avec PC-DMIS, l'option d'interface MoveInspect doit être programmée dans votre licence ou verrouillage de port.

## Utilisation d'un système MoveInspect

Avant de démarrer PC-DMIS :

- Vérifiez que les caméras MoveInspect sont connectées à SyncBox.
- Vous devez connecter le système MoveInspect au logiciel du pilote MoveInspect.
- Vous devez connecter MI.probe à l'ordinateur via Bluetooth ou USB.

Voir les rubriques ci-dessous concernant MoveInspect pour plus d'informations.

## Interface utilisateur MoveInspect

L'interface MoveInspect inclut ces composants :

- Menu MoveInspect
- Barre d'outils MoveInspect

## Menu MoveInspect

Dans le menu, cliquez sur **MoveInspect** pour accéder à ces options de MoveInspect :

Liste **Mode mesure** - Il s'agit actuellement de la seule option disponible dans **Palpage**.

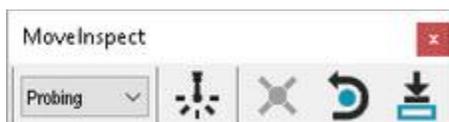


**Mode direct** (On/Off) - Ce bouton active/désactive le mode direct.

Quand l'option **Mode direct** est activée, le logiciel capture des instantanés des mesures à partir d'un flux de données continu. PC-DMIS montre alors les données du palpeur « en direct » (en temps réel) dans la fenêtre d'affichage graphique et dans la fenêtre de résultats de palpage. Ceci correspond au mode continu du déclencheur de pilote MoveInspect.

Quand l'option **Mode direct** est désactivée, PC-DMIS prend une mesure sous forme d'instantané. PC-DMIS ne met pas à jour la fenêtre d'affichage graphique et la fenêtre de résultats de palpage. Ceci correspond au mode simple du déclencheur de pilote MoveInspect.

## Barre d'outils MoveInspect



La barre d'outils **MoveInspect** inclut ces options :

Liste **Mode mesure** - Il s'agit actuellement de la seule option disponible dans **Palpage**.



**Mode direct** (On/Off) - Ce bouton active/désactive le mode direct.

Quand l'option **Mode direct** est activée, le logiciel capture des instantanés des mesures à partir d'un flux de données continu. PC-DMIS montre alors les données du palpeur « en direct » (en temps réel) dans la fenêtre d'affichage graphique et dans la fenêtre de résultats de palpage. Ceci correspond au mode continu du déclencheur de pilote MoveInspect.

Quand l'option **Mode direct** est désactivée, PC-DMIS prend une mesure sous forme d'instantané. PC-DMIS ne met pas à jour la fenêtre d'affichage graphique et la fenêtre de résultats de palpage. Ceci correspond au mode simple du déclencheur de pilote MoveInspect.

Vous pouvez aussi accéder à la liste **Mode mesure** et au bouton **Mode direct** dans le menu **MoveInspect**.



**Prendre palpage** - Quand vous cliquez sur ce bouton, le logiciel prend un palpage. Le raccourci clavier Ctrl+H exécute aussi cette action. Vous pouvez également prendre des palpages à l'aide du bouton Déclencher de MI.Probe.



**Effacer palpage** - Quand vous cliquez sur ce bouton, le logiciel supprime le dernier palpage. Le raccourci clavier Alt + - (moins) exécute aussi cette action. Vous pouvez également supprimer des palpages à l'aide du bouton Pouce gauche de MI.Probe.



**Bouton Élément fin** - Quand vous cliquez dessus, le logiciel finit la mesure de l'élément. Vous pouvez aussi utiliser la touche Fin du clavier pour exécuter cette action. Vous pouvez également finir l'élément à l'aide du bouton Pouce droit de MI.Probe.

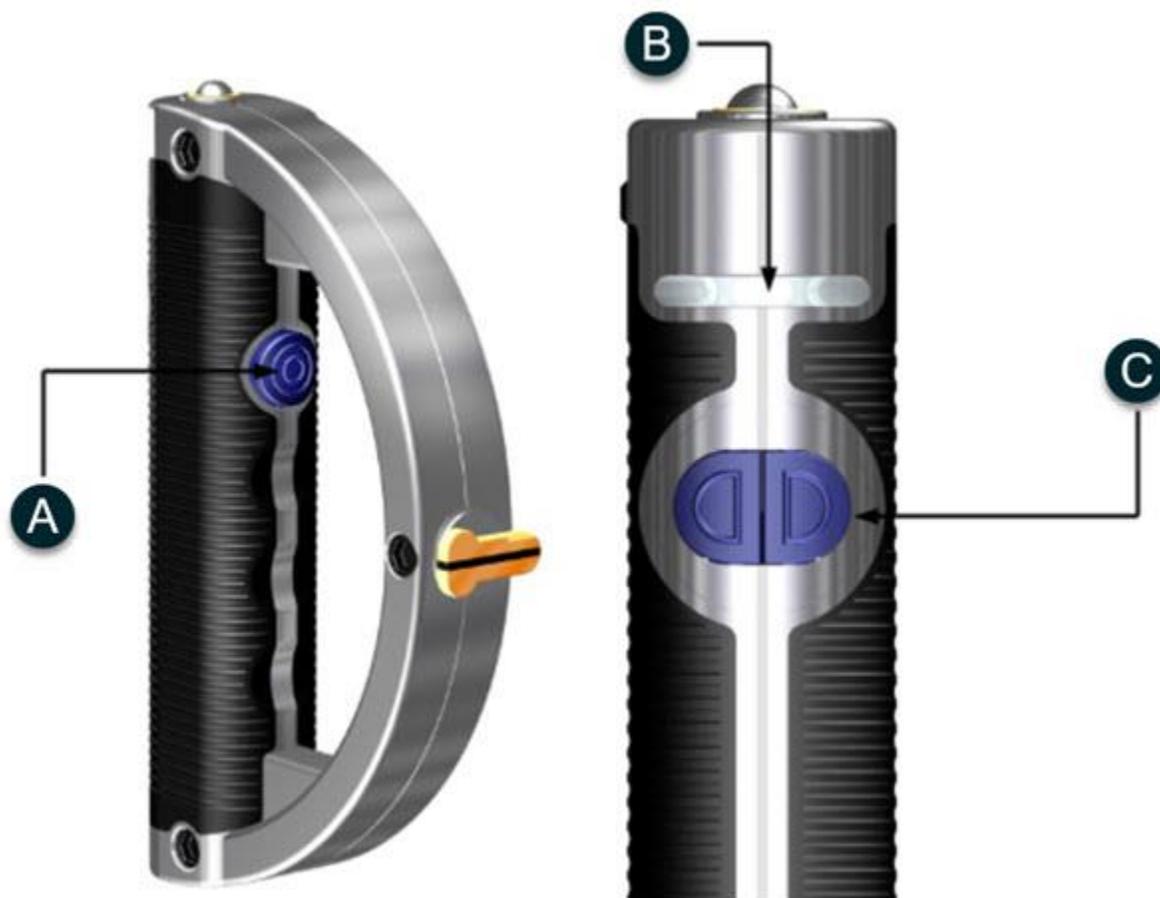
Pour des détails sur toutes les affectations des boutons MI.Probe, voir « Affectations des boutons MI.Probe ».



Vous trouverez aussi les fonctions **Prendre palpage**, **Effacer palpage** et **Élément fin** dans le menu **Opération**. Pour des détails, voir « Menu MoveInspect ».

## Utilisation de MI.Probe

### Affectations des boutons de MI.Probe



*A - bouton Déclencher*

*B - affichage LED*

*C - boutons Pouce*

### Détails de MI.Probe

Bouton	Action	Fonction
--------	--------	----------

Bouton Déclencher	Appuyer	Déclenche une mesure, démarre et arrête le scanning.
Bouton Pouce gauche	Appuyer moins d'une seconde	Supprime le dernier point palpé.
Bouton Pouce gauche	Appuyer plus d'une seconde	Pas d'action.
Bouton Pouce droit	Appuyer moins d'une seconde	Termine les mesures de la géométrie (par exemple, au terme du dernier point palpé pour une mesure de plan).
Bouton Pouce droit	Appuyer plus d'une seconde	Bascule entre les modes Simple et Scanning.
Boutons Pouce droit et Pouce gauche	Appuyer simultanément	Active l'unité en mode veille.
Bouton Déclencher	Appuyer pendant six secondes jusqu'à ce que la LED centrale s'éteigne, puis relâcher et appuyer jusqu'à ce que la LED centrale s'allume.	Réamorçage l'unité.
Bouton Déclencher	Maintenez enfoncé pendant six secondes jusqu'à	Éteint l'unité si elle est allumé.

## Utilisation d'un système MoveInspect

	ce que la LED centrale s'éteigne.	
Bouton Déclencher	Maintenez enfoncé pendant deux secondes jusqu'à ce que la LED centrale s'allume.	Allume l'unité si elle est éteinte.

## Affichage LED de MI.Probe

LED	Couleur	Statut
Gauche	Rouge	La dernière mesure n'a pas abouti.
Gauche	Vert	La dernière mesure a abouti.
Gauche	Rouge et vert	-
Gauche	Désact.	Le palpeur n'est pas prêt à mesurer.
Milieu	Bleu	Le palpeur est actif et la communication en série Bluetooth est établie.
Milieu	Rouge	Le palpeur est actif mais aucune communication en série Bluetooth n'existe.
Milieu	Bleu et rouge (une clignote)	La batterie est faible.
Milieu	Désact.	Le palpeur est éteint ou en mode veille.

Droite	Blanc	Le mode scanning est actif mais le scanning n'a pas démarré.
Droite	Rouge	-
Droite	Blanc et rouge	Le mode scanning est actif et le scanning est en cours.
Droite	Désact.	Le mode simple est actif.

## Mesure avec MI.Probe

Pour mesurer avec MI.Probe :

1. Vérifiez que le contact de palpeur requis est associé et que MI.Probe est allumé.  
Pour des détails sur l'identification du statut de MI.Probe, voir la zone « Affichage LED de MI.Probe » dans la rubrique « Utilisation de MI.Probe ».

Quand la fenêtre **Pilote MoveInspect AICON** montre votre palpeur, le système le reconnaît.



*Exemple de fenêtre Pilote MoveInspect Aicon*

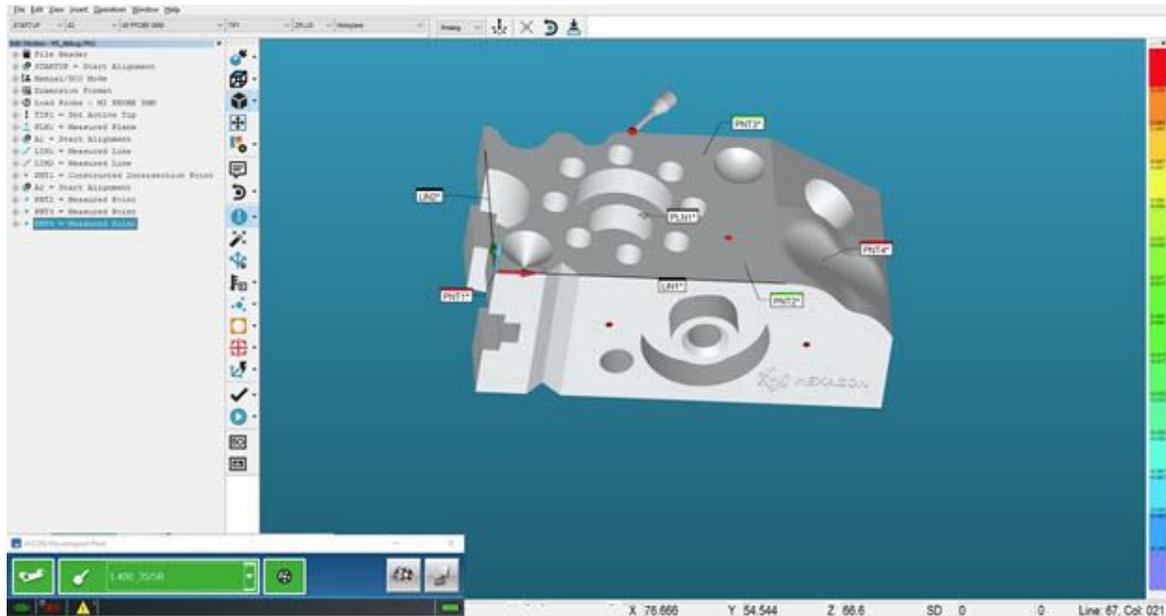
PC-DMIS détecte automatiquement MI.Probe et le diamètre du contact de palpeur. Vous pouvez voir le contact MI.Probe dans la barre d'outils **Réglages (Afficher | Barres d'outils)** et dans la fenêtre d'affichage graphique.

Si le système MoveInspect ne détecte pas la machine dans un temps imparti, PC-DMIS affiche le message d'erreur de délai « La machine ne répond pas ».

Vous pouvez changer la valeur de délai grâce à l'entrée de registre `ConnectionTimeoutInSeconds`. Pour des détails, voir « `ConnectionTimeoutInSeconds` » dans la documentation de l'éditeur de réglages PC-DMIS.

## Utilisation d'un système MoveInspect

2. Placez le palpeur à l'emplacement de la mesure.
3. Prenez un palpement ou exécutez un scanning. Pour des détails sur les mesures avec MI.Probe et les affectations des boutons du palpeur, voir la zone « Affectations des boutons de MI.Probe » dans la rubrique « Utilisation de MI.Probe ».



Exemple de mesure MoveInspect terminée

## Scanning continu avec MI.Probe

Pour effectuer un scanning continu avec MI.Probe :

1. Avant de commencer la mesure d'un élément (Cercle, Plan ou Scanning), maintenez enfoncé le bouton Pouce droit de MI.Probe pendant plus d'une seconde.

Pour des détails sur les affectations des boutons de MI.Probe, voir « Affectations des boutons de MI.Probe » dans la rubrique « Utilisation de MI.Probe ».

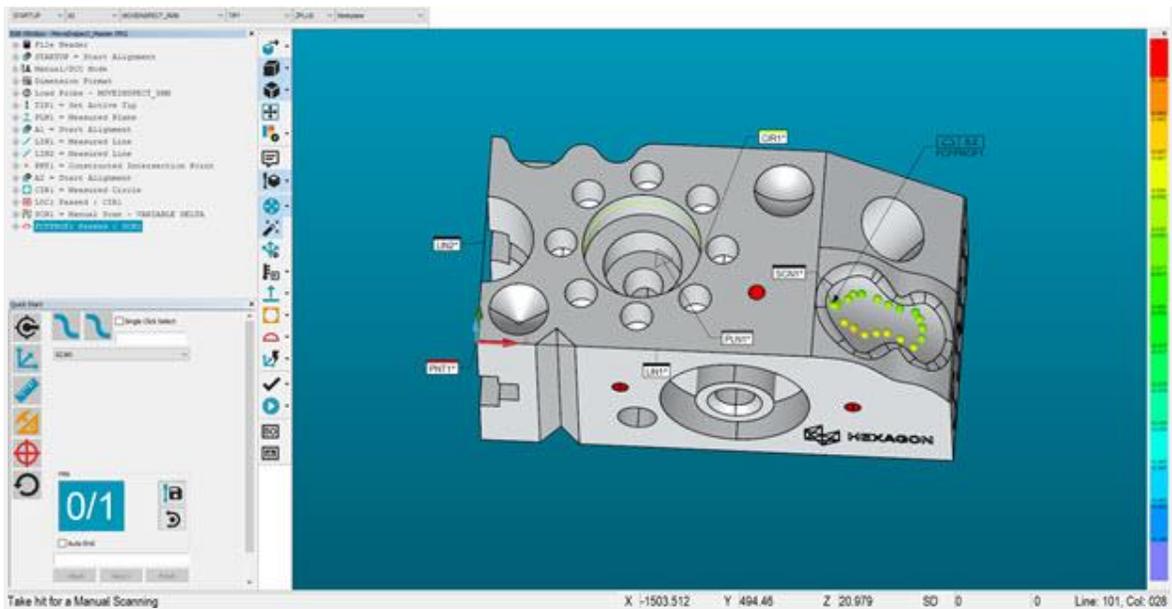
2. Placez le palpeur sur la pièce ou l'élément.
3. Appuyez sur le bouton Déclencher de MI.Probe pour lancer le scanning. Au terme du scanning, appuyez à nouveau sur le bouton Déclencher.
4. Appuyez sur le bouton Pouce droit pour finir l'élément.

- Appuyez à nouveau sur le bouton Pouce droit pendant plus d'une seconde pour quitter le mode scanning.



Description d'un scanning continu avec MI.Probe :

- Dans l'exemple ci-dessus, la pièce est alignée avec le modèle CAO et les éléments de l'alignement ont été mesurés.



*Exemple d'une routine de mesure de scanning continu avec MI.Probe*

- L'option **Mode rech val nom depuis CAO** a été activée dans la barre d'outils **Mode palpeur** (**Afficher** | **Barres d'outils** | **Mode palpeur**) avec la sélection de **Élémts utilisent couleurs dimension**.

Pour des détails sur l'option **Mode rech val nom depuis CAO**, voir « Barre d'outils Mode palpeur » dans la documentation PC-DMIS Core.

Pour des détails sur l'option **Élémts utilisent couleurs dimension**, voir « Élémts utilisent couleurs dimension » dans la documentation PC-DMIS Core.

- Un scanning de contact a été sélectionné dans la fenêtre QuickStart.
- Le scanning continu a été activé dans MI.Probe et un scanning manuel a été mesuré. Les points mesurés apparaissent en couleur selon leurs écarts par rapport au modèle CAO.

---

## Création d'alignements

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

- Alignements de Quick Start
- Alignement à 6 points
- Alignement Best Fit de point nominal
- Opération de type saut de grenouille
- Utilisation d'alignements d'ensemble

### Alignements de Quick Start

Vous pouvez créer divers alignements via l'interface Quick Start pour votre dispositif portable. Les exemples d'alignements de base fournis ici s'appliquent directement aux réflecteurs Leica et aux palpeurs T, mais les principes sont les mêmes pour tous les périphériques portables.

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

1. Importez un modèle CAO. Voir « Importation de données nominales ».
2. Sélectionnez **Alignements** | **Plan/Droite/Point** dans l'interface **Quick Start**.



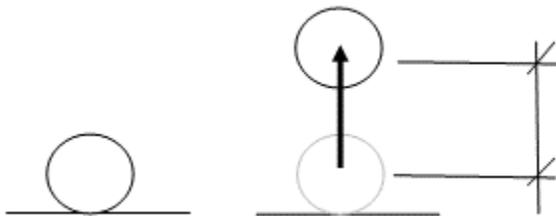
*Quick Start illustrant l'alignement Plan-Droite-Point*

3. Suivez les instructions fournies par l'interface Quick Start pour mesurer les éléments d'alignements.



Bien que vous ne soyez pas encore aligné avec votre pièce, assurez-vous que vous utilisez la méthode de palpées tirés pour prendre des mesures. Pour en savoir plus sur les « palpées tirés », voir la rubrique « Onglet Options » au chapitre « Interface Leica ».

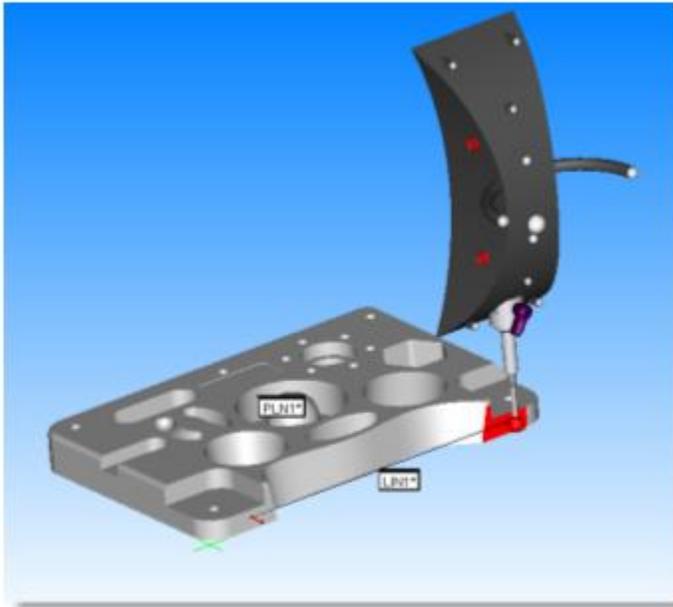
Prendre le palpée (Ctrl+H) stocke les mesures fixes courantes en interne. Après avoir parcouru la distance du vecteur, PC-DMIS calcule le vecteur IJK entre le premier et le deuxième points et compense en conséquence le décalage du point ainsi obtenu.



*Distance du vecteur représenté pour la circulation du réflecteur*

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

1. Importez un modèle CAO. Pour des informations, voir « Importation de données CAO ou de routine de mesure » au chapitre « Utilisation des options de fichier avancées » de la documentation PC-DMIS Core.
2. Dans la barre d'outils **Modes graphiques**, sélectionnez **Mode programme** (  ).
3. Dans la même barre d'outils, sélectionnez le mode pour vos données CAO :
  -  **Mode courbe** - Utilisé pour la CAO avec courbe et données de points.
  -  **Mode de surface** - Utilisé pour la CAO avec des données de surface.
4. Sélectionnez **Alignements | Plan/Droite/Droite** dans l'interface **Quick Start**.
5. Suivez les instructions fournies par l'interface Quick Start pour mesurer les éléments d'alignement dans le mode programmation.



*Mesure d'éléments d'alignement avec un palpeur T*

6. Quand le logiciel a terminé la routine de mesure, exécutez-la en appuyant sur Ctrl + Q, ou sélectionnez l'option **Fichier | Exécuter**.



Bien que vous ne soyez pas encore aligné avec votre pièce, assurez-vous que vous utilisez la méthode de palpées tirés pour prendre des mesures. Pour en savoir plus sur les « palpées tirés », voir la rubrique « Onglet Options » au chapitre « Interface Leica ».

## Création d'alignements hors ligne

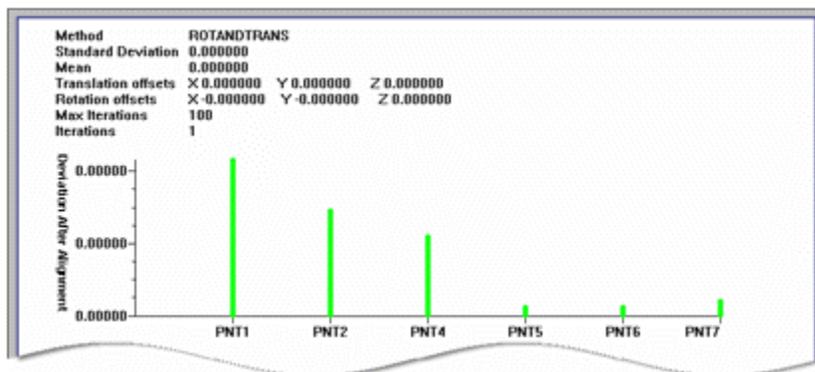
Vous pouvez aussi créer un alignement hors ligne à l'aide d'éléments déjà mesurés. Pour ce faire, sélectionnez les éléments dans la fenêtre de modification au lieu de les mesurer dans l'interface Quick Start.

## Alignement à 6 points

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

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

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



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

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

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

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

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

## Alignment Best Fit de point nominal

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

1. Créez ou importez des données de point nominal. Pour plus d'informations, voir « Importation de données nominales ».



Si des données nominales sont utilisées pour les décalages et les supports du réflecteur Leica, vérifiez que la commande de l'option de compensation du palpeur est désactivée dans la fenêtre de modification. La commande de compensation du palpeur doit être au-dessus des points dans la routine de mesure.

2. Exécutez la routine de mesure. Pour l'exécuter, appuyez sur Ctrl + Q ou sélectionnez l'option **Fichier | Exécuter**.

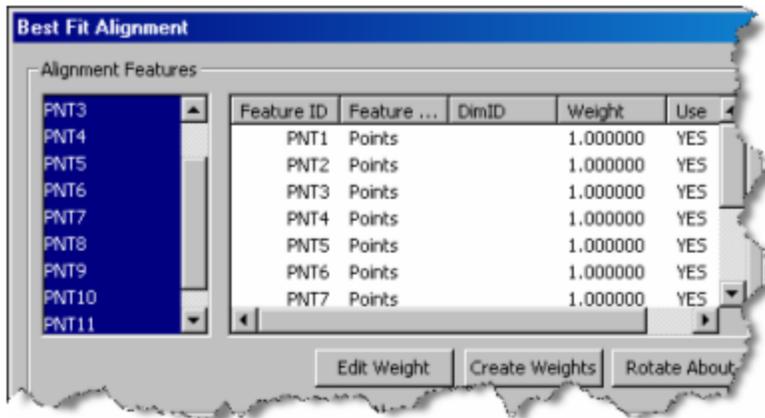
La boîte de dialogue **Exécution** s'ouvre et vous guide à travers les mesures restantes. Vous pouvez ignorer des points si nécessaire. Quand PC-DMIS a terminé toutes les mesures, la boîte de dialogue se ferme. Pour des informations sur cette boîte de dialogue, voir « Utilisation de la boîte de dialogue Exécution » au chapitre « Utilisation des options de fichier avancées » dans la documentation PC-DMIS Core.

3. Insérez un alignement Best Fit. Pour ce faire, sélectionnez **Alignements | Alignement libre** dans l'interface **Quick Start**, ou sélectionnez l'option de menu **Insérer | Alignement | Nouveau**. La boîte de dialogue **Utilitaires d'alignement** s'ouvre.



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

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



Boîte de dialogue Alignement Best Fit - Sélection d'éléments

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



Boîte de dialogue Alignement Best Fit - Options d'alignement

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

Comme la commande d'alignement vient après les éléments mesurés dans la routine de mesure, les points mesurés figurent toujours dans le système de coordonnées antérieur. Pour que les écarts de points apparaissent dans le nouveau système de

coordonnées, insérez des dimensions d'emplacement dans la routine de mesure, après la commande d'alignement.

### Opération de type saut de grenouille

L'alignement saut de mouton vous permet de déplacer votre MMT portable en vue de mesurer des pièces hors de portée de votre bras. Avant d'utiliser cette méthode, vous devez connaître les limites de précision de la machine.

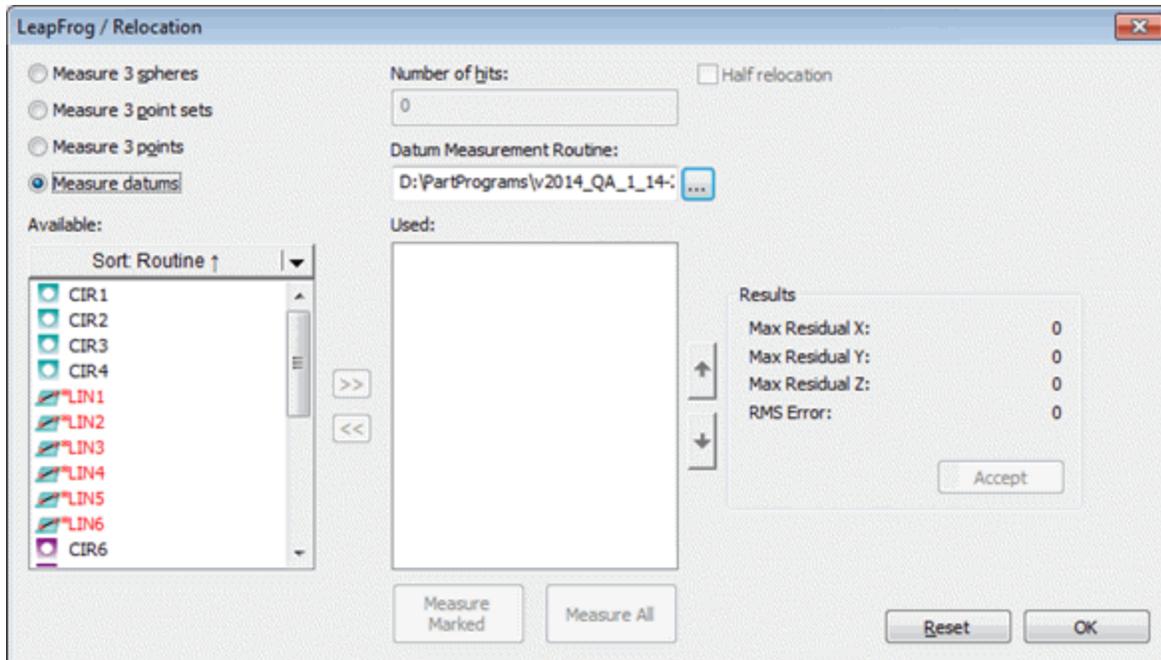
Le concept de saut de mouton consiste à mesurer une série d'éléments puis, après avoir déplacé la machine, à les mesurer de nouveau dans le même ordre. Cette opération crée une transformation et la machine fonctionne comme si le système de coordonnées était le même qu'avant le déplacement.

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



Les opérations saut de mouton sont disponibles pour certaines machines portables. Ces machines incluent Romer, Faro et Garda. Votre licence LMS ou verrouillage de port doivent également être programmés pour prendre en charge votre machine portable.

L'option de menu **Insérer | Alignement | Saut de mouton** ouvre la boîte de dialogue **Saut de grenouille / Réimplantation**.



Boîte de dialogue Saut de grenouille / Réimplantation



Les informations sont stockées avec la routine de mesure ayant effectué l'opération saut de mouton.

Une commande Saut de mouton est entrée dans la fenêtre de modification quand vous cliquez sur le bouton **Accepter**. La ligne de commande dans la fenêtre de modification est :

LEAPFROG/TOG1, NUM, TOG2

**TOG1** : le premier paramètre de la commande de saut de mouton est une zone à bascule qui contient les trois types disponibles dans la zone **Mesurer 3** de la boîte de dialogue. Ces types sont les suivants :

1. SPHERES (option **Mesurer 3 sphères**)
2. Séries de points (option **Mesurer 3 séries de points**)
3. POINTS (option **Mesurer 3 points**)
4. DATUMS (**Mesurer références**)

Ce paramètre peut également avoir la valeur OFF, auquel cas les deux autres ne sont pas affichés. La valeur OFF désactive la translation par saut de mouton.

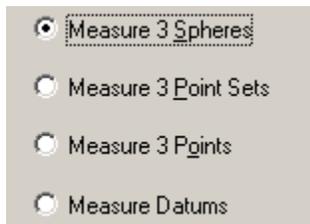
## Création d'alignements

**NUM** : ce deuxième paramètre de la commande de saut de mouton sert à définir le nombre de palpages que vous souhaitez effectuer. Il correspond à la zone **Palpages** dans la boîte de dialogue **Saut de grenouille / Réimplantation**.

**TOG2** : le dernier paramètre de la commande de saut de mouton est une zone à bascule permettant de basculer entre un saut de mouton COMPLET ou PARTIEL. Ce paramètre correspond à l'option **Semi-replacement** de la boîte de dialogue.

Une fois cette commande exécutée, vous êtes invité à effectuer vos palpages. Une fois ces derniers réalisés, une translation par saut de mouton est activée.

## Options de mesure



Les options de mesure vous permettent de sélectionner la méthode employée par PC-DMIS pour la comparaison de traduction.

- L'option **Mesurer 3 sphères** indique à PC-DMIS d'utiliser des sphères comme éléments pour la comparaison de translation. Cette méthode utilise le centre de chaque sphère mesurée.
- L'option **Mesurer 3 séries de points** indique à PC-DMIS d'utiliser le barycentre d'une série de points. Il est recommandé d'utiliser le bas d'un cône renversé avec un palpeur mécanique. Cette méthode est légèrement plus précise que celle des sphères et beaucoup plus rapide pour l'opérateur.
- L'option **Mesurer 3 points** indique à PC-DMIS d'utiliser uniquement trois points et constitue la méthode la moins précise des trois.
- L'option **Mesurer références** commande à PC-DMIS d'utiliser des éléments de référence existants dans la routine de mesure de votre choix. Comme les éléments de référence sont déjà censés être mesurés dans votre routine de mesure, vous devez seulement les mesurer après le remplacement de votre machine.

## Nombre de palpages



La zone **Nombre de palpages** vous permet de spécifier le nombre de palpages que vous voulez utiliser lors de la mesure des sphères ou de séries de points ; vous pouvez sélectionner ces types d'éléments dans les options **Mesurer 3 sphères** et **Mesurer 3 séries de points**. Voir la rubrique « Options de mesures ».

## Semi-replacement



La case à cocher **Semi-replacement** vous permet de décider si PC-DMIS effectue une opération de REPLACEMENT COMPLET (SAUT DE MOUTON COMPLET) (case décochée) ou une opération de REPLACEMENT PARTIEL (SAUT DE MOUTON PARTIEL) (case cochée).

Le remplacement correspond au déplacement de la machine de mesure portable vers un nouvel emplacement.

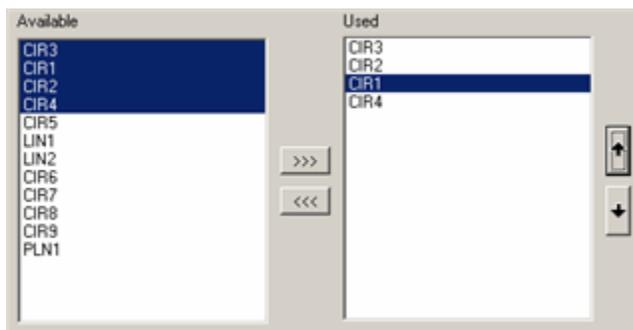
- Si vous procédez à un remplacement complet (en décochant cette case), vous devez mesurer quelque chose avant de déplacer la machine portable, puis remesurer certains ou tous ces éléments une fois la machine déplacée. La remesure permet à PC-DMIS d'identifier le nouvel emplacement de la machine.
- Un semi-replacement (en cochant cette case) indique que vous déplacez la machine portable avant de mesurer les éléments de référence.

## Routine de mesure de référence

Cette zone permet d'indiquer la routine de mesure à utiliser comme fichier de référence. Elle est activée si vous cliquez sur le bouton **Mesurer références**. Vous pouvez entrer le chemin complet d'accès au fichier de routine de mesure (.PRG) ou utiliser le bouton **Parcourir** pour naviguer dans la structure de dossier et faire une sélection.

Une fois un fichier sélectionné, les éléments disponibles pour une opération saut de mouton apparaissent dans la liste **Disponible**.

## Listes Disponible et Utilisé



*Listes Disponible et Utilisé*

Les listes **Disponible** et **Utilisé** affichent des éléments de référence disponibles pour utilisation ou déjà choisis pour une opération saut de mouton, respectivement.

### Liste Disponible

Lorsque vous sélectionnez un fichier de routine de mesure à employer dans la zone **Routine de mesure réf**, les éléments disponibles dans ce fichier apparaissent dans la liste **Disponible**. Vous pouvez alors attribuer des éléments à l'opération saut de mouton en cours en les sélectionnant et en cliquant sur le bouton **>>>**.

### Liste Utilisé

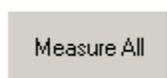
Les éléments attribués figurant dans la liste **Utilisé** sont mesurés si vous cliquez sur les boutons **Mesurer marqués** ou **Mesurer tout**, dans leur ordre d'apparition dans la liste **Utilisé**. Vous pouvez les supprimer de la liste **Utilisé** en cliquant sur le bouton **<<<**. Vous pouvez modifier l'ordre d'exécution d'un élément en le sélectionnant et en cliquant sur les boutons fléchés vers le haut ou vers le bas.

## Mesurer marqués



Le bouton **Mesurer marqués** fonctionne seulement si vous sélectionnez d'abord l'option **Mesure des données**, dans la zone **Mesure des options**. Si vous cliquez sur ce bouton, une opération de Saut de mouton commence, utilisant seulement les éléments sélectionnés dans la liste **Utilisé**.

## Mesurer tout



Le bouton **Mesurer tout** ouvre la boîte de dialogue **Exécution**.

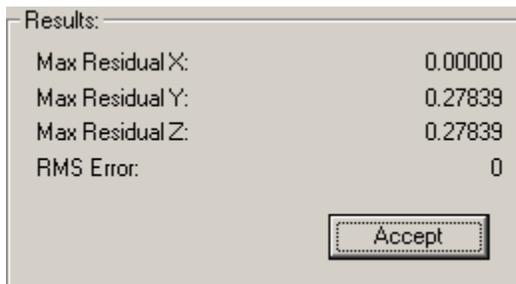
- Si vous sélectionnez **Mesurer 3 sphères**, **Mesurer 3 séries de points** ou **Mesurer 3 points**, cette boîte de dialogue vous demande de mesurer les trois éléments avant de déplacer la MMT. Une fois la machine déplacée, vous êtes invité à mesurer à nouveau ces éléments dans le même ordre.
- Si vous utilisez **Mesurer références**, la boîte de dialogue **Exécution** vous demande de mesurer tous les éléments de référence après avoir déplacé la MMT (mais pas avant).

La zone de résultats affiche la distance 3D entre les éléments, avant et après le déplacement de la MMT. Si vous considérez que ces résultats ne sont pas satisfaisants, vous pouvez mesurer à nouveau la dernière série d'éléments en cliquant sur le bouton **Remesurer**.



Si le processus de nouvelle mesure n'est pas satisfaisant, vous devez réinitialiser l'opération de saut de mouton et recommencer depuis le début. Ce problème se produisant sur tous les systèmes à saut de mouton, gardez-le en mémoire.

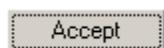
## Zone Résultats



### *Zone Résultats*

La zone **Résultats** montre les déviations entre la première position de la machine et ses positions suivantes en affichant la distance 3D entre les éléments pris avant le déplacement de la MMT et ceux pris après.

## Accepter



Après avoir renseigné la boîte de dialogue **Saut de grenouille / Réimplantation**, vous devez cliquer sur le bouton **Accepter** dans la zone **Résultats** pour que la

## Création d'alignements

transformation saut de mouton soit utilisable. Cliquez sur **Accepter** pour ajouter la commande [LEAPFROG](#) à la routine de mesure. Si vous cliquez sur le X dans l'angle supérieur droit au lieu du bouton **Accepter** ou si vous cliquez en premier sur le bouton **OK**, la translation saut de mouton est perdue.

## Réinitialiser



Le bouton **Réinitialiser** supprime toute translation en ajoutant une commande [LEAPFROG/OFF](#) dans la fenêtre de modification.

## OK



Cliquez sur **OK** pour fermer la boîte de dialogue **Saut de grenouille / Réimplantation**. Si vous cliquez sur ce bouton avant celui **Accepter**, la boîte de dialogue se ferme sans insérer la commande [LEAPFROG](#).

## Utilisation d'alignements d'ensemble

Vous pouvez utiliser des alignements d'ensemble pour les mesures importantes ou complexes afin de créer plusieurs stations dans un réseau commun. Pour ce faire, PC-DMIS déplace le même capteur à différentes positions autour de l'objet. Au fur et à mesure que vous prenez des mesures à partir de positions différentes de la station autour de l'objet, le logiciel regroupe les informations mesurées dans un même réseau. Quand toutes les stations appartiennent à un seul réseau, toutes les données de mesures font partie du même système de coordonnées.



Pour permettre cette fonctionnalité, il vous faut des alignements d'ensemble activés dans votre licence LMS ou verrouillage de port.

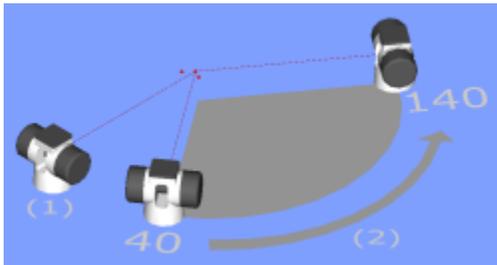


PC-DMIS ne prend pas en charge les commandes d'alignement de saut de grenouille et d'ensemble dans la même routine de mesure.

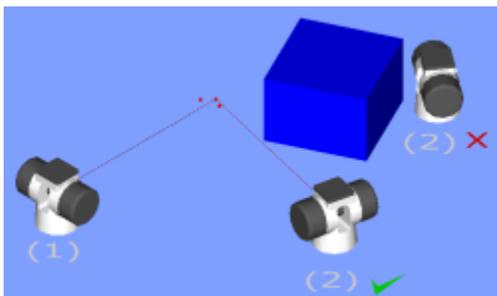
Avant de prendre des mesures, vous devez décider bien avant d'employer plusieurs stations. Quand vous planifiez l'emplacement d'une station, prenez en compte les points suivants :

### Pisteurs de planification de station et stations totales

1. Les points utilisés pour calculer un réseau doivent avoir des angles d'intersection raisonnables ( $40^{\circ}$ - $140^{\circ}$ ). Dans l'exemple, vous devez rechercher la station (2) quelque part entre les angles  $40^{\circ}$  et  $140^{\circ}$ , en relation avec la droite représentative entre la station (1) et les points communs mesurés.



2. Les points utilisés pour calculer un réseau doivent être visibles pour plus d'une station (position). Dans l'exemple, la station (2) indiquée par la marque verte fonctionne, alors que la station (2) avec un X rouge ne fonctionne pas car la ligne de vue des éléments communs est bloquée.



3. Les points d'objet et les points communs utilisés pour le calcul du réseau doivent rester stables pendant tout le processus de prise des mesures.
4. Évitez les emplacements de station dont la position ne varie pas de façon significative par rapport aux autres emplacements de stations.

## Création d'alignements

L'ajustement d'ensemble est une optimisation de moindres carrés. Il prend les « regroupements » de pointages d'instruments (mesures de chaque point inclus dans l'alignement) et il fait des « ajustements » successifs aux paramètres du réseau jusqu'à ce qu'il y ait correspondance entre le modèle mathématique du réseau et les mesures réelles.

Un système peut contenir un ou plusieurs pisteurs que vous déplacez vers diverses stations. Une station est définie comme un emplacement auquel le pisteur est placé.

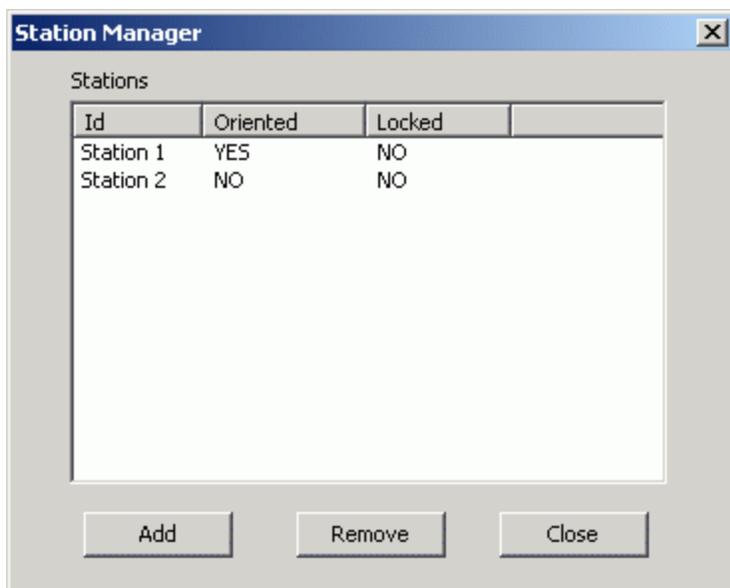
### Création d'alignements d'ensemble

Sélectionnez l'option de menu **Insérer | Alignement | Ensemble** pour créer un alignement d'ensemble. Les rubriques suivantes présentent le processus de création d'alignements d'ensemble et de déplacement de stations dans l'alignement d'ensemble :

- Ajout et suppression de stations
- Définition des options d'ajustement
- Configuration de l'alignement d'ensemble
- Résultats de l'alignement d'ensemble
- Texte de commande d'alignement d'ensemble
- Déplacement de stations d'alignements d'ensemble

### Ajout et suppression de stations

Pour ouvrir la boîte de dialogue **Gestionnaire de station**, dans **Alignement d'ensemble**, cliquez sur **Gestionnaire de station**. Vous pouvez aussi sélectionner l'option de menu **Pisteur | Gestion des stations** ou cliquez sur le nom de la station active dans la barre d'état du pisteur.



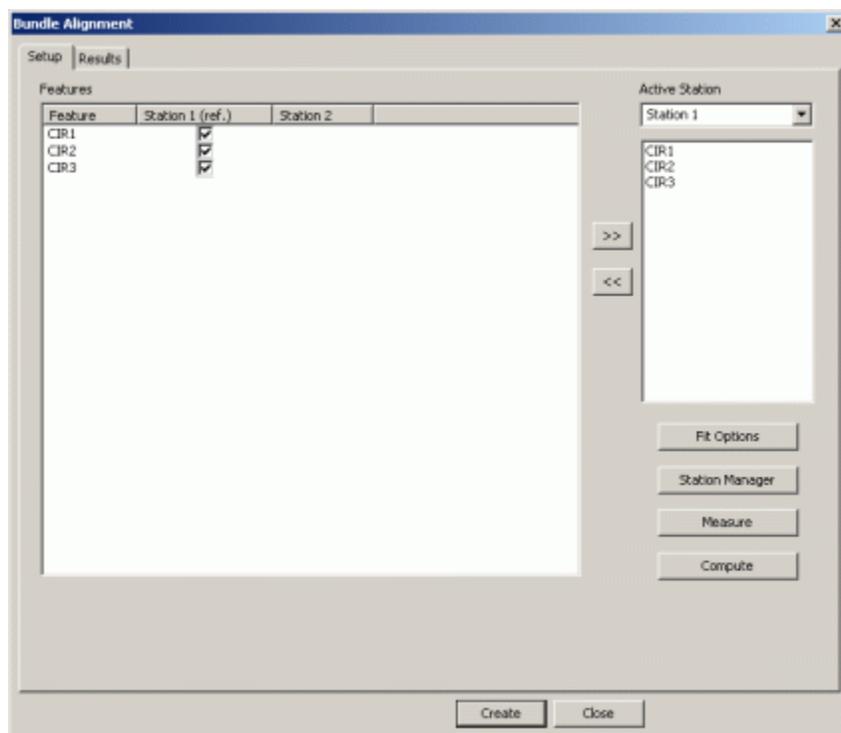
*Boîte de dialogue Gestionnaire station*

- **Ajouter** - Ajoute une station à la liste **Stations** dans la routine de mesure.
- **Supprimer** - Supprime une station sélectionnée de la liste **Stations** et de la routine de mesure.
- **Orienté** - Lorsque la valeur est **YES** dans la colonne **Orienté**, l'emplacement et l'orientation de la station ont été calculés.
- **Verrouillé** - Si la valeur est **YES** dans la colonne **Verrouillé**, la station n'autorise pas d'autres mesures. Une station est verrouillée lorsque le pisteuse quitte sa position.



L'astérisque en regard du nom de la station indique qu'elle est active. PC-DMIS accepte jusqu'à 99 stations dans un calcul d'alignement d'ensemble.

## Configuration de l'alignement d'ensemble



*Boîte de dialogue Alignement ensemble - onglet Configuration*

La configuration de l'alignement d'ensemble suppose l'association d'éléments d'alignement d'ensemble qui seront mesurés par plusieurs stations Leica Tracker. Pour ce faire :

1. Cochez les cases à côté des éléments d'alignement d'ensemble que vous voulez inclure dans l'alignement d'ensemble. Les éléments marqués seront inclus dans le calcul d'ensemble. S'il s'agit de la *première* station (référence), vous sélectionnez tous les éléments que vous mesurerez à l'étape 3. Seuls les éléments d'alignement d'ensemble ajoutés à la liste d'éléments **Station active** sont mesurés quand vous cliquez sur **Mesurer**.



En cliquant sur le nom de la station en haut de la colonne, vous pouvez sélectionner ou désélectionner tous les éléments sous cette colonne.

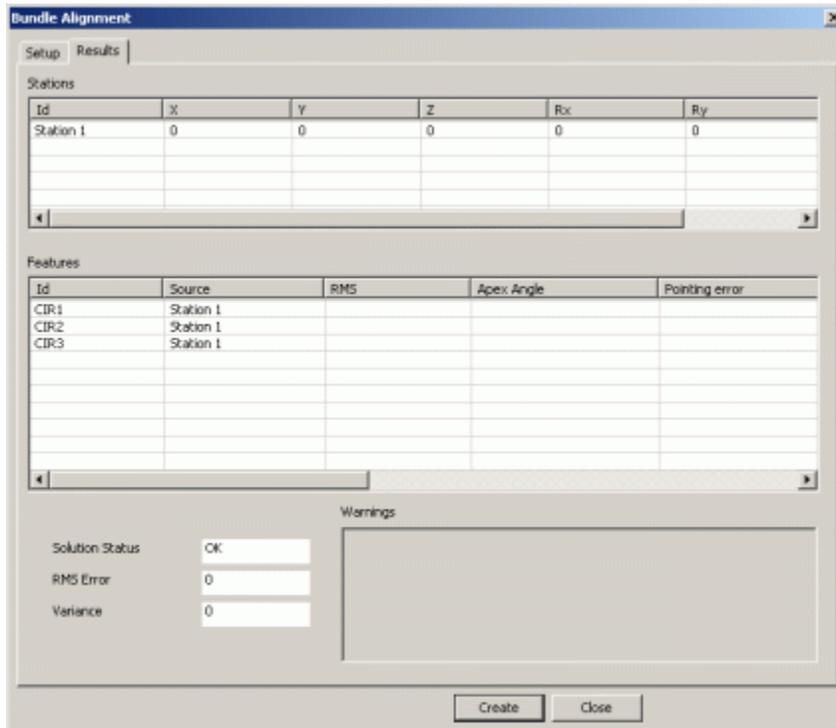
2. Sélectionnez la station suivante à utiliser dans la zone déroulante **Station active**. Les éléments d'alignement d'ensemble peuvent être mesurés par certaines ou toutes les stations.



Les stations verrouillées ne peuvent pas être sélectionnées comme stations actives.

3. Pour définir les éléments qui seront mesurés par la **station active** lorsque vous cliquez sur **Mesurer**, sélectionnez-les dans la liste **Éléments** et cliquez sur le bouton Dépl droite . Ils sont ajoutés à la liste pour la **station active**. Pour supprimer des éléments de la liste d'éléments **Station active**, sélectionnez-les et cliquez sur le bouton Dépl gauche .
4. Cliquez sur **Mesurer** pour lancer la mesure des éléments sélectionnés depuis la **station active**. L'alignement d'ensemble est recalculé au terme de la dernière mesure.
5. Voir les résultats de l'alignement d'ensemble dans l'onglet **Résultats**.
6. Pour recalculer l'alignement d'ensemble, cliquez sur **Calculer**. Ceci est uniquement nécessaire lorsque vous n'êtes pas satisfait des résultats de l'alignement d'ensemble et souhaitez modifier certains paramètres, comme les éléments à inclure (cases à cocher dans la zone de liste multicolonne **Éléments**) ou des réglages des options d'ajustement (comme un réseau équilibré). Le calcul est alors à nouveau effectué en fonction des paramètres modifiés, sans nouvelle mesure.

## Résultats de l'alignement d'ensemble



Boîte de dialogue Alignement ensemble - onglet Résultats

Après avoir mesuré et calculé l'alignement d'ensemble configuré, vous pouvez vérifier les résultats dans l'onglet **Résultats**. Si vous en êtes satisfait, cliquez sur **Créer** pour insérer l'alignement dans la routine de mesure. L'alignement est exécuté tel que défini lors de l'exécution normale de la routine de mesure.

### Interprétation des résultats de l'alignement d'ensemble :

#### Stations

- **ID** - Nom de la station Leica Tracker
- **XYZ** - Montre la position translatée de la station par rapport à la station d'origine.
- **Rx Ry Rz** - Montre les rotations autour des axes x, y et z de la station d'origine.

#### Éléments

- **ID** - Nom de l'élément de la routine de mesure.
- **Source** - Nom de la station depuis laquelle l'élément d'alignement d'ensemble a été à l'origine mesuré.
- **RMS** - Erreur quadratique moyenne de l'élément d'alignement d'ensemble donné.

- **Angle Apex** - Angle le plus grand entre deux observations d'un élément d'alignement d'ensemble mesuré. Si un élément d'alignement d'ensemble est mesuré depuis plus de deux pisteurs, l'angle le plus proche de 90° est pris comme angle Apex.
- **Erreur de pointage** - Il s'agit d'une mesure de l'erreur d'angle pour un élément d'alignement d'ensemble donné.
- **XYZ** - Affiche l'emplacement XYZ de l'élément d'alignement d'ensemble.
- **Écart XYZ** - Ces valeurs indiquent l'écart depuis la mesure prise depuis chaque station individuelle par rapport à la valeur best fit correspondante.
- **Écart 3D** - Cette valeur indique l'ampleur de l'écart XYZ.

**Statut solution** : il équivaut à **OK** ou **FAILED** pour indiquer si l'algorithme a pu ou non résoudre l'alignement d'ensemble.

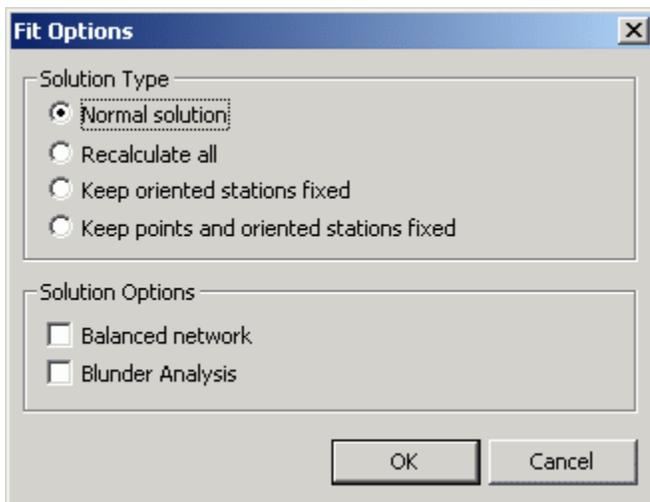
**Erreur RMS** - Erreur RMS totale de tous les éléments d'alignement d'ensemble.

**Variation** - Variation de tous les éléments d'alignement d'ensemble combinés.

**Avertissements** - Des messages spécifiques sont fournis pour aider à adapter la solution d'alignement d'ensemble.

## Définition des options d'ajustement

Pour ouvrir la boîte de dialogue **Options d'ajustement**, dans la boîte de dialogue **Alignement ensemble**, cliquez sur **Options d'ajustement**.



*Boîte de dialogue Options d'ajustement*

## Création d'alignements

En général, les options par défaut (ci-dessous) sont utilisées. Sélectionnez des options parmi celles qui suivent pour déterminer comment la solution d'alignement d'ensemble est calculée.

- **Solution normale** : cette option calcule l'orientation de chaque station et de chaque « élément d'alignement d'ensemble » en fonction de l'orientation actuelle des stations et des « éléments d'alignement d'ensemble » courants.
- **Recalculer tout** : cette option recalcule l'orientation des « éléments d'alignement d'ensemble » et les stations. Cette option ignore l'orientation des stations et les « éléments d'alignement d'ensemble » courants.
- **Laisser fixes les stations orientées** : les stations déjà orientées ne changent pas et seule la dernière est recalculée. Les « éléments d'alignement d'ensemble » courants sont recalculés.
- **Laisser fixes les points et les stations orientées** : les stations mesurées auparavant ainsi que les « éléments d'alignement d'ensemble » courants restent fixes.
- **Réseau équilibré** : cette case à cocher équilibre le système pour qu'une station ne soit pas limitée à être l'origine.
- **Analyse d'erreurs** : cette case à cocher fait en sorte que le programme d'ensemble affiche les résultats d'orientation tels que calculés par les calculs approximatifs, avant que tout ajustement soit effectué. C'est le moment idéal de détecter des erreurs, parce qu'elles déforment les paramètres (coordonnées et paramètres de station). Plus les erreurs sont détectées tôt, mieux elles peuvent être identifiées.

## Texte de commande d'alignement d'ensemble

```
BUNDLE ALIGN/ID = 1, SHOW DETAIL = TOG1
FIT OPTIONS/TYPE = TOG2, BALANCED = TOG3, BLUNDER ANALYSIS = TOG4
MEASURE FEATURES/PNT1, PNT2, PNT3,
BUNDLED FEATURES/
STATION = 1, PNT1, PNT2, PNT3, PNT4,
STATION = 2, PNT1, PNT2, PNT3, ,
STATION = 3, PNT1, PNT2, PNT4, ,
STATION =
```

- **ID** : cette zone indique le numéro de la station active. Il s'agit de la station depuis laquelle les éléments d'alignement d'ensemble seront mesurés.
- **TOG1 (SHOW DETAIL = YES/NO)** : quand cette valeur est définie à **YES**, une liste détaillée de l'alignement d'ensemble apparaît dans la fenêtre de

modification. Par défaut, cette valeur est **NO**, et les options d'adaptation (FIT OPTIONS) ne sont donc pas affichées.

- **TOG2** (FIT OPTIONS/TYPE = *type*) : Choisissez l'une des quatre options d'ajustement disponibles : **NORMAL**, **POINTS ET STATIONS FIXED**, **RECALCULER TOUT** et **STATIONS FIXES**. Voir « Définition des options d'ajustement ».
- **TOG3** (BALANCED = **OFF/ON**) : Lorsque cette valeur est **ON**, une solution réseau équilibrée est utilisée. Par défaut, cette valeur est **OFF**. Voir « Définition des options d'ajustement ».
- **TOG4** (ANALYSE D'ERREUR = **OFF/ON**) - Lorsque cette valeur est fixée à **ON**, une analyse des erreurs est effectuée. Par défaut, cette valeur est **OFF**. Voir « Définition des options d'ajustement ».
- **MEASURE FEATURES** : répertorie les éléments d'alignement d'ensemble qui seront mesurés pour le numéro de la station active.
- **BUNDLED FEATURES** : répertorie les stations et les éléments d'alignement d'ensemble inclus dans les calculs d'alignement d'ensemble.

## Déplacement de stations d'alignements d'ensemble

Pour déplacer une nouvelle station d'alignement d'ensemble :

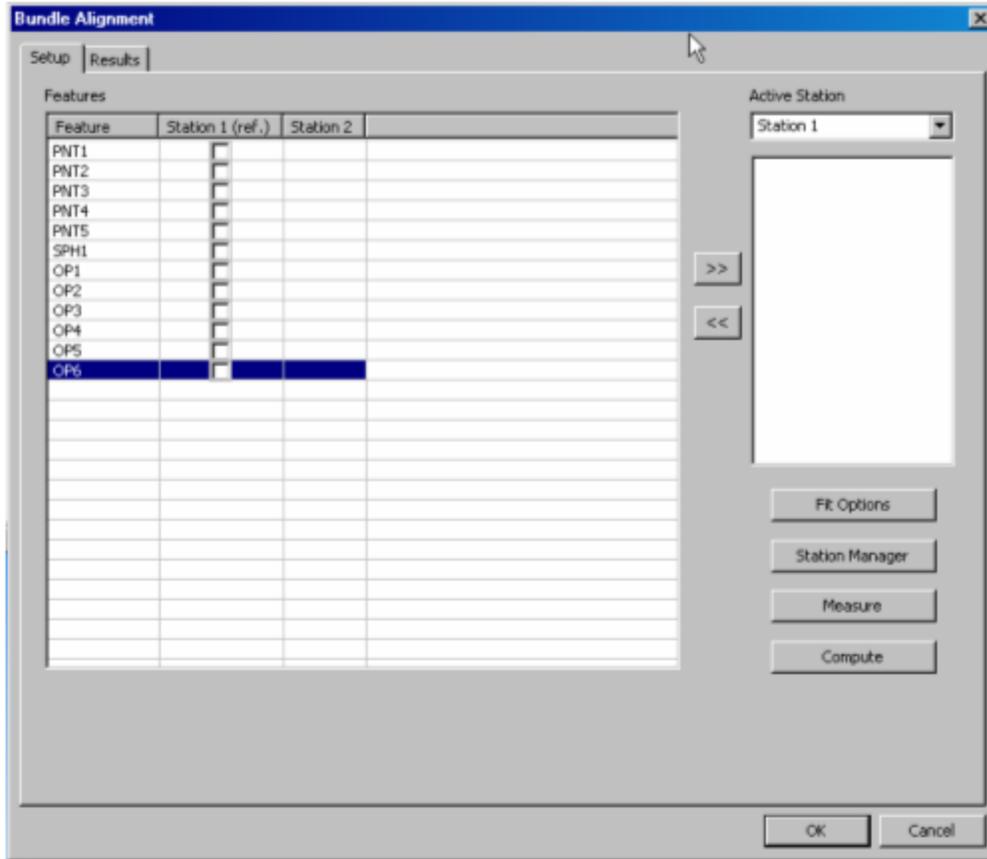
1. Mesurez tous les éléments mesurables depuis la première position du pisteur.
2. Créez une station de l'une des façons suivantes :
  - Sélectionnez l'option **Pisteur | Gestion des stations**.
  - Cliquez sur le nom de la station dans la barre d'état du pisteur.
3. Cliquez sur **Ajouter** pour ajouter une nouvelle station à la liste **Stations** et cliquez sur **Fermer**.



Si vous utilisez des points, vérifiez que la compensation du palpeur est désactivée avant d'insérer une commande d'alignement d'ensemble.

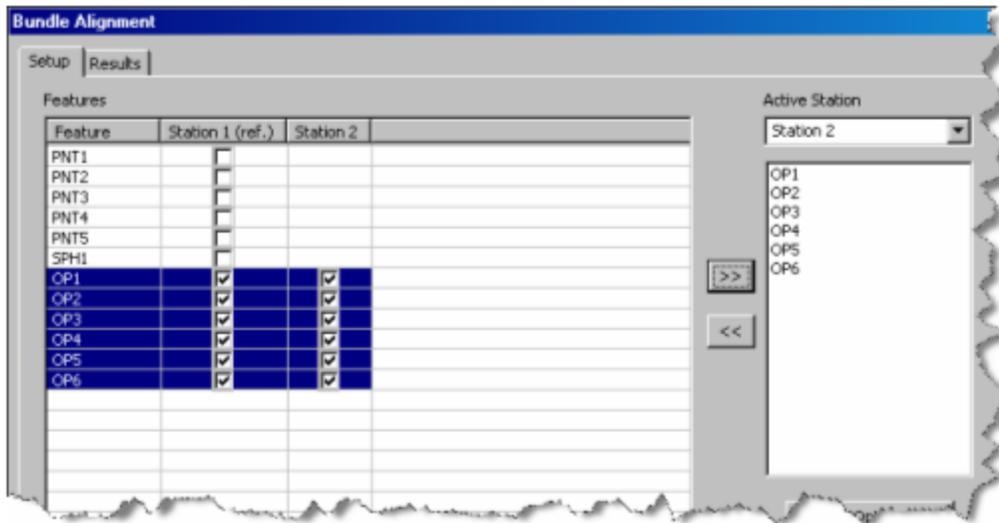
4. Sélectionnez l'option de menu **Insérer | Alignement | Ensemble** pour insérer une commande d'alignement d'ensemble. Tous les éléments pouvant être réduits à un point, comme des points, des cercles et des sphères, sont affichés sous Station 1 et peuvent être sélectionnés pour faire partie de l'alignement d'ensemble.

## Création d'alignements



*Boîte de dialogue Alignement d'ensemble montrant les éléments mesurés sous Station 1*

5. Sélectionnez la station suivante (créée à l'étape 3) à laquelle vous allez déplacer le pisteur depuis la zone mixte **Station active**.
6. Cochez les cases à côté des éléments dans la colonne de la première position du pisteur que vous voulez utiliser pour l'alignement d'ensemble à la prochaine position de la station.
7. Cliquez sur  pour ajouter les éléments sélectionnés à la liste **Station active** pour la station suivante.



*Éléments sélectionnés de la première station ajoutée à la station active suivante*

8. Déplacez physiquement la station du pisteur à la nouvelle position **Station active**.
9. Cliquez sur **Mesurer** ; la boîte de dialogue **Options de mode exécution** vous guide à travers les mesures d'alignement d'ensemble disponibles pour la nouvelle **station active**.



La barre d'état indique si la station n'est pas encore orientée dans le réseau d'ensemble en la mettant en évidence en rouge comme suit :



10. Analysez les résultats dans l'onglet « Résultats » une fois tous les éléments requis mesurés. Les résultats pour les éléments mesurés indiquent la station source, l'orientation, les erreurs RMS et la variation.

## Mesures d'éléments

Id	X	Y	Z	Rx	Ry	Rz
Station 1	0	0	0	0	0	0
Station 2	979.45	4990.867	-56.441	0.983	-1.051	-165.466

Id	Source	RMS	Apex Angle	Pointing error	X	Y	Z	Dev X	Dev Y	Dev Z	Dev 3D
OP1	Station 1				220.003	180.004	48.57	0.019	-0.02	-0.007	0.028
OP1	Station 2				220.009	179.969	48.606	0.012	0.015	-0.042	0.046
OP1	Bundled	0.038	149.401	0.046	220.021	179.984	48.564				
OP2	Station 1				245.998	164.975	48.61	-0.001	0.006	0.001	0.006
OP2	Station 2				246.014	164.989	48.586	-0.017	-0.007	0.025	0.031
OP2	Bundled	0.023	148.744	0.031	245.997	164.982	48.611				
OP3	Station 1				246.007	134.976	48.611	0.013	-0.009	-0.002	0.016
OP3	Station 2				246.028	134.962	48.615	-0.008	0.004	-0.007	0.011
OP3	Bundled	0.014	148.542	0.016	246.021	134.967	48.608				
OP4	Station 1				220.024	119.955	48.611	-0.002	0.004	0.008	0.009
OP4	Station 2				220.024	119.96	48.618	-0.002	-0.001	0	0.002

**Warnings**

Solution Status: OK  
RMS Error: 0.022  
Variance: 2.046

Onglet Résultats après la mesure d'éléments depuis la nouvelle station active

11. Si **Statut solution** affiche OK, cliquez sur **OK** pour insérer une commande d'alignement d'ensemble dans la routine de mesure. La nouvelle station est désormais orientée et disponible dans le réseau.



Si besoin est, vous pouvez exclure certains éléments du calcul d'ensemble et les recalculer dans l'onglet **Configurer**.

12. Suivez les étapes précédentes si vous allez à la position de la station suivante.

---

# Mesures d'éléments

## Éléments mesurés

L'ajout d'éléments mesurés avec des dispositifs portables s'effectue généralement via l'interface de Quick Start.



*Barre d'outils Mesurer dans l'interface de Quick Start*

Lorsque vous effectuez des palpements sur la pièce, PC-DMIS interprète le nombre, les vecteurs de palpement, etc. afin de déterminer l'élément à ajouter à la routine de mesure.

Les éléments mesurés pris en charge sont : point, droite, plan, cercle, cylindre, sphère, tore, logement oblong et logement carré. Dans la barre d'outils **Mesurer**, vous pouvez aussi ajouter des scanings manuels ou créer des éléments en mode estimation. Pour plus d'informations sur la mesure de logements carrés, voir « Remarque sur les logements carrés ».

Pour des informations détaillées sur la création d'éléments mesurés, voir « Insertion d'éléments mesurés » dans la documentation PC-DMIS CMM. Vous trouverez plus d'informations sur les éléments mesurés au chapitre « Création d'éléments mesurés » de la documentation PC-DMIS Core.

### Eléments auto

Vous pouvez aussi créer des éléments automatiques à l'aide de dispositifs portables.

Pour en savoir plus, voir « Création d'éléments automatiques » dans la documentation PC-DMIS CMM. Vous trouverez plus d'informations sur les éléments automatiques au chapitre « Création d'éléments automatiques » de la documentation PC-DMIS Core.



Les éléments QuickFeature permettent d'ajouter des éléments automatiques sans utiliser aucune boîte de dialogue. Pour des informations, voir « Création d'éléments QuickFeature » dans la documentation PC-DMIS Core.

## Interface de Quick Start pour les pisteurs

L'interface de Quick Start est principalement la même pour tous les dispositifs, sauf les pisteurs. Pour ce dispositif, elle inclut une case à cocher **Projet**. Pour le reste des détails sur l'interface de Quick Start, voir la rubrique « Interface de Quick Start ».

### Case à cocher Projet

La case à cocher **Projet** (par défaut décochée) est disponible sur les pisteurs Portable for Leica et TDRA6000, comme illustré ci-dessous. Cette case à cocher permet la projection sur l'élément (plan) référencé dans la liste déroulante **Nom**.



Cette case à cocher est uniquement disponible si la tâche de mesure est définie à **POINT** et si la liste **Élément de référence** à l'entrée **Type** définie à **ÉLÉMENT**.

Si la case **Projet** est décochée (par défaut), le logiciel ne projette pas le point mais le compense à la place selon les réglages de compensation active.



PC-DMIS fonctionnait de la même façon dans les versions antérieures à 2012 si le logiciel était installé pour TDRA (réglage d'interface LeicaTPS), avec la tâche de mesure définie à POINT et le type de référence à ÉLÉMENT. La case à cocher **Projet** dans Portable permet désormais aussi la projection du point sur l'élément de référence.

## Remarque sur les logements carrés

Lors de la mesure des logements carrés, il est important que les palpages soient pris dans le sens horaire ou anti-horaire, dans l'ordre autour du logement. Par exemple, un logement carré avec 5 palpages doit en avoir 2 sur le premier côté et 1 sur les 3 côtés restants, dans l'ordre autour du logement.

S'il y a 6 palpages, il doit y en avoir 2 sur le premier côté, 1 sur le suivant, 2 sur le suivant et 1 sur le dernier. Les palpages doivent être faits strictement dans le sens horaire ou anti-horaire.

## Remarque sur le type d'épaisseur : aucune

Lors de la mesure d'éléments automatiques avec une machine à bras portable, le type d'épaisseur « Aucune » applique la valeur d'épaisseur indiquée. L'épaisseur est appliquée à la mesure du style de tige. Lorsque vous utilisez un palpeur de tige pour la mesure, vous vous servez de la tige cylindrique d'un palpeur pour effectuer la mesure, au lieu du contact du palpeur. Pour ce faire, vous devez d'abord définir des palpages exemples. PC-DMIS peut ensuite déterminer l'emplacement de l'élément pris en charge (cercles, ellipses, logements et encoches) à l'aide de la tige.

## Création d'éléments de cercles mesurés de « point unique »



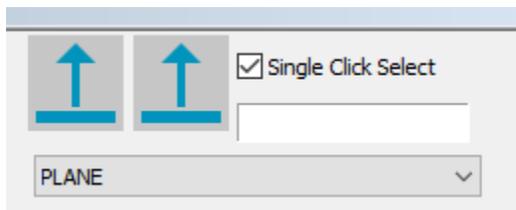
Les dispositifs portables peuvent créer un élément de cercle mesuré en prenant un seul palpement sur cet élément. Il s'agit d'un « cercle de point unique ». Ceci est utile lorsque vous tentez de mesurer un alésage avec un palpeur dont la taille de la sphère est supérieure au diamètre de l'alésage et que cette sphère ne rentre pas entièrement dedans pour effectuer les trois palpements minimum requis. Dans ce cas, PC-DMIS crée l'élément à l'intersection du plan de travail (ou plan de projection si un plan mesuré est actuellement actif) et de la sphère du palpeur.

### Quand un plan mesuré n'est pas disponible

Quand un plan mesuré n'est pas disponible, un message apparaît.

Si vous choisissez **Non**, le type d'élément de référence est par défaut PLAN DE TRAVAIL.

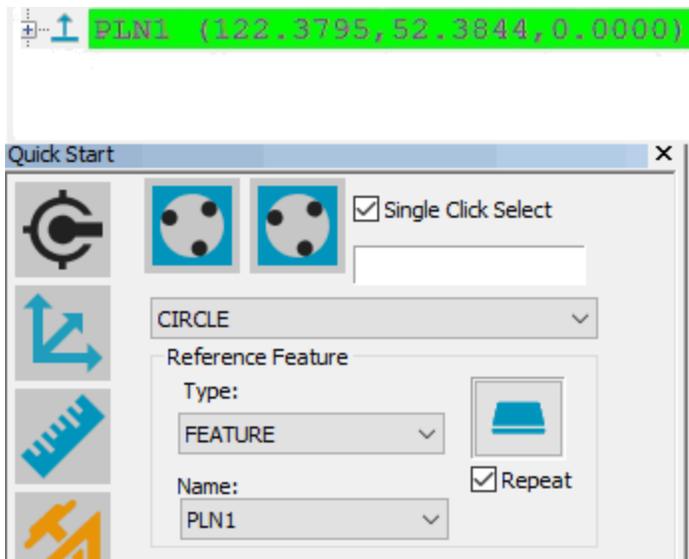
Si vous choisissez **Oui**, le mode Quick Start pour la mesure de plan est affiché afin de définir l'élément de référence approprié.



*Boîte de dialogue Quick Start du mode Mesurer plan*

Une fois le plan terminé, la boîte de dialogue **Quick Start** revient au mode de cercle mesuré. PC-DMIS Portable ajoute automatiquement le plan mesuré à la liste des noms d'éléments de référence et le met en surbrillance dans la fenêtre de modification.

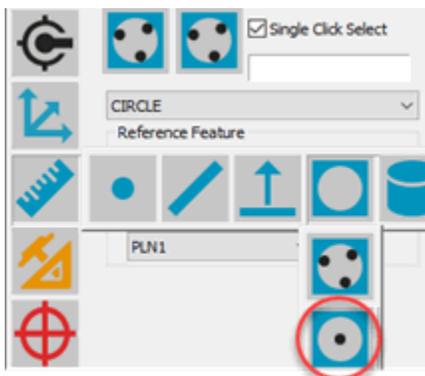
## Mesures d'éléments



Plan mesuré ajouté à la liste des noms d'éléments de référence dans la fenêtre de modification

### Création d'un cercle mesuré de point unique

1. Sélectionnez **Afficher | Autres fenêtres | Quick Start** pour accéder à l'interface de Quick Start. Les cercles mesurés de point unique ne fonctionnent pas avec une autre méthode de création.
2. Dans la barre d'outils **Mesurer**, sélectionnez l'élément **Mesure de cercle de point unique**.



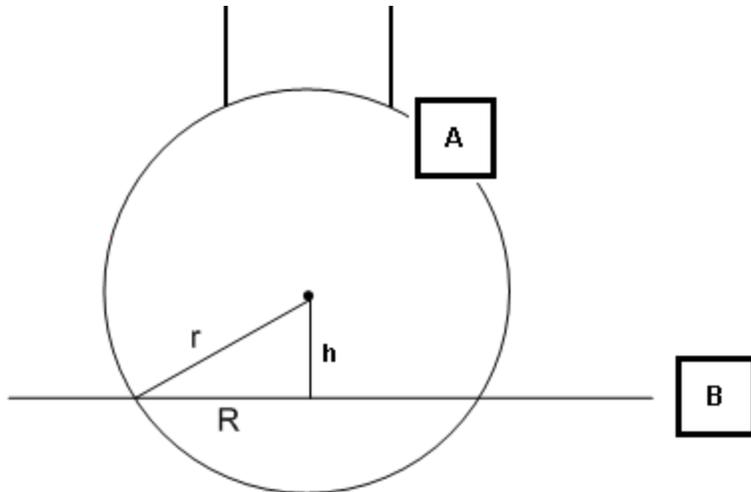
Icône Mesure de cercle de point unique

3. Placez le palpeur dans l'alésage et prenez un seul palpagement. PC-DMIS active le bouton **Terminer**.
4. Cliquez sur **Terminer**. PC-DMIS crée l'élément à l'intersection du plan de travail (ou plan de projection si un plan mesuré est actuellement actif) et de la sphère du palpeur (voir « Fonctionnement » ci-dessous).



N'oubliez pas que le calcul se fait à l'intersection du contact du palpeur avec le plan de travail ou le plan de projection. Si la sphère du palpeur est trop haute ou trop basse, PC-DMIS génère un message d'erreur indiquant que l'élément a échoué. Sachez également que les alésages de mesure qui sont beaucoup plus petits que le diamètre du palpeur entraînent moins de précision dans le diamètre du cercle qui en résulte.

**Fonctionnement :**



*Vue latérale du plan de travail et de la sphère du palpeur*

A - Sphère du palpeur

B - plan de travail

h - hauteur du centre de la sphère au plan de travail

R - rayon du cercle mesuré

r - rayon de la sphère de palpeur

$$R = \sqrt{r^2 - h^2}$$



Si la sphère du palpeur est si haute que r est inférieur à h, le calcul de l'intersection échoue et PC-DMIS ne résout pas le cercle. Si le centre de la sphère est en dessous du plan de travail (B), PC-DMIS ne résout pas non plus le cercle.

## Création de logements mesurés avec deux points



*Bouton Logement oblong à deux points mesuré*



### Bouton Logement carré à deux points mesuré

Similaires à la création de Éléments de cercle mesuré de « point unique », les dispositifs portables peuvent aussi créer un logement carré ou oblong en prenant seulement deux palpages, un à chaque extrémité du logement. On qualifie cela de logement à « deux points ». Ceci est utile lorsque vous tentez de mesurer un logement avec un palpeur dont la taille de la sphère est supérieure au diamètre du logement et que cette sphère ne rentre donc pas entièrement dans le logement en question pour effectuer le nombre minimum habituel de palpages requis pour un logement mesuré. Dans ce cas, PC-DMIS crée l'élément à l'intersection du plan de travail (ou plan de projection si un plan mesuré est actuellement actif) et de la sphère du palpeur.



Pour plus d'informations, voir « Quand un plan mesuré n'est pas disponible ».

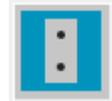
Pour créer un élément de logement mesuré avec deux points :

1. Sélectionnez **Afficher | Autres fenêtres | Quick Start** pour accéder à l'interface de Quick Start.
2. Dans la barre d'outils **Mesurer**, cliquez sur le bouton **Logement oblong à deux**

**points mesuré**



ou **Logement carré à deux points mesuré**



Vous n'avez pas à utiliser l'interface de Quick Start. Si vous le voulez, vous pouvez vous contenter de cliquer sur le logement oblong désiré dans la barre d'outils **Éléments mesurés**. Cependant, cette rubrique suppose que vous utilisez l'interface de Quick Start.

3. Placez le palpeur aussi bas que possible dans l'une des extrémités du logement et prenez un palpement. Celui-ci doit être sur l'hémisphère inférieur de la sphère du palpeur.
4. Placez le palpeur aussi bas que possible dans l'autre extrémité du logement et prenez un palpement. Celui-ci doit être sur l'hémisphère inférieur de la sphère du palpeur.

## Mesures d'éléments

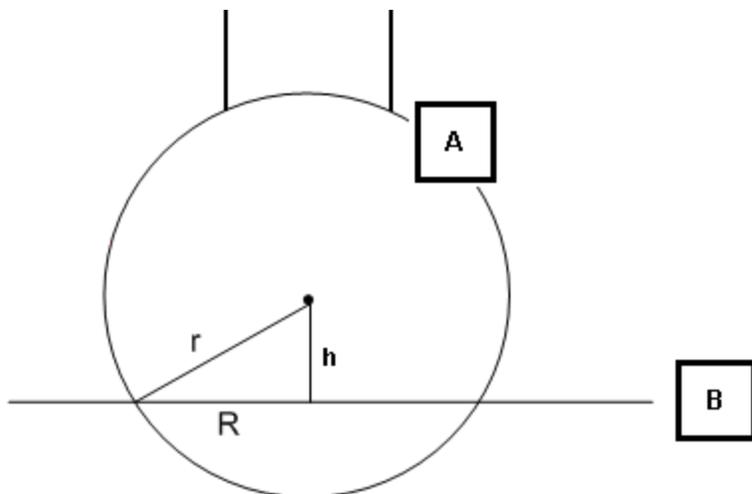
- Si la sphère du palpeur a correctement coupé le plan de travail (ou le plan de projection) avec les deux palpées, PC-DMIS active le bouton **Terminer**.
  - Si le premier palpée n'a pas correctement coupé le plan de travail ou le plan de projection, un message apparaît indiquant : "Palpée 1 hors de portée". Si le premier palpée a coupé le plan de travail ou de référence correctement mais pas le deuxième, un message apparaît : "Palpée 2 hors de portée". Si vous recevez l'un de ces messages d'erreur, vous devez reprendre les deux palpées, en ajustant votre plan de travail ou de projection selon les besoins, afin qu'une intersection correcte avec la sphère du palpeur puisse se faire.
5. Cliquez sur **Terminer**. PC-DMIS crée l'élément à l'intersection du plan de travail (ou plan de projection si un plan mesuré est actuellement actif) et de la sphère du palpeur (voir « Fonctionnement », ci-dessous).
- La largeur du logement est fonction de la quantité de sphère du palpeur qui coupe le plan de travail ou de projection quand le palpeur entre en contact avec l'élément de la pièce.
  - La longueur du logement est fonction de la distance entre les deux points du logement.



N'oubliez pas que le calcul se fait à l'intersection de la sphère du palpeur avec le plan de travail ou le plan de projection. Si la sphère du palpeur est trop haute (elle ne coupe pas du tout le plan) ou trop basse (le palpement se trouve sur l'hémisphère supérieur ou plus haut), PC-DMIS génère alors un message d'erreur indiquant que l'élément a échoué.

**Fonctionnement :**

## Mesures d'éléments



*Vue latérale du plan de travail et de la sphère du palpeur*

A - Sphère du palpeur

B - plan de travail

h - hauteur du centre de la sphère au plan de travail

R - rayon du logement mesuré. La largeur du logement est deux fois cette valeur.

r - rayon de la sphère de palpeur

$$R = \sqrt{r^2 - h^2}$$



Si la sphère du palpeur est si haute que  $r$  est inférieur à  $h$ , le calcul de l'intersection échouera et PC-DMIS ne résoud pas le logement. Si le centre de la sphère est au-dessous du plan de travail (B), PC-DMIS ne résoudra pas non plus le logement.

---

# Scanning avec le palpeur mécanique portable

PC-DMIS Portable vous permet de scanner des éléments à l'aide de l'une des six méthodes de scanning manuel. Les points mesurés sont regroupés dès qu'ils sont lus par le contrôleur lors du processus de scanning. Une fois le scanning terminé, PC-DMIS vous donne la possibilité de réduire les données recueillies en fonction de la méthode de scanning choisie. PC-DMIS doit être configuré pour utiliser un palpeur mécanique afin que ces types de scanning soient disponibles.

Pour créer des scannings manuels, dans la barre d'outils **Modes palpeur**, passez PC-

DMIS en **mode manuel** (  ) et sélectionnez l'un des types de scanning manuel disponibles dans le sous-menu **Scanning (Insérer | Scanning)**. Ces modes sont :

- Distance fixe
- Temps / distance fixes
- Temps fixe
- Axe de solide
- Multisection
- Forme libre manuelle

La boîte de dialogue appropriée de scanning manuel s'ouvre.

Pour des informations sur les options disponibles dans la boîte de dialogue **Scanning**, qui sert à réaliser ces scannings, voir « Fonctions communes de la boîte de dialogue Scanning » au chapitre « Scanning de votre pièce » de la documentation PC-DMIS Core.

Lors de la création d'éléments automatiques, des palpées exemples peuvent être effectués avec un scanning manuel. Pour des informations, voir « Scanning pour des exemples de palpées d'un élément automatique ».

## Règles pour les scans manuels

Cette rubrique traite des règles pour le scanning manuel à l'aide d'un palpeur mécanique sur un périphérique portable.

## Règles générales pour les scans manuels

Cette section mentionne les règles que vous devez suivre pour que la compensation du scanning manuel se fasse correctement et plus rapidement sur les dispositifs à bras.

- Aucun axe ne doit être verrouillé pendant le scan. PC-DMIS exécute le scanning en faisant passer le palpeur sur l'emplacement de l'**axe de solide** entré au clavier. Chaque fois que le palpeur coupe ce plan, le dispositif à bras effectue un relevé et le transmet à PC-DMIS.
- Pour ce type de scanning, vous devez entrer les valeurs du **VecInit** et du **VecDir** dans le **système de coordonnées de la pièce**. L'opération est requise pour tenir compte de l'emplacement de l'**axe de solide**. L'opération est requise pour tenir compte de l'emplacement de l'axe de solide.
- Veillez à entrer l'**axe de solide** dans le **système de coordonnées de la pièce**.

Dans le cas de plusieurs lignes de scans manuels, il est conseillé d'inverser une ligne de scan sur deux.

Par exemple (suite du scanning de la sphère décrit plus haut) :

1. Commencez le scanning le long de la surface dans la direction +X.
2. Passez à la ligne suivante et scannez le long de l'axe -X.
3. Continuez de changer la direction du scanning selon les besoins. Les algorithmes internes dépendent de la régularité et risquent de donner de mauvais résultats si vous ne suivez pas le schéma.

## Limites de compensation

Avec un scan de distance fixe, de temps/distance fixe et de temps fixe, PC-DMIS vous permet d'effectuer automatiquement des palpages manuels en trois dimensions et dans n'importe quelle direction. Cette approche est utile pour des scannings avec un dispositif manuel (comme un bras Romer ou Faro) dont les axes ne peuvent pas être verrouillés.

Sachant que vous pouvez déplacer le palpeur dans n'importe quelle direction, PC-DMIS ne peut pas déterminer avec exactitude la compensation correcte du palpeur (ou les vecteurs de départ et de direction) à partir des données mesurées.

Deux solutions s'offrent à vous pour les limites de compensation :

- *Si des surfaces CAO existent*, vous pouvez sélectionner **RECHERCHER VAL NOM** dans la liste **Valeurs nominales**. PC-DMIS tente alors de rechercher les valeurs nominales pour chaque point mesuré dans le scanning. Si les valeurs nominales sont trouvées, le point est alors compensé le long du vecteur trouvé,

ce qui permet une bonne compensation ; dans le cas contraire, il reste au centre de la boule.

- *S'il n'existe pas de surfaces CAO*, la compensation de palpeur n'a pas lieu. Toutes les données restent au centre de la boule sans compensation du palpeur.

## Scanning pour des palpates exemples d'un élément automatique

Si vous mesurez un élément automatique utilisant des *palpates exemples*, PC-DMIS vous demande d'effectuer ces palpates lors de l'exécution de la routine de mesure. Toutefois, au lieu de relever seulement quelques palpates avec votre bras portable, vous pouvez désormais scanner la surface avec le palpeur afin d'obtenir rapidement plusieurs palpates sur chaque surface. La précision s'en trouve alors améliorée.

Certains éléments, comme un cercle automatique, possèdent un seul plan exemple. D'autres éléments automatiques, comme le point d'angle ou de coin automatique, possèdent plusieurs plans exemples. Pour scanner une surface, appuyez sur le bouton de votre machine portable qui commence à récupérer des palpates du contrôleur, puis passez le palpeur sur la surface autant de temps que souhaité ; PC-DMIS lira alors plusieurs palpates. PC-DMIS lit plusieurs palpates. Lorsque vous relâchez le bouton et terminez le scanning de la surface, PC-DMIS vous demande d'effectuer le prochain lot de palpates exemples sur la surface suivante. Poursuivez ce processus jusqu'à ce que tous les palpates exemples soient scannés sur toutes les surfaces.

### Règles de scanning de palpates d'échantillons

- Vous ne pouvez pas scanner plusieurs plans d'échantillons dans un même segment de scan. En d'autres termes, vous ne pouvez pas scanner des palpates d'échantillons autour des coins. Lorsque vous scannez plusieurs palpates, chaque scan doit demeurer sur une même surface. Si un élément requiert des palpates d'échantillons à partir de plusieurs surfaces, comme un élément de point de coin utilisant trois surfaces, chacune d'elles doit posséder son propre scan.
- Vous ne pouvez pas scanner des palpates d'échantillons, puis mesurer un élément à l'aide du même segment de scan. Lorsque vous scannez des palpates d'échantillons avant de scanner l'élément pour le mesurer, vous devez effectuer un segment de scan pour chaque surface requérant des palpates d'échantillons, puis un segment de scan distinct pour la mesure actuelle de l'élément.
- Lorsque vous scannez l'élément, et non les palpates exemples, sa mesure peut avoir lieu dans un même scan. Par exemple, pour un logement carré automatique, vous scannez les quatre côtés dans un segment continu.

## Scanning avec le palpeur mécanique portable

Pour obtenir des informations sur les éléments automatiques et les palpées exemples, voir le chapitre « Création d'éléments automatiques » de la documentation PC-DMIS Core.

### Entrées du registre pour un scanning avec un palpeur mécanique

Dans l'éditeur de réglages de PC-DMIS, plusieurs entrées du registre contrôlent quand et comment des points sont lus à partir du contrôleur de votre bras portable. Les entrées de registre suivantes figurent dans la section **HardProbeScanningInFeatures** :

- `MinDeltaBetweenPointsInMM` - Définit la distance minimum (en millimètres) que le palpeur doit parcourir avant qu'un nouveau palpée soit envoyé du contrôleur à PC-DMIS.
- `MinTimeDeltaBetweenPointsInMilliseconds` - Définit le temps minimum (en millisecondes) qui doit s'écouler avant que PC-DMIS effectue un nouveau palpée.
- `MaxPointsForAFeature` - Définit le nombre maximum de points requis pour un élément. Tous les points lus dans PC-DMIS à partir du contrôleur au-delà de ce nombre maximum sont ignorés.

Pour des informations sur ces entrées de registre, lancez l'éditeur de réglages PC-DMIS et appuyez sur F1 pour accéder à l'aide en ligne. Parcourez ensuite les rubriques appropriées.

## Exécution d'un scanning manuel de distance fixe

La méthode de distance fixe de scanning vous permet de réduire les données mesurées en entrant une valeur de distance dans la zone **Distance entre palpées**. PC-DMIS commence au premier palpée et réduit le scanning en supprimant les palpées plus proches que la distance spécifiée. La réduction de palpées se fait à mesure de l'arrivée des données de la machine. PC-DMIS conserve seulement les points séparés par une distance *supérieure* aux incréments spécifiés.

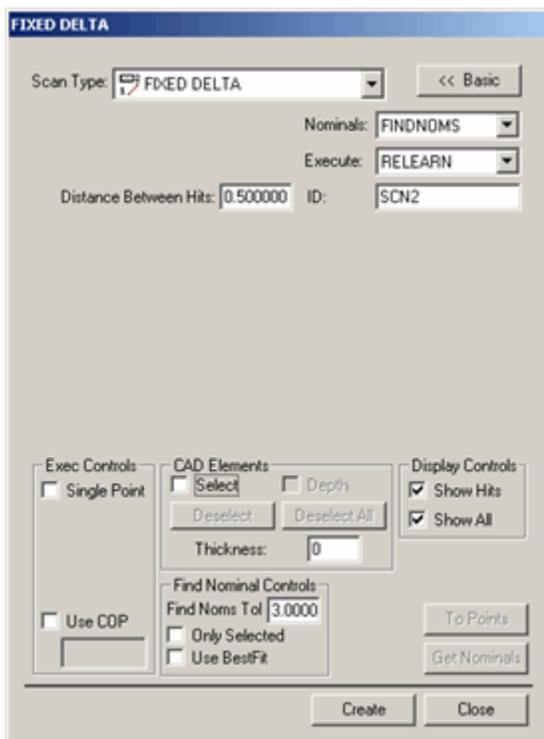


Si vous avez spécifié un incrément de 0,5, PC-DMIS conserve uniquement les palpées qui se trouvent au moins à 0,5 unité de distance les uns des autres. Les autres palpées fournis par le contrôleur sont ignorés.

Pour des informations sur les autres contrôles de cet onglet, voir la rubrique « Fonctions communes de la boîte de dialogue Scanning » au chapitre « Scanning de votre pièce » de la documentation PC-DMIS Core.

Pour créer un scanning de distance fixe (écart) :

1. Sélectionnez l'option **Insérer | Scanning | Distance fixe** afin d'ouvrir la boîte de dialogue **ÉCART FIXE**.



Boîte de dialogue Écart fixe

2. Entrez un nom personnalisé pour le scanning dans la zone **ID** si vous ne souhaitez pas conserver le nom par défaut.
3. Dans la zone **Distance entre palpées**, entrez la distance que le palpeur devra parcourir avant que PC-DMIS effectue un palpée. Il s'agit de la distance 3D entre les points. Si vous entrez 5 par exemple et que l'unité de mesure est le millimètre, le palpeur doit se déplacer d'au moins 5 mm depuis le dernier point avant que PC-DMIS accepte un palpée du contrôleur.

## Scanning avec le palpeur mécanique portable

4. Si vous utilisez un modèle CAO, entrez une tolérance **de recherche de valeurs nominales** dans la zone **de contrôle**. Cette valeur détermine à quelle distance le point central de la boule peut se trouver de l'emplacement CAO nominal.
5. Définissez toute autre option si nécessaire.
6. Cliquez sur **Créer**. PC-DMIS insère le scanning de base.
7. Exécutez votre routine de mesure. Quand PC-DMIS exécute le scanning, la boîte de dialogue **Options d'exécution** s'ouvre et PC-DMIS attend que les données arrivent du contrôleur.
8. Faites glisser manuellement le palpeur sur la surface à scanner. PC-DMIS accepte des palpées du contrôleur séparés par une distance supérieure à celle définie dans la zone **Distance entre palpées**.

## Exécution d'un scanning manuel de temps/distance fixe

La méthode de scanning temps/Distance fixe (écart variable) vous permet de réduire le nombre de palpées pris dans un scanning. Pour ce faire, indiquez la distance que doit parcourir le palpeur et le temps qui doit s'écouler avant que PC-DMIS puisse accepter plus de palpées du contrôleur.

Pour des informations sur les autres contrôles de cet onglet, voir la rubrique « Fonctions communes de la boîte de dialogue Scanning » au chapitre « Scanning de votre pièce » de la documentation PC-DMIS Core.

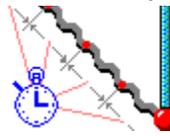
Pour créer un scanning de temps/distance fixe (écart variable) :

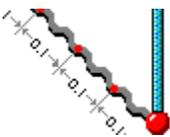
1. Sélectionnez l'option **Insérer | Scanning | Temps/Distance fixe** afin d'ouvrir la boîte de dialogue **ÉCART VARIABLE**.



Boîte de dialogue Écart variable

- Entrez un nom personnalisé pour le scanning dans la zone **ID** si vous ne souhaitez pas conserver le nom par défaut.

- 
 Dans la zone **Retard entre lectures**, entrez le temps en secondes devant s'écouler avant que PC-DMIS prenne un palpage.

- 
 Dans la zone **Distance entre palpées**, entrez la distance que le palpeur doit parcourir avant que PC-DMIS effectue un palpage. Il s'agit de la distance 3D entre les points. Si vous entrez 5 par exemple et que l'unité de mesure est le millimètre, le palpeur doit se déplacer d'au moins 5 mm depuis le dernier point avant que PC-DMIS accepte un palpage du contrôleur.
- Si vous utilisez un modèle CAO, entrez une tolérance **de recherche de valeurs nominales** dans la zone **Trouver contrôles nominaux**. Cette valeur détermine à quelle distance de l'emplacement CAO nominal le point central de la boule peut se trouver.
- Définissez toute autre option si nécessaire.
- Cliquez sur **Créer**. PC-DMIS insère le scanning de base.

## Scanning avec le palpeur mécanique portable

8. Exécutez votre routine de mesure. Quand PC-DMIS exécute le scanning, la boîte de dialogue **Options d'exécution** s'ouvre et PC-DMIS attend que les données arrivent du contrôleur.
9. Faites glisser manuellement le palpeur sur la surface à scanner. PC-DMIS vérifie le temps écoulé et la distance parcourue par le palpeur. Chaque fois que le temps et la distance dépassent les valeurs indiquées, il accepte un palpement du contrôleur.

### Scanning manuel de Quick Start



Vous pouvez aussi lancer l'exécution d'un scanning variable depuis l'interface de **Quick Start** en cliquant sur le bouton **Scanning** dans la barre d'outils **Mesurer**. PC-DMIS vous invite à prendre des palpements pour le scanning manuel. Une fois les palpements effectués, cliquez sur **Fin** pour ajouter le scanning manuel (écart variable) à la routine de mesure.

## Exécution d'un scanning manuel de temps fixe

La méthode de temps fixe de scanning vous permet de réduire les données scannées en entrant un incrément de temps dans la zone **Retard entre lectures**. PC-DMIS commence au premier palpement et réduit le scanning en supprimant les palpements qui sont lus plus vite que le temps spécifié.

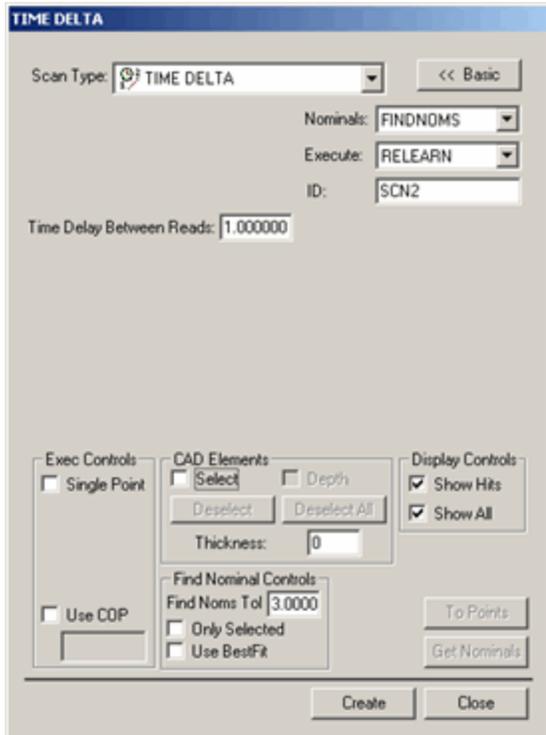


Si vous choisissez un incrément de temps de 0,05 seconde, PC-DMIS ne conserve que les palpements du contrôleur mesurés à un intervalle d'au moins 0,05 seconde. Tous les autres palpements sont exclus du scanning.

Pour des informations sur les autres contrôles de cet onglet, voir la rubrique « Fonctions communes de la boîte de dialogue Scanning » au chapitre « Scanning de votre pièce » de la documentation PC-DMIS Core.

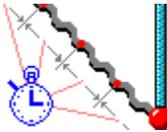
Pour créer un scanning de temps fixe (écart de temps) :

1. Sélectionnez l'option **Insérer | Scanning | Temps fixe** afin d'ouvrir la boîte de dialogue **ÉCART TEMPS**.



*Boîte de dialogue Écart temporel*

- Entrez un nom personnalisé pour le scanning dans la zone **ID** si vous ne souhaitez pas conserver le nom par défaut.



- Dans la zone **Retard entre lectures**, entrez le temps en secondes devant s'écouler avant que PC-DMIS effectue un palpage.
- Si vous utilisez un modèle CAO, entrez une tolérance **de recherche de valeurs nominales** dans la zone **de contrôle**. Cette valeur détermine à quelle distance le point central de la boule peut se trouver de l'emplacement CAO nominal.
- Définissez toute autre option si nécessaire.
- Cliquez sur **Créer**. PC-DMIS insère le scanning de base.
- Exécutez votre routine de mesure. Quand PC-DMIS exécute le scanning, la boîte de dialogue **Options d'exécution** s'ouvre et PC-DMIS attend que les données arrivent du contrôleur.
- Faites glisser manuellement le palpeur sur la surface à scanner. Chaque fois que le temps écoulé dépasse les valeurs indiquées dans la zone Retard entre lectures, PC-DMIS accepte un palpage du contrôleur.

## Exécution d'un scanning manuel d'axe de solide

La méthode d'axe de solide de scanning vous permet de scanner une pièce en spécifiant un plan de coupe sur un axe et en faisant passer le palpeur à travers le plan de coupe. Lors du scanning de la pièce, vous devez faire en sorte que le palpeur et le plan de coupe défini s'entrecroisent autant de fois que nécessaire. PC-DMIS suit alors cette procédure :

1. PC-DMIS reçoit les données du contrôleur et détermine les deux palpages de données les plus proches du plan de coupe de chaque côté durant l'entrecroisement.
2. PC-DMIS forme ensuite une droite entre les deux palpages pour percer le plan de coupe.
3. Le point ainsi percé devient un palpage sur le plan de coupe.

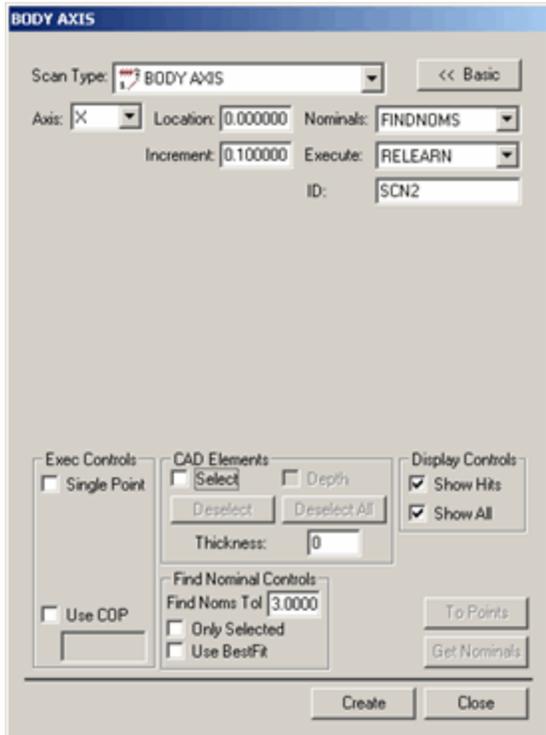
Cette opération s'effectue chaque fois que vous traversez un plan de coupe ; vous obtenez ainsi tous les palpages qui existent sur le plan de coupe.

Appliquez cette méthode pour inspecter plusieurs droites (RACCORD) de scanning en spécifiant un incrément pour l'emplacement du plan de coupe. Après avoir scanné la première ligne, PC-DMIS transfère le plan de coupe à l'emplacement suivant en ajoutant l'emplacement courant à l'incrément. Vous pouvez ainsi continuer le scanning sur la ligne suivante au nouvel emplacement du plan de coupe.

Pour des informations sur les autres contrôles de cet onglet, voir la rubrique « Fonctions communes de la boîte de dialogue Scanning » au chapitre « Scanning de votre pièce » de la documentation PC-DMIS Core.

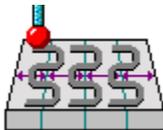
Pour créer un scanning d'axe de solide :

1. Sélectionnez l'option **Insérer | Scanning | Axe de solide** afin d'ouvrir la boîte de dialogue **AXE DE SOLIDE**.



*Boîte de dialogue Axe de solide*

2. Entrez un nom personnalisé pour le scanning dans la zone **ID** si vous ne souhaitez pas conserver le nom par défaut.
3. Dans la liste **Axe**, sélectionnez un axe. Les axes disponibles sont X, Y et Z. Le plan de coupe que traversera votre palpeur sera parallèle à cet axe.
4. Dans la zone **Emplacement**, indiquez une distance à partir de l'axe défini où se trouvera le plan de coupe.



5. Dans la zone **Incrément**, indiquez la distance séparant des plans si vous allez scanner plusieurs plans.
6. Si vous utilisez un modèle CAO, entrez une tolérance **de recherche de valeurs nominales** dans la zone **de contrôle**. Cette valeur détermine à quelle distance le point central de la boule peut se trouver de l'emplacement CAO nominal.
7. Définissez toute autre option si nécessaire.
8. Cliquez sur **Créer**. PC-DMIS insère le scanning de base.
9. Exécutez votre routine de mesure. Quand PC-DMIS exécute le scanning, la boîte de dialogue **Options d'exécution** s'ouvre et PC-DMIS attend que les données arrivent du contrôleur.
10. Faites glisser manuellement le palpeur vers l'avant et vers l'arrière sur la surface à scanner. Lorsque le palpeur s'approche d'un plan de coupe défini, vous entendez un son continu dont le volume augmente jusqu'à ce que le palpeur

## Scanning avec le palpeur mécanique portable

traverse le plan. Ce signal sonore vous aide à savoir à quel point le palpeur est proche d'un plan de coupe. PC-DMIS accepte les palpées du contrôleur chaque fois que le palpeur traverse le plan défini.

## Exécution d'un scanning manuel multisection

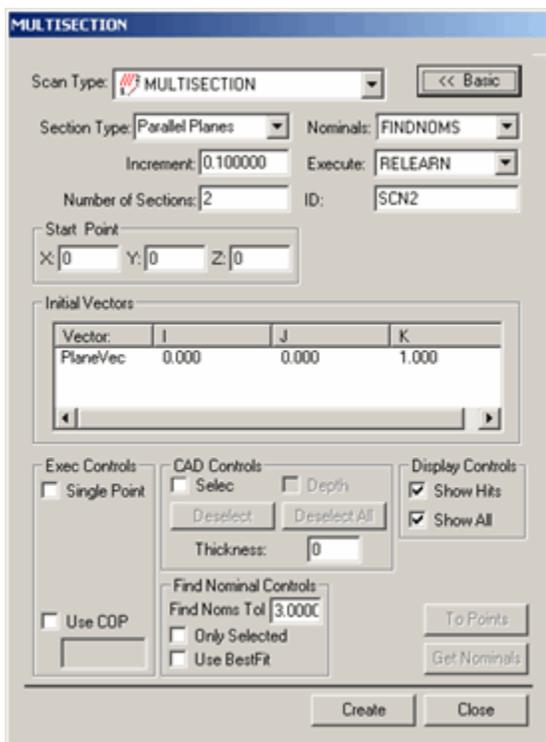
La méthode Multisection de scanning fonctionne comme celle de scanning manuel d'axe de solide, à l'exception de ce qui suit :

- Il peut traverser plusieurs *sections*.
- Il ne doit pas être parallèle à l'axe X, Y ou Z.

Pour des informations sur les autres contrôles de cet onglet, voir la rubrique « Fonctions communes de la boîte de dialogue Scanning » au chapitre « Scanning de votre pièce » de la documentation PC-DMIS Core.

Pour créer un scanning multisection :

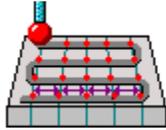
1. Sélectionnez l'option **Insérer | Scanning | Multisection** afin d'ouvrir la boîte de dialogue **MULTISECTION**.



Boîte de dialogue Multisection

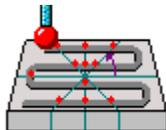
2. Entrez un nom personnalisé pour le scanning dans la zone **ID** si vous ne souhaitez pas conserver le nom par défaut.
3. Dans la liste **Type de section**, choisissez le type des sections à scanner. Les types disponibles sont les suivants :

- *Plans parallèles*



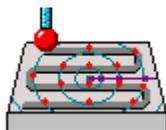
- Les sections sont des plans passant par votre pièce. Chaque fois que le palpeur traverse l'un des ces plans, PC-DMIS enregistre un palpement. Les plans sont relatifs au point de départ et au vecteur de direction. Si vous sélectionnez ce type, définissez le vecteur du plan initial dans la zone **Vecteurs initiaux**.

- *Plans radiaux*



- Ces sections sont des plans partant du point de départ. Chaque fois que le palpeur traverse l'un de ces plans, PC-DMIS effectue un palpement. Si vous sélectionnez ce type, définissez deux vecteurs dans la zone **Vecteurs initiaux** : le vecteur du plan initial (VecPlan) et le vecteur autour duquel le plan pivote (VecAxe).

- *Cercles concentriques*



- Ces sections sont des cercles concentriques avec des diamètres augmentant et centrés autour du point de départ. Chaque fois que le palpeur traverse un cercle, PC-DMIS effectue un palpement. Si vous sélectionnez ce type, définissez un vecteur dans la zone **Vecteurs initiaux** qui indique le plan dans lequel se trouve le cercle (VecAxe).

4. Dans la zone **Nombre de sections**, entrez le nombre de sections que votre scanning doit comporter.
5. Si vous choisissez au moins deux sections, indiquez l'incrément les séparant dans la zone **Incrément**. Pour des plans parallèles et des cercles, il s'agit de la

## Scanning avec le palpeur mécanique portable

distance entre des emplacements. Pour des plans radiaux, cette valeur désigne un angle. PC-DMIS espace automatiquement les sections sur la pièce.

6. Définissez le point de départ du scanning. Dans la zone **Point de départ**, entrez les valeurs **X**, **Y** et **Z** ou cliquez sur votre pièce pour que PC-DMIS sélectionne le point de départ dans le dessin CAO. Les sections sont calculées à partir de ce point temporaire en fonction de la valeur d'incrément.
7. Si vous utilisez un modèle CAO, entrez une **tolérance de recherche de valeurs nominales** dans la zone **Recherche de contrôles nominaux**. Cette valeur détermine à quelle distance le point central de la boule peut se trouver de l'emplacement CAO nominal.
8. Définissez toute autre option si nécessaire.
9. Cliquez sur **Créer**. PC-DMIS insère le scanning de base.
10. Exécutez votre routine de mesure. Quand PC-DMIS exécute le scanning, la boîte de dialogue **Options d'exécution** s'ouvre et PC-DMIS attend que les données arrivent du contrôleur.
11. Faites glisser manuellement le palpeur sur la surface à scanner. Lorsque le palpeur s'approche de chaque section, vous entendez un son continu dont le volume augmente jusqu'à ce que le palpeur traverse la section. Ce signal sonore vous aide à savoir à quel point le palpeur est proche du croisement avec une section. PC-DMIS accepte les palpées du contrôleur chaque fois que le palpeur traverse la ou les sections définies.

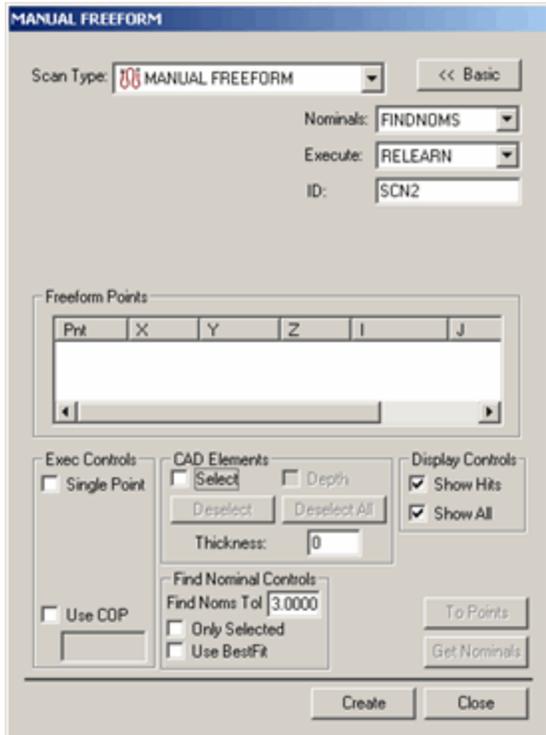
## Exécution d'un scanning manuel de forme libre

Le scanning manuel de forme libre vous permet de créer un scanning de forme libre avec un palpeur mécanique. Vous n'avez pas besoin de vecteur initial ou de direction, contrairement à de nombreux autres scannings manuels. Comme pour son homologue CND, il suffit pour créer un scanning de forme libre de cliquer sur des points sur la surface à scanner.

Pour des informations sur les autres contrôles de cet onglet, voir la rubrique « Fonctions communes de la boîte de dialogue Scanning » au chapitre « Scanning de votre pièce » de la documentation PC-DMIS Core.

Pour créer un scanning de forme libre manuel :

1. Sélectionnez l'option **Insérer | Scanning | Forme libre manuelle** pour ouvrir la boîte de dialogue **FORME LIBRE MANUELLE**.



Boîte de dialogue Forme libre manuelle

2. Entrez un nom personnalisé pour le scanning dans la zone **ID** si vous ne souhaitez pas conserver le nom par défaut.
3. Si vous utilisez un modèle CAO, entrez une tolérance **de recherche de valeurs nominales** dans la zone **de contrôle**. Cette valeur détermine à quelle distance le point central de la boule peut se trouver de l'emplacement CAO nominal.
4. Cliquez sur la surface de la pièce dans la fenêtre d'affichage graphique afin de définir le chemin du scan. À chaque clic, un point orange apparaît sur le dessin de la pièce. Chaque nouveau point est relié au point précédent par une droite orange.
5. Dès que vous avez assez de points pour le scanning, cliquez sur **Créer**. PC-DMIS insère le scanning dans la fenêtre de modification.

---

## Scanning avec un palpeur laser portable

PC-DMIS vous permet de scanner manuellement la surface de votre pièce dans un nuage de points (NDP). Les nuages de points vous permettent de réaliser des opérations les concernant et d'ajouter des éléments automatiques laser à votre routine de mesure. Vous pouvez effectuer un scanning avec un scanner laser pris en charge par RDS (comme le scanner intégré, HP-L/CMS ou Leica LAS/LAS-XL), ou bien utiliser Leica T-Scan.

## Scanning avec un palpeur laser portable

- Pour des informations sur la configuration et l'utilisation d'un palpeur laser HP-L/CMS, voir le chapitre « Mise en route » de la documentation PC-DMIS Laser.
- Pour des informations sur l'utilisation du scanner laser Leica LAS, voir « Exemple de flux de travail de scanning LAS » dans cette documentation.
- Pour des informations sur la configuration et l'utilisation de scanners Leica T-Scan, voir la rubrique « Utilisation d'un pisteur laser Leica » dans cette documentation.

## Création d'un scanning manuel

Pour scanner en mode apprentissage, vous devez procéder comme suit :

1. [facultatif] Pour ajouter vos données scannées dans un nuage de points, vous devez créer une commande CAO dans votre routine de mesure. Pour ce faire, sélectionnez l'option **Insérer | Élément nuage de points** ou cliquez sur le bouton **Nuage de points** dans la barre d'outils **Nuage de points**.



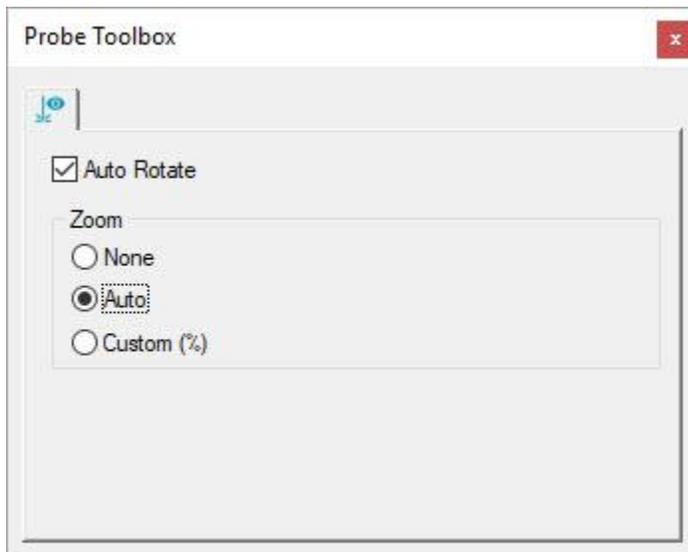
Si vous commencez un scanning sans avoir d'abord créé une commande COP, PC-DMIS crée automatiquement un élément COP pour les données scannées.

2. Configurez le filtre de droite et d'autres réglages de scanning requis dans la boîte de dialogue **Réglages de la collecte de données du laser (Opération | Nuage de points | Collecte de données)**. Pour des détails sur cette boîte de dialogue, voir « Réglages de la collecte de données du laser » dans la documentation PC-DMIS Laser.
3. Scannez la surface du ou des éléments. Ceci peut demander plusieurs passages. Le logiciel montre en temps réel les bandes scannées dans la fenêtre d'affichage graphique. Si vous utilisez un COP existant, PC-DMIS vous demande de le vider.
4. Sélectionnez des éléments automatiques dans le nuage de points, comme décrit dans la rubrique « Extraction d'éléments automatiques de nuages de points » de la documentation PC-DMIS Laser. Quand vous créez un élément automatique, PC-DMIS extrait le nuage de points pour l'élément et l'insère dans l'onglet **Propriétés de scan laser** de la boîte de dialogue **Élément auto laser**.

## Zoom auto et rotation auto

Quand vous scannez avec un bras portable ou un pisteur laser, PC-DMIS fait pivoter et zoome automatiquement le nuage de points en temps réel dans la fenêtre d'affichage graphique pour montrer la vue correcte.

Pour ce faire, cochez la case **Rotation auto** et choisissez les options **Zoom** dans l'onglet **Propriétés d'affichage scan laser** de la boîte à outils palpeur (**Afficher | Autres fenêtres | Boîte à outils palpeur**).



*Boîte à outils palpeur - Onglet Propriétés d'affichage scan laser avec les options Rotation auto et Zoom auto sélectionnées*

PC-DMIS active par défaut les options **Rotation auto** et **Auto** dans la section **Zoom**.

**Case à cocher Rotation auto** - Quand vous cochez cette case, le nuage de points pivote automatiquement dans la fenêtre d'affichage graphique selon l'orientation de la ligne laser. La rotation se produit même quand vous n'êtes pas en train de scanner. Vous pouvez ainsi positionner la ligne de scanning sur la pièce avant un passage. Quand elle est décochée, aucune rotation n'a lieu dans la fenêtre d'affichage graphique lors du scanning laser.

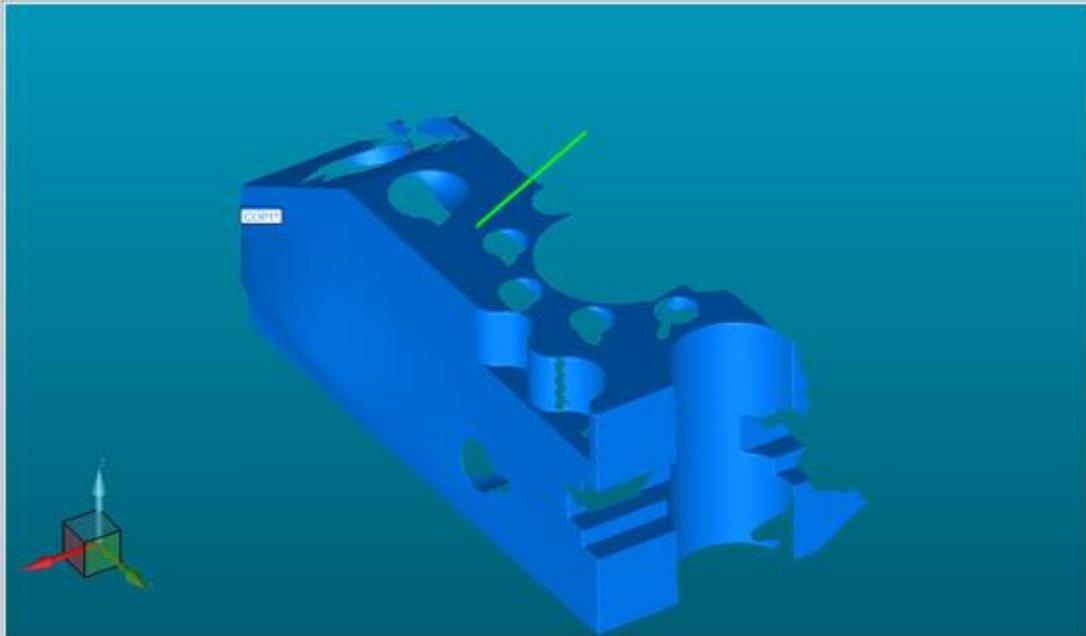
**Section Zoom** - Vous disposez de trois options :

**Aucun** - Désactive le zoom auto. Le logiciel utilise le dernier réglage de zoom manuel défini par l'utilisateur pour afficher le scanning du nuage de points dans la fenêtre d'affichage graphique.

**Auto** - Si vous sélectionnez cette option, la fenêtre d'affichage graphique fait un zoom avant centré au milieu de la ligne de scanning laser. Quand vous

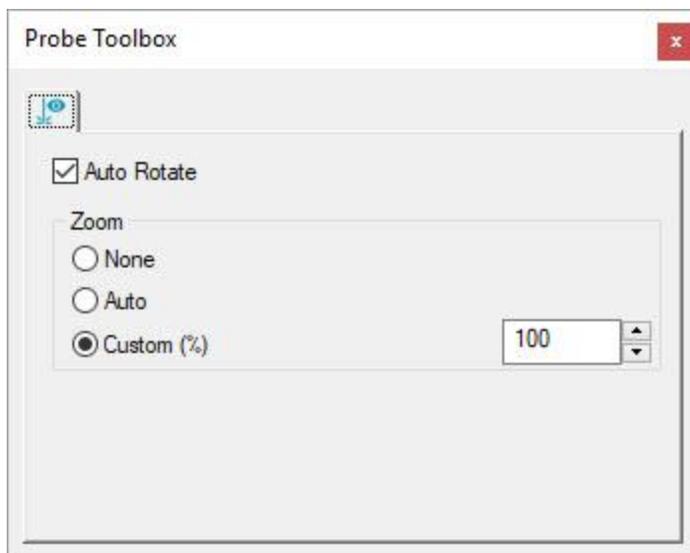
## Scanning avec un palpeur laser portable

poursuivez le scanning de la pièce, la fenêtre fait un zoom arrière pour montrer les données de nuage de points collectées.



*Fenêtre d'affichage graphique montrant la ligne de scanning avec l'option Zoom auto sélectionnée*

**Personnalisé (%)** - Si vous sélectionnez cette option, vous pouvez définir le pourcentage de zoom. 100 % indique que le facteur de zoom est défini à l'aide d'une taille de pièce réelle (ratio 1:1). Vous pouvez définir un pourcentage de zoom supérieur pour obtenir une vue plus détaillée du scanning, ou inférieur pour voir plus du nuage de points à une taille réduite. Par exemple, 50 % correspond à la moitié de la taille.

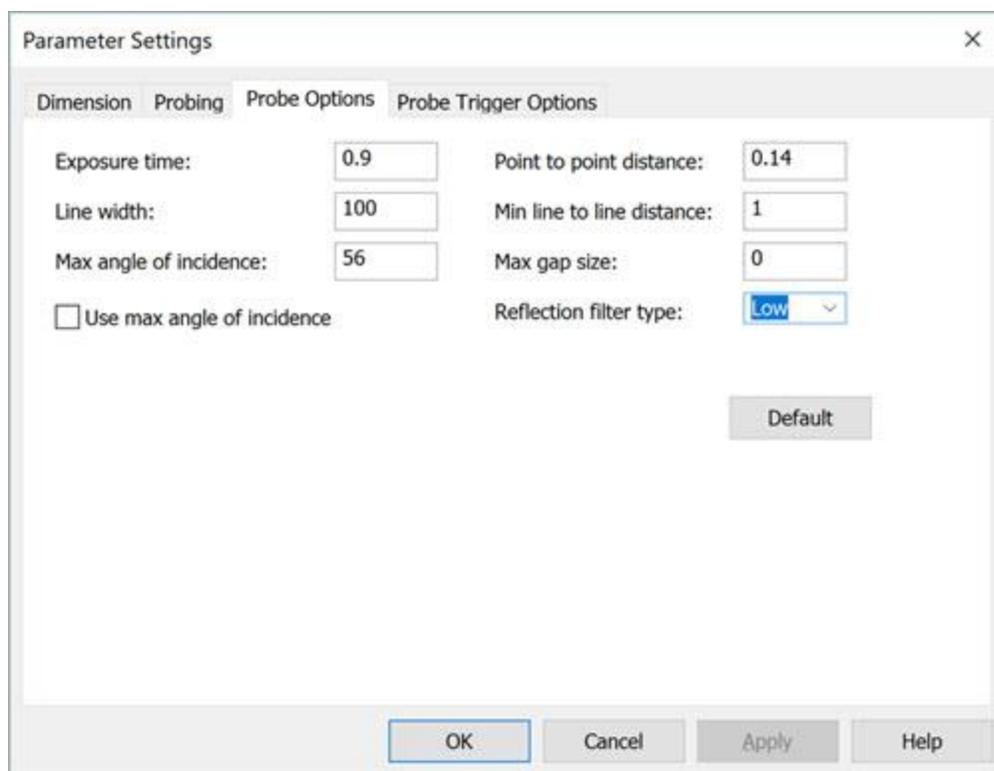


*Boîte à outils palpeur - Onglet Propriétés d'affichage scan laser avec les options Rotation auto et Zoom personnalisé (%) sélectionnées*

## Définition des options du palpeur Leica T-Scan

Vous pouvez définir les propriétés des scanners Leica T-Scan depuis l'onglet **Options du palpeur** de la boîte de dialogue **Réglages des paramètres (Modifier | Préférences | Paramètres)**.

## Scanning avec un palpeur laser portable



Boîte de dialogue Réglages des paramètres – onglet Options du palpeur

Les options disponibles sont :

**Temps d'exposition** - Cette option définit le temps que prend la caméra de T-Scan pour l'exposition. Vous pouvez régler le temps d'exposition selon l'objet que vous voulez mesurer. Pour les objets clairs, prenez des temps d'exposition courts (entre 0,25 et 5 ms). Pour les objets foncés, prenez des temps d'exposition plus longs (jusqu'à 20 ms).

**Largeur de ligne** - Vous pouvez réduire la largeur de ligne de scan jusqu'à 40 % de la largeur maximum. Si vous choisissez une largeur de ligne inférieure, vous pouvez réduire la fréquence de ligne.

**Angle d'incidence max** - Cette option définit l'angle maximum d'incidence entre le rayon laser et la surface de l'objet. Le logiciel de l'interface T-Scan rejette tout point mesuré dépassant cette valeur. Plus la valeur est faible, moins le logiciel récupère de données, mais la qualité des données est accrue.

Case à cocher **Utiliser l'angle d'incidence** - Cochez cette case pour appliquer un filtre aux données. Le filtre supprime les points mesurés avec un angle d'incidence dépassant la valeur **Angle d'incidence max** indiquée. Le fonctionnement de ce filtre est décrit dans la description **Angle d'incidence max** ci-dessus.

**Distance entre points** - Cette option indique la distance séparant deux points consécutifs dans une ligne de scanning. Les valeurs valides sont comprises entre 0,035 et 10 mm inclus.

**Distance min entre droites** - Cette option indique la distance minimum séparant deux droites de scanning consécutives. Les valeurs valides sont comprises entre 0 et 50 mm inclus.

**Taille d'écart max** - Si des écarts apparaissent dans une ligne de scan, ils peuvent être comblés automatiquement via interpolation. Cette option indique la taille d'écart maximum jusqu'à laquelle le logiciel comble automatiquement un écart.

**Type de filtre de réflexion** - Les options disponibles sont : **Standard**, **Faible**, **Moyen** et **Élevé**. Sélectionnez le réglage correspondant le mieux aux propriétés réfléchives de votre objet.

Bouton **Par défaut** - Cliquez dessus pour réinitialiser les options dans l'onglet **Options du palpeur** à leurs valeurs par défaut.

Une fois vos modifications faites, cliquez sur le bouton **Appliquer**. PC-DMIS ajoute les réglages dans votre routine de mesure.



Exemple de réglages **Options du palpeur** ajoutés à votre routine de mesure dans la fenêtre de modification :

```
OPTIONPROBE/, PT2PTDISTANCE=0.14, LINE2LINEDIST=1,
MAXANGLE=56, USEMAXANGLE=1, FILTERTYPE=1, EXPOSURETIME=0.9,
MAXGAPSIZE=0, LINEWIDTH=100
```

## Interface du pisteur ATS600

Le pisteur ATS600 se connecte à PC-DMIS à l'aide de l'interface du pisteur AT9x0 LeicaLMF. Vous pouvez sélectionner l'interface AT9x0 LeicaLMF dans l'option de menu **Modifier | Définir l'interface portable | Pisteur AT9x0 LeicaLMF**.

Vous pouvez prendre des mesures avec un palpeur réflecteur, ou mesurer un scan de zone et prendre des palpages sans réflecteur.

## Menu Scanning de zone et options de la barre d'outils

Vous pouvez sélectionner le mode de mesure Scan de zone dans la barre d'outils **Opération du pisteur** ou dans le menu (**Pisteur | Profil de mesure | Scan de zone**).



Barre d'outils déroulante Profil de mesure - Opération du pisteur

Les options **Scan de zone** sont uniquement disponibles si un palpeur de surface est sélectionné. Quand vous sélectionnez un type de palpeur autre qu'un palpeur de surface, PC-DMIS revient au dernier profil de mesure utilisé.

Les boutons **Scan de zone** sont :



- Scan de zone standard



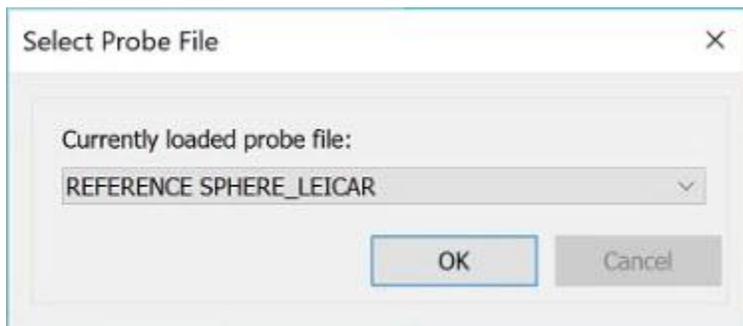
- Scan de zone rapide



- Scan de zone précis

## Comment utiliser le palpeur sphérique

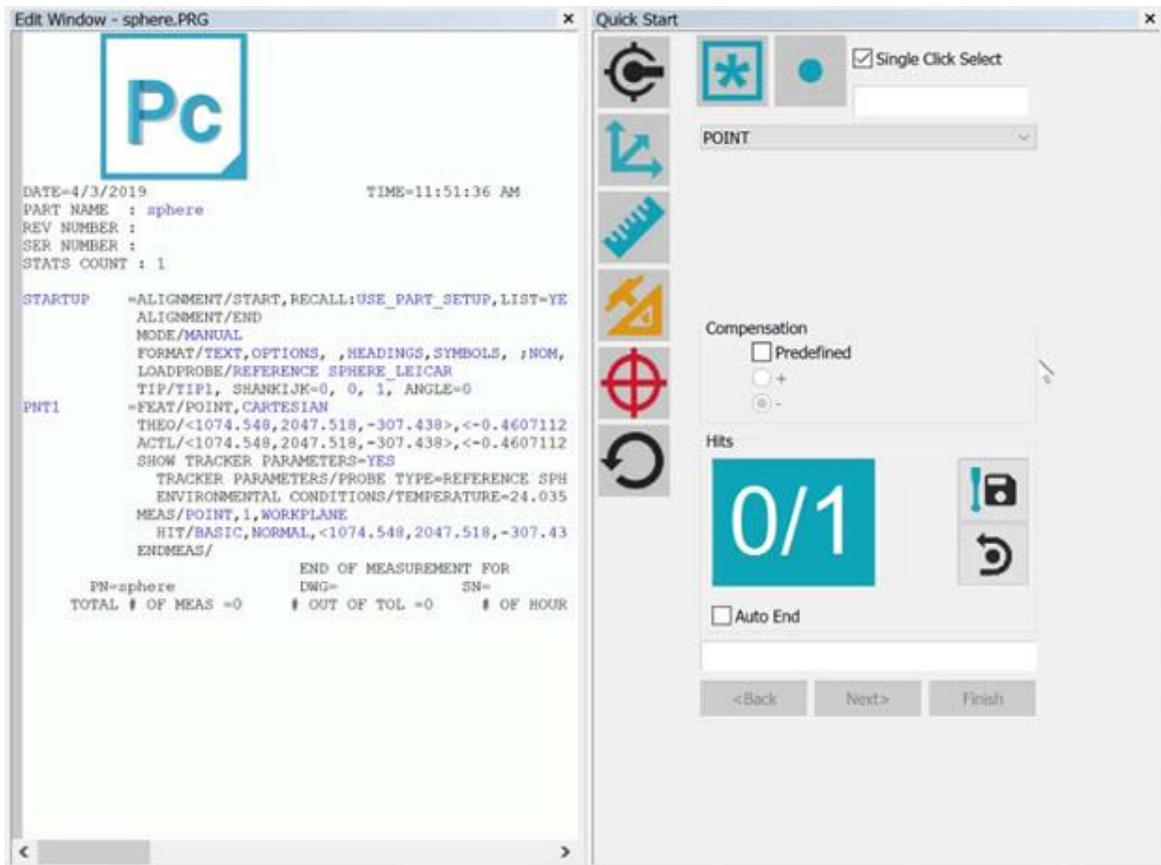
Vous pouvez sélectionner le fichier de palpeur pour le palpeur sphérique dans PC-DMIS, dans la liste **Palpeurs** de la barre d'outils **Réglages** (**Afficher | Barres d'outils | Réglages**).



Pour mesurer le point central de la sphère :

1. Sélectionnez le palpeur sphérique dans la liste **Palpeur** de la barre d'outils **Réglages**.
2. Pointez le rayon du pisteur en direction de la sphère physique.

3. Cliquez sur le bouton **Prendre palp** ou appuyez sur Ctrl+H pour mesurer la sphère. PC-DMIS renvoie le point central de la sphère au point mesuré.



*Exemple des fenêtres Modifier et Démarrage rapide après la mesure d'une sphère avec le palp*

## Exécution d'un scan de zone

Deux méthodes permettent de réaliser un scan de zone :

- Réaliser un scan de zone depuis la boîte de dialogue **Scan de zone**
- Réaliser un scan de zone depuis la fenêtre Démarrage rapide

### Réalisation d'un scan de zone depuis la boîte de dialogue Scan de zone

Utilisez les réglages dans la boîte de dialogue **Scan de zone** pour ouvrir la caméra de présentation et définir la région et les réglages du scan. Le logiciel stocke la région et les réglages que vous sélectionnez pour vous permettre d'exécuter à nouveau le scan. Vous avez l'option de stocker les données dans un scan (points) ou dans un nuage de points (COP).

## Interface du pisteur ATS600



Boîte de dialogue Scan de zone

Pour créer la commande Scan de zone et effectuer un scan de zone depuis la boîte de dialogue **Scan de zone** :

1. Sélectionnez le palpeur de surface.
2. Sélectionnez un profil de mesure de scan de zone dans la barre d'outils **Opération du pisteur (Insérer | Barres d'outils | Opération du pisteur)**.

 - Zone standard

 - Zone rapide

 - Zone précis

3. Sélectionnez **Insérer | Scan | Scan de zone** pour ouvrir la boîte de dialogue **Scan de zone**.

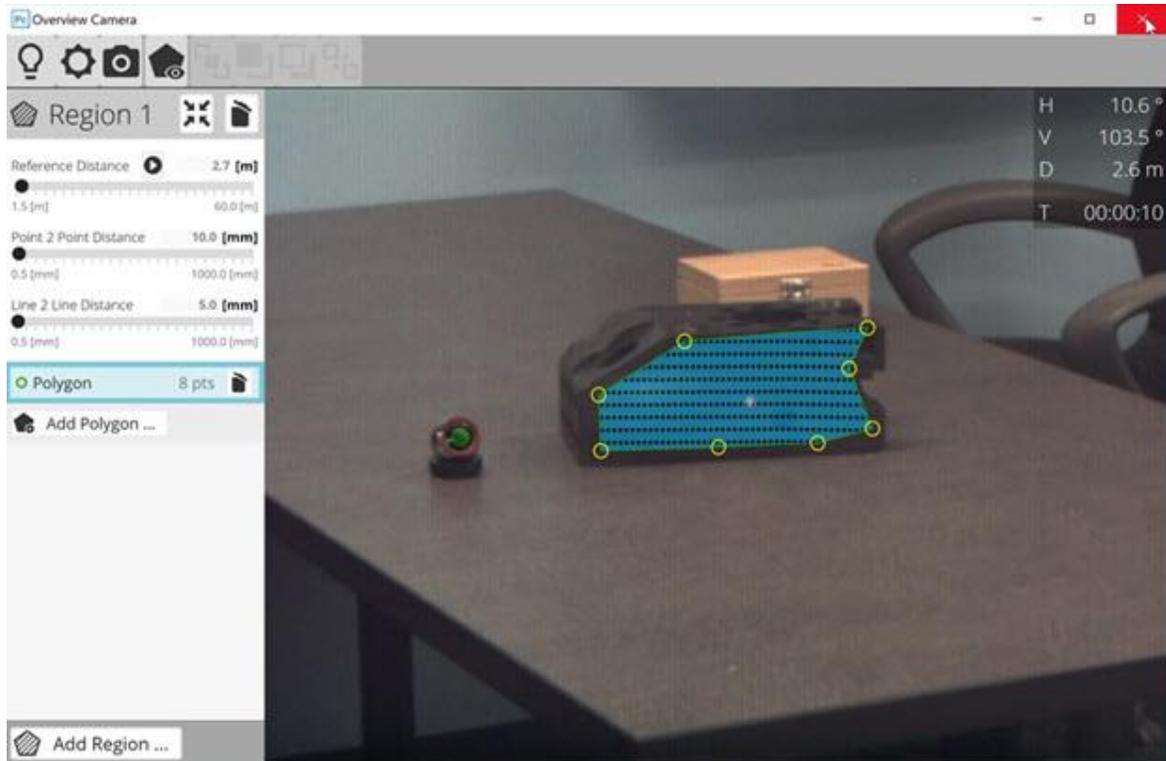
4. Cliquez sur le bouton **Caméra de présentation** et définissez la région et les réglages du scan. Une fois terminé, cliquez sur le **X** en haut à droite de la fenêtre Caméra de présentation pour la fermer.
5. Cliquez sur **Utiliser COP** pour stocker les données scannées dans un nuage de points, puis sélectionnez un COP dans la liste **ID** ou entrez un nouvel ID de COP s'il n'en existe aucun.
6. Cochez la case **Mesurer** si vous voulez entamer les mesures juste après la fermeture de la boîte de dialogue.
7. Cliquez sur **Créer** pour ajouter la commande Scan de zone dans la fenêtre de modification, puis sur **Fermer** pour revenir à l'écran principal de PC-DMIS.

### Réalisation d'un scan de zone depuis la fenêtre Démarrage rapide

Pour réaliser un scan de zone avec un pisteur ATS600 depuis la fenêtre Démarrage rapide :

1. Sélectionnez le palpeur de surface dans PC-DMIS.
2. Sélectionnez le **profil de mesure de scan de zone** dans la barre d'outils **Opération du pisteur (Afficher | Barres d'outils | Opération du pisteur)**.
3. Cliquez sur le bouton **Caméra de présentation de suivi**  depuis la barre d'outils **Opération du pisteur**.
4. Sélectionnez **Ajouter région** et cliquez sur les surfaces que vous voulez scanner. Cliquez avec le bouton droit pour terminer la sélection.
5. Cliquez pour définir la **distance de référence**.
6. Cliquez une deuxième fois pour définir la **distance entre points**.
7. Cliquez une troisième fois pour définir la **distance entre droites**.

PC-DMIS met à jour la fenêtre Caméra de présentation pour afficher les réglages sélectionnés. La fenêtre Caméra de présentation montre le temps (T) nécessaire pour terminer le scan.

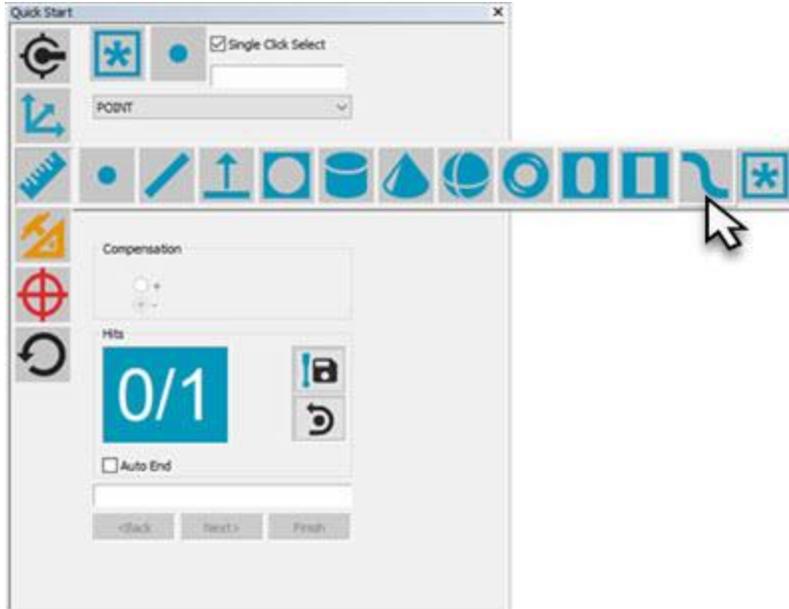


*Exemple de fenêtre Caméra de présentation*

8. Cliquez sur le **X** en haut à droite pour fermer la fenêtre Caméra de présentation.

Vous pouvez mesurer le scan de l'une de ces façons :

- En mode apprentissage, dans lequel PC-DMIS détermine automatiquement le type d'élément. Cliquez sur **Démarrer/arrêter mode continu** (Ctrl+I) dans la barre d'outils **Mesure pisteur** (**Afficher | Barres d'outils | Mesure pisteur**) pour lancer le scan.
- Sélectionnez l'élément de scan dans la fenêtre Démarrage rapide, puis cliquez sur **Démarrer/arrêter mode continu** (Ctrl+I) dans la barre d'outils **Mesure pisteur**.



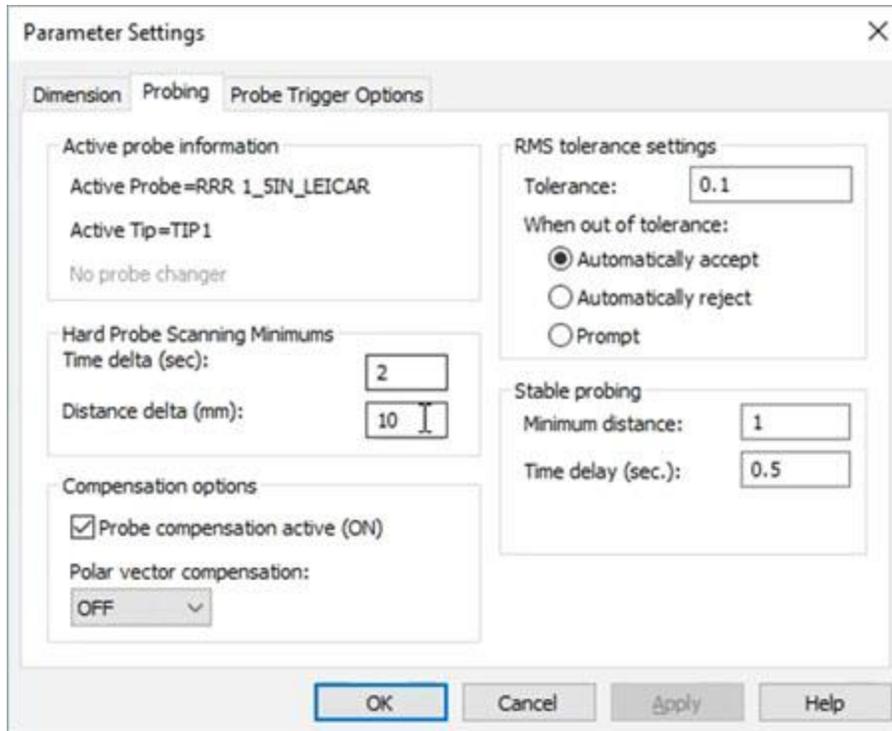
*Exemple de fenêtre Démarrage rapide : sélectionnez l'élément de scan*

---

## Modes de scanning continu AT403 et AT9x0

Pour définir les modes de scanning continu pour les pisteurs laser AT403 et AT9x0 :

1. Dans la boîte de dialogue **Réglages des paramètres (Modifier | Préférences | Paramètres)**, cliquez sur l'onglet **Palpage**.



Boîte de dialogue Réglages des paramètres - onglet Palpage

2. Dans la zone **Minima scanning palpeur mécanique**, définissez un ou les deux valeurs :
  - **Écart de temps (sec)** - Utilisé pour le mode Temps continu
  - **Écart de distance (sec)** - Utilisé pour le mode Distance continue
3. Cliquez sur **Appliquer** pour enregistrer les réglages, puis sur **OK** pour fermer la boîte de dialogue.
4. Dans la barre d'outils **Opération du pisteur**, choisissez le mode :



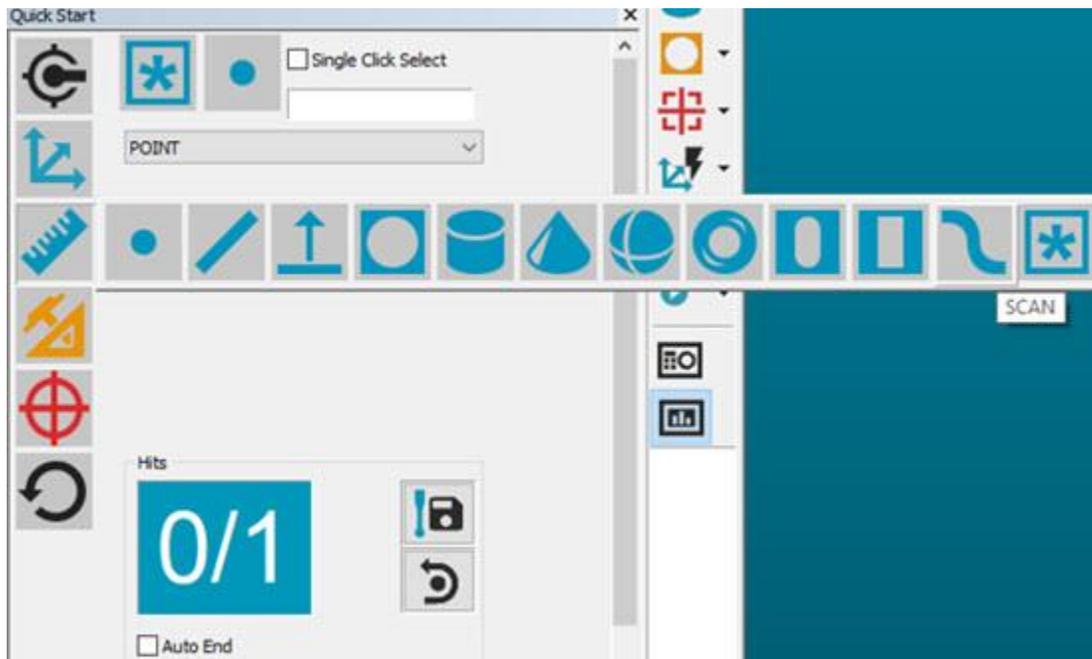
**Distance continue**



**Temps continu**

5. (Facultatif) Si vous êtes aligné avec la pièce physique et un modèle CAO, dans la barre d'outils **Mode palpeur (Afficher | Barres d'outils)**, activez **Mode rech val nom depuis CAO**. Cette étape permet à chaque point scanné de posséder une valeur nominale et vous pouvez afficher les palpements dès qu'ils sont scannés.

6. Dans la fenêtre **Quick Start**, sélectionnez le type d'élément que vous voulez scanner (par exemple, Plan ou Scanning).



*Fenêtre Quick Start pour le mode Scanning continu*

Le processus de scanning est : lancer le scanning, scanner l'élément, arrêter le scanning, fin.

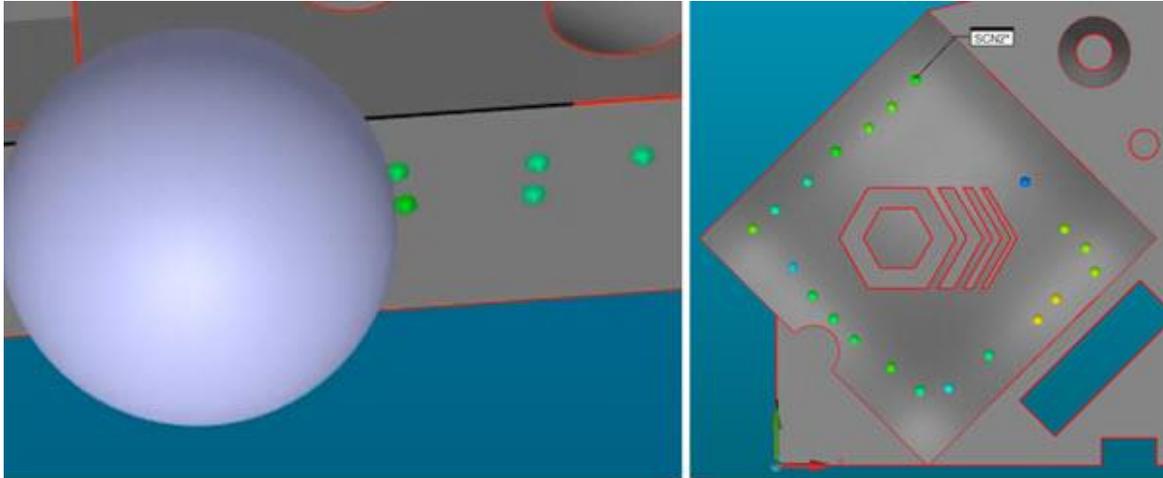
Pour ce faire :

- Appuyez sur Ctrl+I pour lancer le scanning et sur Ctrl+I pour arrêter le scanning, ou cliquez sur le bouton **Scanning continu** (  ) dans la barre d'outils **Mesure du pisteur**.
- Pour le pisteur AT403, utilisez le bouton A sur la télécommande pour démarrer et arrêter le scanning continu.
- Pour le palpeur T AT960, maintenez le bouton D enfoncé pour un scanning continu.



Si le mode Scanning continu n'est pas sélectionné, le bouton D passe par défaut au mode Distance continue.

- Quand vous terminez le scanning d'un élément (comme un cercle ou un plan), compensez correctement et appuyez sur le bouton **END**.



7. Les modes Distance continue et Temps continu peuvent aussi être insérés dans la routine de mesure comme des commandes de pisteur. Lors de l'exécution, vous pouvez démarrer, arrêter et terminer le scanning continu comme décrit ci-dessus.

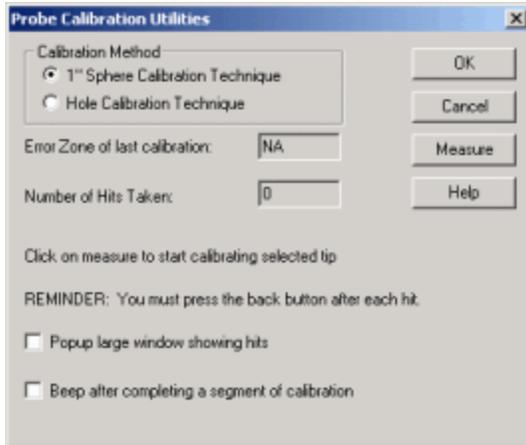
```
MOC1 = TRACKER COMMAND ( SET MEASUREMENT PROFILE (CONTDIST)  
SCN1 = Manual Scan - VARIABLE DELTA  
SCN2 = Manual Scan - VARIABLE DELTA
```

---

## Annexe A : Bras portable Faro

L'utilisation d'un bras portable Faro équivaut à celle d'un bras Romer. Pour des informations générales sur l'utilisation d'une machine à bras portable, voir la rubrique « Utilisation d'une MMT portable Romer » et les autres sections de la documentation Portable.

Si vous utilisez un bras Faro, la boîte de dialogue **Utilitaires de calibrage de palpeur** apparaît à la place de la boîte de dialogue **Mesurer** standard, que vous ouvrez en cliquant sur le bouton **Mesurer** dans la boîte de dialogue **Utilitaires de palpeur**.



*Boîte de dialogue Utilitaires de calibrage de palpeur*

## Options disponibles dans la boîte de dialogue

Le tableau ci-après répertorie toutes les options de la boîte de dialogue **Utilitaires de calibrage de palpeur** et détaille le rôle de chacune.

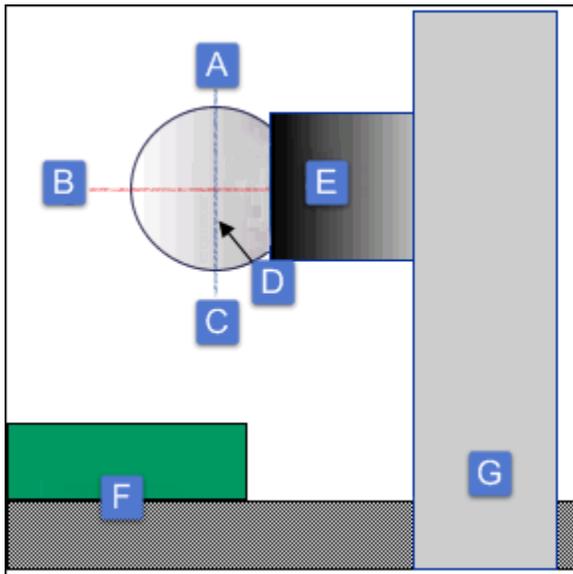
Option	Description
<b>Méthode de calibrage</b>	<p>La boîte de dialogue <b>Utilitaires de calibrage de palpeur</b> offre deux méthodes de calibrage :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Technique de calibrage de sphère 1"</b>. La plupart des bras Faro intègrent un calibrage de sphère, généralement sous la forme d'une bille de 1,000" pour que PC-DMIS utilise cette méthode de calibrage par défaut.</li> <li>• <b>Technique de calibrage d'alésage</b>. Si vous préférez, vous pouvez utiliser un alésage pour calibrer votre palpeur Faro au lieu de la sphère.</li> </ul>
<b>Zone d'erreur du dernier calibrage</b>	<p>La case <b>Zone d'erreur du dernier calibrage</b> contient la valeur volumétrique calculée par le palpeur Faro à l'issue de la routine de calibrage. Le contrôleur FARO se charge de générer cette valeur, utilisée uniquement à des fins d'information. Elle n'est donc pas modifiable.</p>

<p><b>Nombre de palpages effectués</b></p>	<p>La zone <b>Nombre de palpages effectués</b> contient le nombre de palpages effectués par zone de calibrage.</p>
<p><b>Ouvrir une grande fenêtre affichant les palpages</b></p>	<p>Si vous cochez la case <b>Ouvrir une grande fenêtre affichant les palpages</b>, vous obtenez un affichage des coordonnées XYZ, ainsi que le nombre de palpages en temps réel au fil du processus de calibrage.</p>
<p><b>Sonner au terme d'un segment de calibrage</b></p>	<p>Si vous cochez la case <b>Sonner au terme d'un segment de calibrage</b>, votre ordinateur émettra un signal sonore chaque fois que le programme termine une zone de calibrage ou un segment de calibrage spécifique. La zone d'état de la boîte de dialogue (juste en dessous de la zone <b>Nombre de palpages effectués</b>) indique alors à l'utilisateur la prochaine zone de calibrage qu'il doit mesurer et le nombre de palpages à effectuer.</p>

## Procédure de calibrage d'un bras Faro

Procédez comme suit pour calibrer votre palpeur à l'aide d'un bras FARO :

1. Ouvrez la boîte de dialogue **Utilitaires de calibrage de palpeur**.
2. Sélectionnez la méthode de calibrage de votre choix dans la zone **Méthode de calibrage**.
3. Cochez les cases de votre choix.
4. Cliquez sur le bouton **Mesurer**. Le processus de calibrage débute. PC-DMIS affiche une aide visuelle pour vous aider à calibrer le bras Faro.
5. Suivez les instructions à l'écran (y compris celles dans la zone d'état de la boîte de dialogue).
6. *Si vous avez choisi la méthode utilisant la sphère 1*, effectuez les palpages suivants sur l'outil sphérique, en vous basant sur le schéma suivant :



*Vue latérale de l'outil sphérique et de l'aimant et du serrage du bras FARO*

A - Ouest

B - Pôle nord (ligne rouge)

C - Est

D - Équateur de l'outil sphérique (ligne bleue)

E - Vue latérale de l'aimant Faro montrant l'outil sphérique associé

F - Vue latérale de la pièce sur la table

G - Vue latérale du serrage associé à la table

- Effectuez cinq palpings autour de l'équateur.
- Projetez symétriquement le dernier axe, puis effectuez de nouveau cinq palpings autour de l'équateur.
- Effectuez cinq palpings perpendiculaires à la sphère, d'est en ouest.
- Projetez symétriquement le dernier axe et effectuez quatre palpings perpendiculaires à la sphère d'ouest en est.
- Effectuez quatre palpings perpendiculaires à la sphère du nord au sud.
- Projetez symétriquement le dernier axe et effectuez quatre palpings perpendiculaires à la sphère du sud au nord.

7. *Si vous avez choisi la technique de calibrage d'alésage*, PC-DMIS vous invite à effectuer les palpings suivants :

- Effectuez 10 palpings dans l'alésage en faisant tourner la poignée.
- Effectuez 10 palpings dans l'alésage dans le sens opposé.

8. Cliquez sur **OK** au terme du calibrage.

---

## Annexe B : Pisteur SMX

Pour utiliser l'interface laser SMX, procédez comme suit :

1. Si vous utilisez un verrouillage de port, connectez-le à un port USB sur votre ordinateur. Une licence LMS ou un verrouillage de port avec une configuration correcte doivent exister pendant l'installation de PC-DMIS.
2. Exécutez `setup.exe` depuis le support d'installation de PC-DMIS. Suivez les instructions qui s'affichent à l'écran.
  - Si l'option **SMX Laser** est programmée dans votre licence LMS ou verrouillage de port, PC-DMIS charge et utilise l'interface SMX Laser quand vous travaillez en mode en ligne.
  - Si l'option **Toutes les interfaces** est programmée dans votre licence LMS ou verrouillage de port, vous devez éventuellement renommer le fichier `smxlaser.dll` en `interfac.dll`. Le fichier `smxlaser.dll` se trouve dans le répertoire d'installation de PC-DMIS.
3. Téléchargez la DLL laser SMX depuis :  
`ftp://ftp.wilcoxassoc.com/Hardware/CMM/3rdPartyDrivers/Faro/Tracker1331.zip`.
4. Dézippez le contenu du fichier `Tracker1331.zip` dans le dossier d'installation de PC-DMIS. Outre la dll SMX Laser, le fichier zip inclut des fichiers `.jar`, un dossier JRE et des sous-dossiers. Vous devez copier ces fichiers et répertoires dans le répertoire d'installation de PC-DMIS.
5. Pour tester la communication avec votre pisteur, entrez la commande suivante dans la fenêtre d'invite de commande :

```
ping 128.128.128.100
```



Pour les anciens pisteurs, le dernier chiffre dans l'adresse IP correspond au numéro de série.

En cas de problèmes de communication, vous pouvez utiliser la commande FTP afin d'accéder au pisteur et de tester sa réponse. Entrez les commandes suivantes dans la fenêtre d'invite de commande et appuyez sur Entrée après chaque commande :

```
ftp 128.128.128.100
```

```
login : supervise (ne fonctionne pas avec les nouveaux
pisteurs Faro)
> quote home
> quit
```

Ceci positionne la machine à l'origine. Si l'opération échoue, éteignez la machine, attendez 1 minute et rallumez-la. En cas de nouvel échec et si le logiciel SMX Insight se trouve sur la machine, vous pouvez essayer un démarrage dans celui-ci.



Pensez qu'une fois le pisteur éteint, une connexion fiable peut prendre jusqu'à 30 minutes avant d'être établie.

Le pisteur Faro SMX a ajouté une fonction de l'application d'utilitaires Faro accessible depuis PC-DMIS.

## Utilisation de la fenêtre de fermeture

PC-DMIS vous permet d'accéder aux configurations de la fenêtre de fermeture. La fermeture est simplement la distance actuelle du réflecteur par rapport à l'origine. La fermeture vous aide à vérifier la justesse de vos mesures, parce que vous verriez des valeurs de fermeture différentes de zéro s'il y avait un problème.

## Exécution de vérifications opérationnelles

Les utilitaires Faro incluent une boîte de dialogue **Operational Checks** avec deux onglets : **General** et **Repeatability**.

- L'onglet **General** présente les conditions de l'environnement et surveille l'intensité de retour du laser.
- L'onglet **Repeatability** donne accès aux tests de répétition statique et dynamique, en plus d'un autre mode de fermeture.

---

# Annexe C : Dépannage de systèmes portables

Cette section de la documentation PC-DMIS fournit des informations pour résoudre les problèmes courants avec des systèmes portables.

Le site Web Knowledgebase d'Hexagon contient de nombreux articles avec des informations de dépannage de problèmes matériels et logiciels. Pour faire des recherches dans des articles de dépannage déterminés sur le site, vous pouvez employer des mots clés.

Par exemple :

- Si vous entrez « troubleshooting arm », vous obtenez cette liste d'articles : « Hexagon Knowledgebase Articles on Troubleshooting Arm ».
- Si vous entrez « troubleshooting tracker », vous obtenez cette liste d'articles : « Hexagon Knowledgebase Articles on Troubleshooting Tracker ».

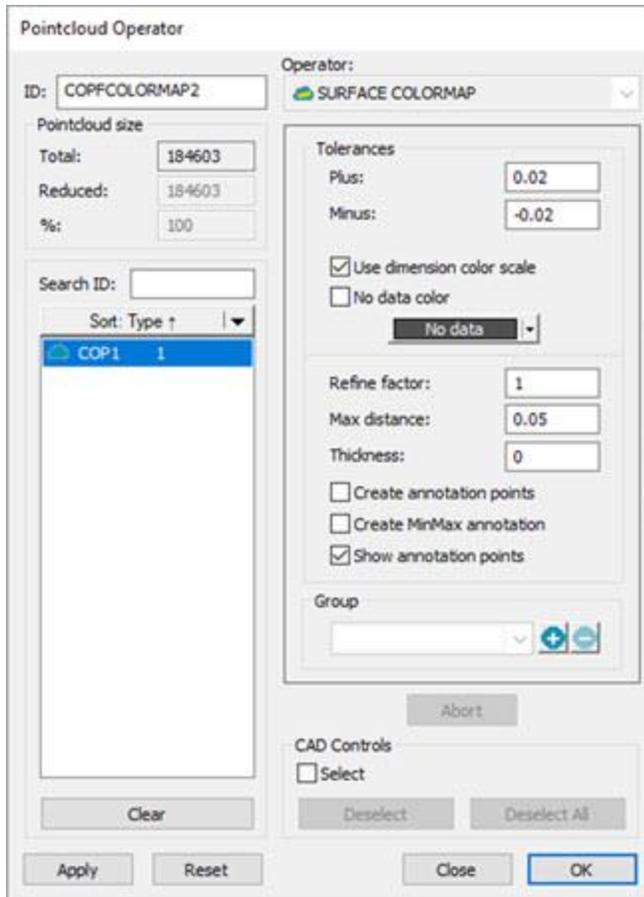
Ci-après les rubriques de dépannage dans cette section de la documentation PC-DMIS Portable :

### **Le temps de traitement de la matrice de couleurs est trop long**

La matrice de couleurs de surface de nuage de points se sert d'un réglage **Distance max** et recherche tous les points dans cette distance par rapport au modèle CAO.

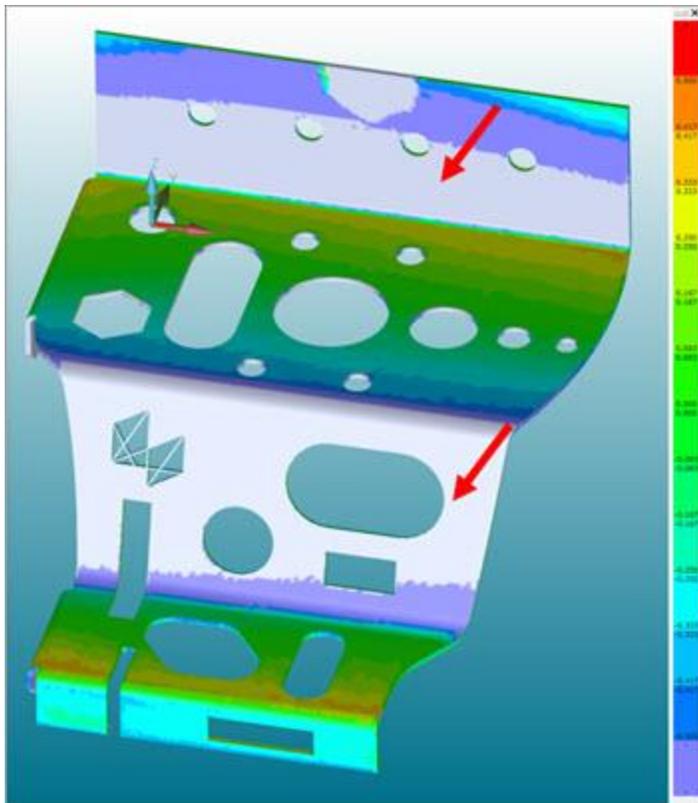
Vous devez prendre une valeur **Distance max** juste assez grande pour capture les écarts. Une distance trop élevée ralentit le processus de matrice de couleurs.

Tel peut par exemple être le cas si vous prenez des pouces comme unité dans une routine de mesure. Sachez que si vous prenez une valeur **Distance max** d'un pouce sur un grand modèle CAO, le temps de traitement sera long.



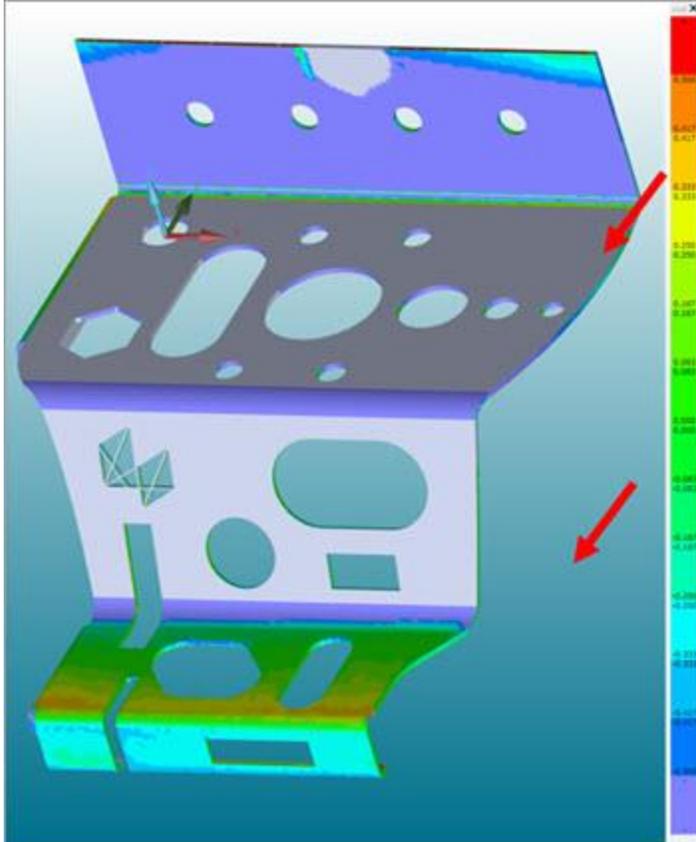
Dans une matrice de couleurs incomplète, certaines zones du modèle CAO ne montrent pas de données de matrice de couleurs. La raison la plus probable est un problème avec le réglage **Distance max**. Un réglage incorrect empêche en effet PC-DMIS d'appliquer une matrice de couleurs à des parties des surfaces CAO.

## Annexe C : Dépannage de systèmes portables



*Exemple de matrice de couleurs avec une valeur Distance max trop basse*

Les vecteurs incorrects de modèle CAO empêchent l'application d'une matrice de couleurs à des surfaces CAO entières.



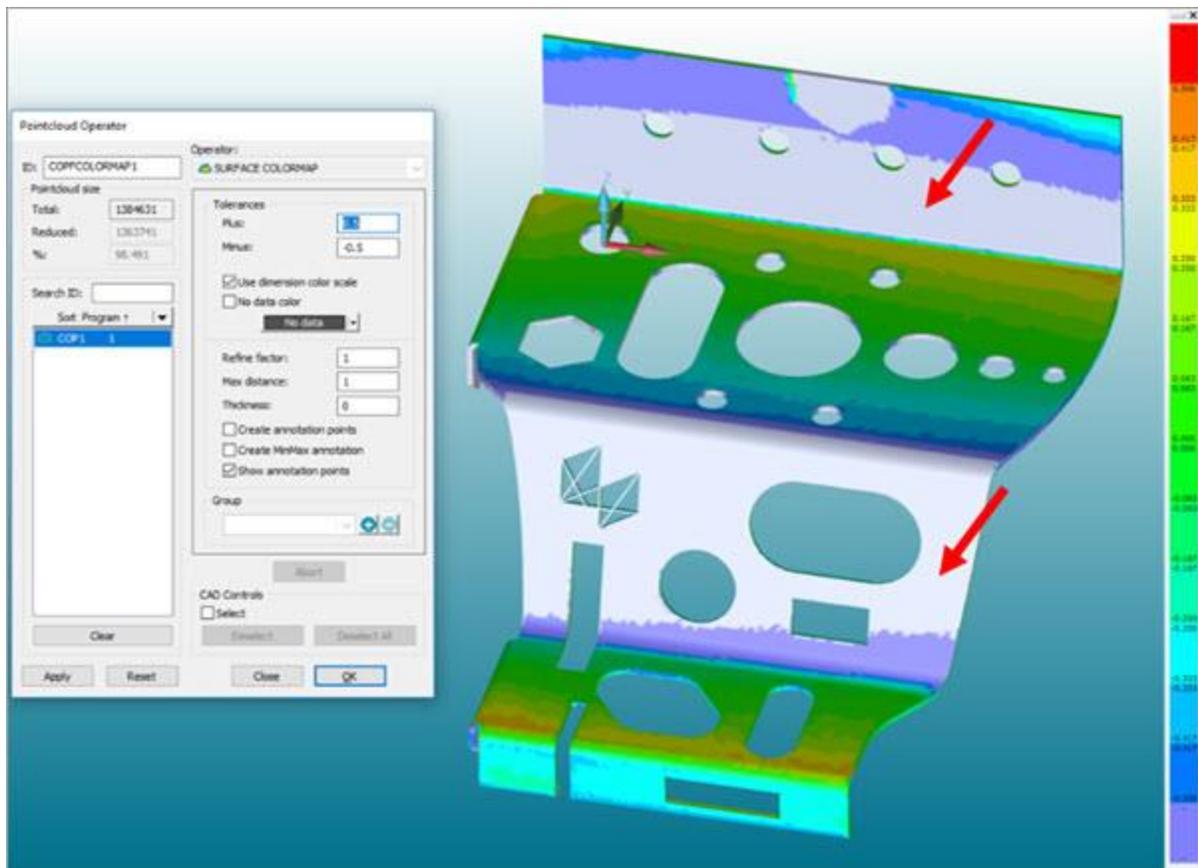
*Exemple de matrice de couleurs avec les vecteurs CAO incorrects*

## Matrice de couleurs incomplète – Réglage Distance max

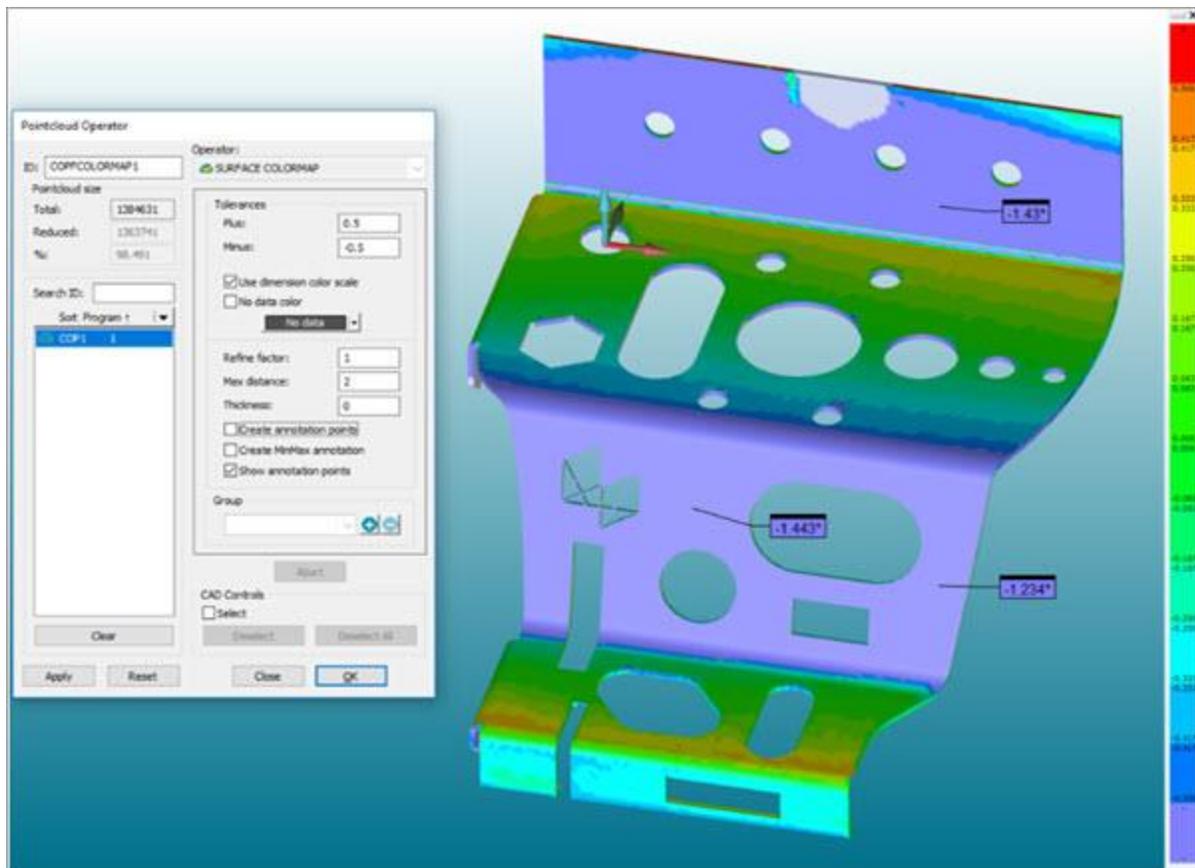
L'opérateur de matrice de couleurs de surface évalue toutes les données de nuage de points se trouvant dans la valeur **Distance max** du modèle CAO. PC-DMIS n'utilise pas de données en dehors de la valeur **Distance max** (par défaut = 1 mm ou 0,03937 pouce) pour le calcul. Si la matrice de couleurs manque dans certaines parties de la CAO, vous devez éventuellement augmenter la valeur **Distance max**. Ceci peut par exemple s'avérer utile sur des pièces avec des écarts supérieurs ou mal alignées.

Prenez une valeur **Distance max** juste assez grande pour capturer les écarts. Une distance trop élevée ralentit le processus de matrice de couleurs car PC-DMIS recherche sur cette distance depuis toutes les surfaces CAO.

## Annexe C : Dépannage de systèmes portables



*Exemple de matrice de couleurs incomplète sur des parties de surfaces CAO - Distance max = 1 mm*

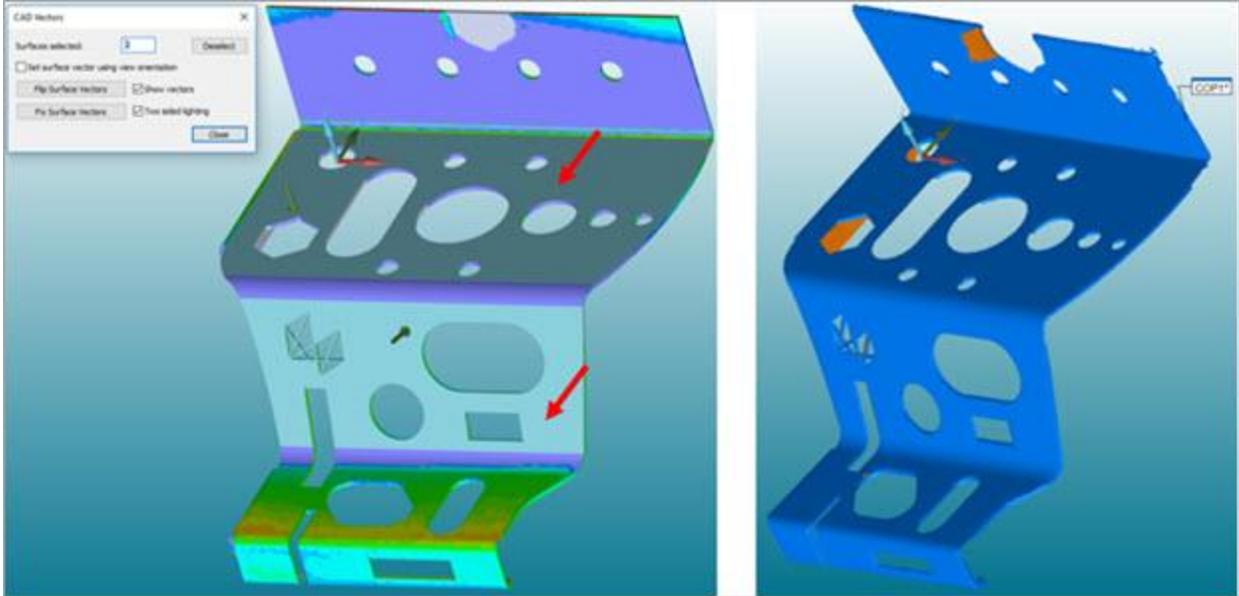


Exemple de matrice de couleurs complète sur des surfaces CAO - Distance max = 2 mm

## Matrice de couleurs incomplète – Rôle des vecteurs CAO

La matrice de couleurs de surface compare les vecteurs du nuage de points et la surface CAO. Si les surfaces CAO ne sont pas correctement orientées, aucune matrice de couleurs n'y apparaît.

Vous pouvez voir l'orientation du nuage de points si vous définissez l'affichage de nuage de points à deux côtés. À l'aide des couleurs par défaut, le côté du scanning est bleu et le côté opposé non scanné est orange.



*Exemple de matrice de couleurs incomplète en raison de vecteurs CAO incorrects*

Dans l'exemple ci-dessus, les surfaces mises en évidence ont des vecteurs incorrects. La raison est qu'elles sont à 180 degrés de l'orientation du scanning. Vous pouvez utiliser l'option **Modifier | Fenêtre d'affichage graphique | Vecteurs CAO** pour corriger ceci. Pour plus d'informations sur la modification de vecteurs CAO, voir « Modification de vecteurs CAO » au chapitre « Modification de l'affichage CAO » de la documentation PC-DMIS Core.

Pour plus d'informations sur les matrices de couleurs incomplètes, voir l'article « Why is my CAD model colormap not displaying correctly? » sur le site Knowledgebase d'Hexagon.

## **Message d'erreur : Tentative d'accès à un fichier sans nom après sa fin**

Le message d'erreur « Tentative d'accès à un fichier sans nom après sa fin » peut apparaître quand PC-DMIS essaye d'ouvrir un fichier ou d'exécuter un fichier de routine de mesure. Cette erreur peut aussi se produire à divers points, comme quand vous cliquez sur le bouton **Mesurer** dans la boîte de dialogue **Utilitaires de palpeur**. Ceci indique un problème avec le ou les fichiers.

- Un fichier corrompu peut provoquer cette erreur.
- S'il s'agit du seul message d'erreur, il signale normalement un problème d'accès ou d'autorisation avec le fichier. Il peut également s'afficher si le dossier contenant la routine de mesure est en lecture seule.
- Ce message est souvent associé à un message d'erreur de sérialisation, par exemple « Erreur de sérialisation ALT ».

- Un autre message parfois associé à ces erreurs est « Impossible de restaurer le programme pièce à partir des fichiers de sauvegarde » ou « Impossible de restaurer la routine de mesure à partir du fichier de sauvegarde ». Ceci est souvent dû à un fichier corrompu.

Pour des solutions à ces problèmes et d'autres, voir l'article « Attempted to access an unnamed file past its end » sur le site Knowledgebase d'Hexagon.

## Message d'erreur - Initialisation : Attente de la caméra

Le message d'erreur de scanning RDS « Initialisation : Attente de la caméra... » s'affiche quand le scanner ne peut pas se connecter ou communiquer avec l'ordinateur.

Plusieurs solutions permettent de résoudre ce problème. La cause la plus probable est une non-concordance d'adresses IP. Assurez-vous d'entrer correctement l'adresse IP sur la connexion LAN ou Wi-Fi.

- Bras à 6 axes avec un FP1 + scanner HP-L-8.9 et/ou un FP2/FP2P pour la batterie : 192.168.0.100 (vous pouvez remplacer .100 par n'importe quel nombre compris entre .5 et .254)
- Bras à 7 axes avec n'importe quel feature pack : 192.168.178.100 (vous pouvez remplacer .100 par n'importe quel nombre compris entre .5 et .198)
- Vous pouvez définir les feature packs PLUS comme FP3P and FP2P pour attribuer automatiquement l'adresse IP (laisser en automatique), ou attribuer un adresse IP statique.
- Scanner HP-L-20.8 sur un bras à 7 axes + FP4 : 192.168.150.1 (contrôleur @ = 192.168.150.100)

Pour une description complète de la définition de l'adresse IP, voir l'article « How do I set the Static IP Address for my Scanner or CMM? » sur le site Knowledgebase d'Hexagon.

Pour plus de solutions à ce message d'erreur, voir l'article « My ROMER arm is not connecting with the camera. » sur le site Knowledgebase d'Hexagon.

## Message d'erreur : Le chargement de interfac.dll a échoué

Le message d'erreur « Le chargement de interfac.dll a échoué » peut s'afficher quand vous transférez WinRDS vers un nouvel ordinateur et que certains fichiers n'ont pas été copiés.

Pour corriger cela, procédez comme suit :

## Annexe C : Dépannage de systèmes portables

1. Téléchargez le dernier WinRDS.
2. Extrayez et installez le logiciel. WinRDS est un logiciel 32 bits ; il n'existe pas de version 64 bits. Vous pouvez toutefois l'installer sur un système d'exploitation 32 ou 64 bits.
3. S'ils sont disponibles, copiez les dossiers ArmData et ArmDat.s6x de l'ancien ordinateur sur le nouveau. L'emplacement des dossiers se trouve dans :  
*C:\Program files x86\CimCore\WinRds*

Une fois la dernière version de WinRDS installée et les dossiers copiés sur le nouvel ordinateur, procédez comme suit :

1. Éteignez le bras.
2. Ouvrez le raccourci **CimCore Arm Utilities** sur votre bureau.
3. Annulez le message d'erreur.
4. Cliquez sur le bouton **Config**, puis sur l'onglet **Armspecs**.
5. Dans l'onglet **Armspecs**, accédez aux dossiers **Armdata** et **Armdata.s6x**.



**NE SÉLECTIONNEZ PAS** le dossier **Armdata**. Pointez uniquement vers son dossier parent.

6. Cliquez sur **OK** une fois pour le dossier **Armdata**, et une seconde fois sur **OK** pour le dossier **Armdata.S6X**.
7. Allumez le bras pour le connecter.

Les anciens bras Infinite utilisaient surtout WINRDS pour communiquer avec l'ordinateur. PC-DMIS utilise le fichier romer.dll comme interface avec le bras.

Les nouveaux bras Absolute utilisent RDS pour communiquer avec l'ordinateur. PC-DMIS utilise le fichier romerRDS.dll comme interface avec le bras.

Votre licence doit inclure l'une de ces interfaces programmées. À l'installation de PC-DMIS, le programme lit l'interface programmée dans votre licence et renomme le fichier .dll approprié « interfac.dll ».

Vous trouverez l'article original « interfac.dll Failed to Load Error Message » sur le site Knowledgebase d'Hexagon.

## Message d'erreur : La machine ne répond pas

Le message d'erreur de PC-DMIS « La machine ne répond » signale que PC-DMIS n'a pas réussi à communiquer avec l'équipement. La première étape consiste à vérifier que l'équipement est allumé et que tous les câbles sont bien branchés.

Si le problème persiste après cette vérification, essayez l'une de ces options :

- Pour les bras, il s'agit souvent d'un problème de connexion USB. Connectez votre bras à un autre port USB. Ceci oblige alors Windows à réinstaller les pilotes. Il peut aussi identifier un port USB défaillant.
- Pour les pisteurs laser, la raison est souvent une configuration IP incorrecte pour la connexion réseau.

Pour plus de détails sur le message « La machine ne répond pas », voir ces articles sur le site Knowledgebase d'Hexagon :

I receive a "Machine not responding" error message

Erreurs PC-DMIS avec un message « La machine ne répond pas ». How do I connect my Leica Laser Tracker?

## Message d'erreur - L'initialisation de la carte mère a échoué

Vous pouvez voir s'afficher le message d'erreur « L'initialisation de la carte mère a échoué » pour plusieurs raisons. Une erreur est « L'initialisation de la carte mère a échoué, version de structure non prise en charge ». Avec cette erreur, vous pouvez connaître des problèmes temporaires de communication (déconnexions), voir une perte de données.

Cette erreur peut se produire sur des sites avec un équipement lourd. Ce type d'équipement provoque en effet des surtensions sur le courant d'entrée et des interférences électromagnétiques. Ceci est récupéré par le câble USB qui fait office d'antenne. Le bras se déconnecte alors ou peut connaître d'autres problèmes de communication.

Une autre cause importante est la présence de MIG, TIG ou découpeurs plasma dans un rayon de 45 mètres du bras Romer. L'arc créé par ces dispositifs peut entraîner des interférences électromagnétiques avec le câble de communication USB entre le bras et l'ordinateur.

Pour résoudre le problème, essayez l'une des actions suivantes :

## Annexe C : Dépannage de systèmes portables

- Éloignez le bras de l'équipement ou des appareils fautifs.
- Intégrez un conditionneur d'énergie.
- Utilisez un câble USB modifié.
- Au lieu d'un câble USB, communiquez avec le bras via Wi-Fi.

Pour d'autres solutions et informations connexes, voir l'article « What are some possible causes of Romer Arm disconnects and motherboard initialization errors? » sur le site Knowledgebase d'Hexagon.

## Comment créer un fichier de prise en charge pour les pisteurs AT9x0 et AT40x

Le support technique d'Hexagon se sert du fichier de prise en charge (.sfile) pour déboguer les problèmes des pisteurs laser Leica AT9x0 et AT40x.

Le fichier de prise en charge permet de dépanner votre pisteur laser Leica AT9x0 ou AT40x.

Quand vous envoyez un fichier de prise en charge au support technique, précisez l'heure et la date auxquelles le problème s'est produit. Il est utile d'inclure une capture d'écran montrant l'heure et la date au fichier de prise en charge. Expliquez aussi les étapes qui vous ont conduit au problème.

Pour créer le fichier de prise en charge :

1. Connectez-vous à votre pilote dans Tracker Pilot.
2. Cliquez sur l'onglet **Help**.
3. Cliquez sur **Create Support File**.
4. PC-DMIS enregistre le fichier de prise en charge en local et montre le dossier (comme C:\Users\[username]\AppData\Roaming\TrackerPilot\Support\[s/n]).
5. Créez un nouveau cas sur le site du support technique d'Hexagon.
6. Incluez le fichier de prise en charge (.sfile) et tout autre document en pièces jointes. Si vous avez déjà créé un cas, vous pouvez aussi envoyer un e-mail avec les fichiers joints au support technique d'Hexagon à l'adresse TechSupport.US@Hexagon.com.

Vous trouverez l'article original « How to Create a Support File » sur le site Knowledgebase d'Hexagon.

## Problèmes du firmware Leica AT9x0

### Erreur de firmware du contrôleur Leica

Si vous recevez un message d'erreur de firmware sur votre contrôleur Leica AT9x0, ce dernier risque de ne pas pouvoir être verrouillé sur un T-product. Souvent, vous pouvez redémarrer le contrôleur pour résoudre ce problème.

Pour plus de détails sur ce problème, voir l'article « Why am I seeing a “Firmware problem” on my AT9x0 Leica Tracker controller? » sur le site Knowledgebase d'Hexagon.

### Erreur de non-concordance de firmware PC-DMIS

Si vous recevez une erreur de non-concordance de firmware quand vous tentez de connecter le pisteur laser Leica AT9x0, vérifiez que vous disposez de la dernière version du firmware.

Pour plus de détails et d'autres solutions possibles pour cette erreur, voir l'article « When connecting to an AT9x0 laser tracker with my metrology software, I obtain a firmware mismatch error. » ou l'article « My Leica Laser Tracker is giving an error Firmware Version Mismatch. » sur le site Knowledgebase d'Hexagon.

## Problèmes de batterie du pisteur laser Leica AT9x0

L'éclairage des quatre lumières LED sur le pisteur laser Leica AT9x0 indique la cause des erreurs de batterie.

Pour des détails, voir l'article « Leica Laser Tracker AT9x0 Battery - LED lights and troubleshooting » sur le site Knowledgebase d'Hexagon.

## Conseils de dépannage RDS

### L'ordinateur est souvent lent

Si l'ordinateur est très lent chaque fois que vous utilisez le collecteur de données RDS ou tout autre logiciel 3D, vérifiez si le pilote de la carte graphique est correct. Par exemple, si la carte possède un pilote VGA de faible résolution, recherchez et installez-en un de meilleure résolution.

## Impossible de désinstaller RDS et l'ordinateur affiche le message « Journal d'installation RDS introuvable »

Recherchez la clé de registre

« HKEY\_LOCAL\_MACHINE\SOFTWARE(\Wow6432Node pour les SE 64 bits)\Microsoft\Windows\CurrentVersion\Uninstall\RDS » et supprimez le dossier RDS. Après cela, vous pouvez réinstaller RDS.

## Les fonctions de maintenance ne peuvent pas se connecter au bras

Dans RDS Toolbox, vous pouvez uniquement utiliser la plupart des fonctions de maintenance en mode connexion USB. Si la connexion actuelle est Wi-Fi, connectez le bras à l'ordinateur à l'aide du câble USB.

## RDS se fige après la sélection du type de scanner

Ceci peut se produire quand vous ajoutez un nouveau scanner. La solution consiste à désactiver nView Desktop Manager et d'ouvrir le panneau de configuration de nVidia nView Desktop Manager. Pour ce faire, sélectionnez **Menu Windows | Paramètres | Panneau de configuration | nVidia nView Desktop Manager**. Dans la boîte de dialogue qui s'ouvre, décochez la case **Enable Desktop Manager** et cliquez sur **OK**.

## Les boutons ou du texte sont écourtés

Vérifiez que la taille de la police Windows est définie à 100 %.

## La mise à jour du firmware de la carte mère a échoué ou le bras RA8 ne démarre pas après une mise à jour du firmware.

Essayez de réinstaller le firmware.

Pour le bras RA8, si le problème s'est produit lors de la programmation du firmware de la carte mère, démarrez le bras en mode sécurisé :

1. Appuyez une fois sur le bouton d'alimentation du bras, puis quatre autres fois. Le bras démarre ainsi en mode sécurisé.
2. Réinstallez le firmware.

Vous trouverez l'article original « RDS Troubleshooting Tips » sur le site Knowledgebase d'Hexagon.

## Le bras ROMER ne peut pas se connecter au port LAN

Vous avez initialisé et connecté le scanner RSx à l'adaptateur USB/Ethernet mais pas au port LAN (Local Area Network) intégré dans votre ordinateur. Le port LAN ne détecte

pas le scanner, mais le port fonctionne parfaitement quand vous lui connectez d'autres dispositifs ou réseaux.

Une cause possible est un réglage de vitesse de la carte réseau trop élevé (par exemple, 1 Gbps). Si ce réglage est défini à une bande passante trop élevée, la communication avec le bras échoue.

Si vous définissez la propriété **Vitesse et duplex** à **Négociation auto**, la carte réseau détecte la meilleure vitesse de communication avec le bras.

Pour ce faire :

1. Dans Windows, cliquez sur **Démarrer**.
2. Entrez **Connexions réseau**.
3. Cliquez sur l'option **Afficher les connexions réseau**. Vous devez voir un écran avec toutes les connexions réseau activées et désactivées.
4. Cliquez avec le bouton droit sur **Connexion au réseau local**.
5. Sélectionnez **Propriétés** dans le menu contextuel pour ouvrir la boîte de dialogue **Propriétés de Connexion au réseau local**.
6. Cliquez sur le bouton **Configurer**.
7. Cliquez sur l'onglet **Avancé**.
8. Dans la section **Propriétés**, sélectionnez **Vitesse et duplex**.
9. Dans la section **Valeur**, sélectionnez **Auto** si elle ne l'est pas déjà.
10. Cliquez sur **OK** pour enregistrer vos modifications.

Les réglages de votre réseau LAN doivent désormais permettre la communication avec le bras ROMER.

Vous trouverez l'article original « ROMER Arm Unable to Connect to LAN Port » sur le site Knowledgebase d'Hexagon.

## T-Scan - Aucune donnée collectée



Les informations suivantes sur le dépannage de ce problème concernent le nouveau T-Scan et le nouveau contrôleur T-Scan tout-en-un.

Il s'agit d'un problème où tout semble correcte pour le T-Scan :

- Le contrôleur T-Scan démarre sans soucis.
- Les voyants pour T-Collect et l'interface sont verts et semblent corrects.

## Annexe C : Dépannage de systèmes portables

Toutefois, quand vous démarrez, aucune collecte de données ne se produit.

Causes possibles :

- Vous devez connecter le câble T-Scan Trigger.
- Vous devez installer le dernier logiciel pour le contrôleur du scanner.
- Le fichier config.ini n'a pas le réglage de variable correct.

Pour plus d'informations sur ce problème, voir l'article « Connection to T-Scan appears OK however no data is appearing on screen when scanning » sur le site Knowledgebase d'Hexagon.

Pour plus d'informations sur le dépannage du Leica T-Scan, voir l'article « Leica T-Scan setup » sur le site Knowledgebase d'Hexagon.



# Index

.

.sfile 281

## A

Affectation des boutons du palpeur B 170

Affectations des boutons de MI.Probe 195

Affichage LED de MI.Probe 195

Alignement de saut de mouton 207

    Accepter 212

    Listes Disponible et Utilisé 211

    Mesurer marqués 211

    Mesurer tout 211

    Nombre de palpées 209

    OK 213

    Options de mesure 209

    Réinitialiser 213

    Routine de mesure de référence 210

    Semi-replacement 210

    Zone Résultats 212

Alignements 201

    Alignement à 6 points 204

    Alignements de Quick Start 201

    Best Fit de point nominal 205

    Opération de type saut de mouton 207

Alignements d'ensemble 213

    Ajout et suppression de stations 215

    Configurer 217

    Définition des options d'ajustement 220

    Résultats 219

    Texte de commande 221

Alignement Best Fit de point nominal 205

Applications et ventes 7

AT40x 281

AT9x0 281, 282

    Firmware 282

## B

Barre d'outils 20, 21, 23, 28, 30, 193

    Barre d'outils Portable QuickMeasure 30

    Construire et inspecter 20

    Mode palpeur 20

    MoveInspect 193

        Interface utilisateur 193

    Pisteur 20

    Pisteurs 3D 20

    Pisteurs 6 dof 20

    Portable 20

    QuickCloud 20, 23, 28

- Réglages 20
  - Widget de scanning portable 28
  - Barre d'outils MoveInspect 2, 193
    - Interface utilisateur 2, 193
  - Barre d'outils Nuage de points 21, 28
    - Widget de scanning 28
  - Barre d'outils Portable QuickMeasure 30
  - Barre d'outils Widget de scanning portable 28
  - Boîtier pisteur 67
  - Bouton Widget de scanning portable 28
  - Bras portable Faro 4
    - Options disponibles dans la boîte de dialogue 266
    - Procédure de calibrage : 267
    - Réglages machine comme souris 60
  - Bras portable Romer et RomerRDS 44, 278, 283
    - Introduction 87
  - Bras portable RomerRDS 44, 278, 280, 283
    - Introduction 87
  - Bras Romer portable 2, 3, 4, 15, 44, 87, 278, 280, 283
    - Boutons du bras Romer 108
    - Calibrage d'un palpeur mécanique 101
    - Configuration de deux boutons 109
    - Configuration de trois boutons 112
    - Configurer 88
    - Démarrage 88
    - Écran au poignet RA8 15, 17, 18, 19
      - Mode estimation 17
    - Installation de PC-DMIS Portable 91
    - Introduction 87
    - Palpeurs mécaniques 78
    - Variables d'environnement WinRDS 90
  - Bras Romer RA7 et RA8 114
    - Configuration de trois boutons 114
  - Bras Romer, Démarrage rapide 92
- C**
- Caméra 118, 278
    - Message d'erreur 278
  - Caméra de vue d'ensemble 142
  - Caméra de vue d'ensemble du pisteur 142
  - Caméra intégrée RomerRDS 3, 118, 278
    - Erreur 278
  - Capteur Perceptron 117
    - Calibrage 102, 103
    - Carte réseau 98
    - Configuration de PC-DMIS 100
    - Configurer 2, 97
    - Connexion 97
    - définition du palpeur laser 102
    - Événements sonores 117
    - Fixation de votre capteur de contour 99

## Annexe C : Dépannage de systèmes portables

Résultats de calibrage 107	Port LAN 283
Vérification de l'installation du capteur 100	RDS 282
Carte mère 280	Traitement de la matrice de couleurs 271
Erreur d'initialisation 280	T-Scan 284
Cercles mesurés avec un point 227	Vecteurs CAO 276
Compensation de l'arbre du palpeur 76	Dépannage de Portable 270, 277, 278, 280, 282
Compensation palpeur 75	Firmware 282
Construction de points 176	Initialisation de la carte mère 280
Conversion de palpages en points 85	RDS 282
COP 21	Dispositif portable au moment l'exécution 4, 7
<b>D</b>	Dispositifs de points cachés 176
Déclench auto 80	<b>E</b>
Démarrage de PC-DMIS Portable 2, 3, 4, 8	Écran au poignet RA8 15, 17, 18, 19
Démarrage rapide, Bras Romer 92	Mode estimation 17
Dépannage 270, 271, 274, 276, 278, 280, 281, 282, 283, 284	Nouvelle exécution d'éléments mesurés 18
Batterie 282	Rech. val nom 19
Caméra 278	Rechercher val. nominales 19
Distance max 274	Scanning de contact 19
Fichier de prise en charge 281	Scannings de contact 19
Firmware 282	Scannings laser 19
Initialisation de la carte mère 280	Écran au poignet RA8 du bras portable 15, 17, 18, 19
interfac.dll 278	Mode estimation 17
Matrice de couleurs incomplète 274	Scannings laser 19
Message d'erreur 277, 280	Éléments auto de contact 15
Accéder à un fichier sans nom 277	Écran au poignet RA8 15, 18

- Enregistrement de Contour.dll 101
- Événements sonores 117
- F**
- Fenêtre de fermeture 270
- Fichier de prise en charge 281
- Fonctionnalité Portable 4, 74
- I**
- Importation de données nominales 75
- Initialisation de la carte mère 280
  - Erreur 280
- Installation d'un dispositif portable 3, 270
  - Dépannage 270, 282
- interfac.dll 278
  - Message d'erreur 278
- Interface du bras Faro 2, 3, 4, 58
- Interface du bras Romer 2, 3, 4, 45, 278
- Interface du pisteur ATS600 256, 258
  - Zone de scanning 257, 258
- Interface du pisteur SMX 2, 3, 4, 61
  - Onglet Options 62
  - Onglet Réinitialiser 65
- Interface Leica 2, 3, 4, 46, 57, 170, 256, 257
  - Interface utilisateur Leica 3, 128
  - Onglet Configuration capteur 53
  - Onglet Niveau pour gravité 56
  - Onglet Options 48
  - Onglet Palpeur de surface 57
  - Onglet Réinitialiser 51
  - Onglet Visée 67
  - Paramètres environnementaux 54, 153
- Interface Portable 2, 3, 4, 7, 12, 28, 256
  - Applications et ventes 7
  - Bar d'état 42
  - Barre d'outils Mode palpeur 22
  - Barre d'outils Portable QuickMeasure 30
  - Barre d'outils Réglages 35
  - Barre d'outils Widget de scanning 28
  - Fenêtre de modification 40
  - Fenêtre d'état 43
  - Permutation 2
  - Pisteur ATS600 256
- Interface portable commutable 2
- Interface Quick Start 41
- Interface utilisateur MoveInspect 2, 4, 193
- Interfaces 2, 3, 4, 7, 44, 193, 256
  - MoveInspect 193
  - Pisteur ATS600 256, 257
- Interfaces Portable 2, 3, 4, 44, 193, 256
  - MoveInspect 193

## Annexe C : Dépannage de systèmes portables

### L

Leica AT9x0 282

Batterie 282

Problème du firmware 282

Licences de dispositif portable 2, 3, 4, 7

Logements mesurés avec deux points 231

### M

Matrice de couleurs 274

Menu 2, 7, 193

MoveInspect 193

Menu 3D du pisteur 130

Menu MoveInspect 193

Menu Scanning de zone et options de la barre d'outils 257

Message d'erreur 277, 278, 280

Accéder à un fichier sans nom 277

Caméra 278

Initialisation de la carte mère 280

interfac.dll 278

La machine ne répond pas 280

Message d'erreur Portable 277, 278, 280

Accéder à un fichier sans nom 277

Caméra 278

Initialisation de la carte mère 280

Mesure avec MI.Probe 4, 193, 198, 199

Affichage LED de MI.Probe 195

Interface utilisateur 2, 3, 193

Scanning continu 199

Mesure avec un palpeur B 168

Mesure avec un palpeur T 163

Mesures d'éléments 4, 15, 17, 18, 19, 198, 225, 257

Cercles mesurés avec un point 227

Écran au poignet RA8 15, 17, 18, 19

Rech. val nom 19

Logements mesurés avec deux points 231

MI.Probe 198, 199

Affichage LED de MI.Probe 195

Scanning continu 199

Mode estimation 17

Palpeur sphérique 257

Rech. val nom 19

Rechercher val. nominales 19

Méthode de palpées tirés 77

MI.Probe 195, 198, 199

Affectations des boutons de MI.Probe 195

Affichage LED de MI.Probe 195

Mesure 4, 198

Scanning continu 199

Mode d'autoinspection 156

Mode de mesure Temps continu du pisteur 262

Mode de point d'arête 85

- Mode Distance continue du pisteur 262
- Mode estimation 17
- Modes de Total Station 179
- MoveInspect 2, 3, 192, 193, 195, 198, 199
  - Affichage LED de MI.Probe 195
  - Interface utilisateur 193
  - Introduction 192
  - Mesure 4, 198
  - MI.Probe 195
  - Scanning continu 199
- N**
- Nuage de points 21
  - Widget de scanning 28
- O**
- Option de menu
  - Définir l'interface portable 5, 7
- Option de menu Portable 5, 7
  - Définir l'interface portable 5, 7
- Options de déclenchement du palpeur 80
- Options de menu Définir l'interface portable 5, 7
- P**
- Palpeur sphérique 257
- Palpeurs mécaniques 15, 78
- Palpeur-T 222
  - Affectations des boutons 165
- PC-DMIS Portable 2, 4, 7, 15, 256, 270
  - Dépannage 270, 277, 280, 281, 282, 283, 284
  - Dépannage de T-Scan 284
  - Écran au poignet RA8 15, 17, 18, 19
  - Interface utilisateur 2, 3, 7, 12
  - Introduction 1
- Pisteur 130
  - Menu 3D 130
- Pisteur laser Leica 2, 3, 4, 44, 121, 163, 168, 170, 256, 257, 281, 282
  - Affectation des boutons du palpeur B 170
  - Affectation des boutons du palpeur T 165
  - Alignements de Quick Start 201
  - Autres fenêtres et barres d'outils PC-DMIS 39, 143
  - Autres options de menu PC-DMIS 143
  - Barre d'état du pisteur 138
  - Bascule de la compensation du palpeur et du laser 154
  - Caméra de vue d'ensemble 142
  - Caméra de vue d'ensemble du pisteur 142
  - Commandes de nivelle 138
  - Configuration de l'interface Leica 2, 127
  - Connexion 124
  - Contrôles spéciaux 141
  - Définition des paramètres d'environnement 153

## Annexe C : Dépannage de systèmes portables

- Démarrage 2, 123
- Démarrage de PC-DMIS 2, 127
- Fichier de prise en charge 281
- Initialisation 2, 148
- Installation de PC-DMIS Portable 123
- Interface utilisateur 2, 3, 127, 128
- Introduction 122
- Libération des moteurs du pisteur 155
- Menu du pisteur 129
- Mesure avec un palpeur B 168
- Mesure avec un palpeur T 163
- Mode d'autoinspection 156
- Orientation du pisteur pour la gravité 149
- Palpeur sphérique 257
- Palpeurs Leica 163
- Paramètres d'éléments en mode hors ligne 147
- Recherche d'un réflecteur 155, 191
- Réinitialisation du rayon du pisteur 154
- Scanning avec des réflecteurs 174
- Touches de raccourci 147
- Utilitaires 148
- Pisteur SMX 2, 3, 4
  - Exécution de vérifications opérationnelles 270
  - Fenêtre de fermeture 270
- Plan de déclenchement 82
- Portable 276, 278, 280, 282, 284
  - Message d'erreur 277, 278, 280
    - Accéder à un fichier sans nom 277
  - T-Scan 284
- Problème de batterie 282
  - Leica AT9x0 282
- Propriétés de scanning
  - Leica 254
  - T-Scan 254, 284
- Q**
  - Quick Start 226
  - QuickCloud 23, 28
    - Widget de scanning 28
- R**
  - RDS 282
    - Dépannage 282
  - Rech val nom depuis CAO 19
  - Rech. val nom 19
  - Réglages des paramètres 254
    - Options du palpeur 254
  - Résultats de palpation 43
  - Personnalisation 144
- S**
  - Scanning 28, 251, 252, 256, 258, 284
    - Écran au poignet RA8 19

- Pisteur ATS600 258
  - T-Scan 284
  - Zone 258
  - Scanning continu 199, 256
    - MI.Probe 199
  - Scanning de contact 19
  - Scanning LAS 170
  - Scanning manuel 251, 252
    - Création 251
    - Laser 251
  - Scanning, Laser 19, 28, 170, 199, 250, 251, 252, 254, 256, 258, 262
  - Scanning, Palpeur mécanique 236
    - Axe de solide 244
    - Distance fixe 239
    - Forme libre 249
    - Multisection 247
    - Palpages exemples d'un élément automatique 238
    - Règles pour les scans manuels 236
    - Temps fixe 243
    - Temps/distance fixe 241
  - Système MoveInspect 3, 192, 193, 195, 198, 199
    - Affichage LED de MI.Probe 195
    - Interface utilisateur 2, 3, 193
    - Introduction 192
    - Mesure 4, 198
    - MI.Probe 195
    - MoveInspect 193
    - Scanning continu 199
- T**
- Tolérance de déclenchement du point manuel 83
  - Total Station 177
    - Interface de la machine 68
    - Interface utilisateur 178
  - T-Scan 254, 284
    - Réglages des paramètres 254
  - Type d'épaisseur 227
- Z**
- Zone de scanning 257, 258
    - Pisteur ATS600 258
  - Zoom auto et rotation auto 252

# Glossaire

## A

**ADM:** Mètre distance absolue

**Affich. numérique:** Fenêtre Affichage numérique

**Arrêt brusque:** Support physique sur lequel repose le bras quand il n'est pas utilisé.

**ATR:** Reconnaissance automatique de cibles

## B

**Birdbath:** Votre réflecteur peut être associé à cette position connue via un connecteur magnétique situé à l'avant du pisteur laser.

## I

**ID:** Diamètre interne

**IFM:** Interféromètre

## L

**LAS:** Scanner absolu Leica

## M

**Machine 3D:** Une machine 3D collecte des données par rapport à la position XYZ (trois dimensions) du contact de palpeur. Le vecteur de palpeur n'est pas utilisé.

**Machine 6DoF:** Six degrés de liberté. Une machine 6DoF collecte des données, non pas de trois degrés seulement (la position XYZ du contact de palpeur), mais de six degrés (la position XYZ du palpeur et le vecteur IJK du palpeur).

**MIIM:** Manuel d'installation de l'interface machine

## N

**NIC:** Carte interface réseau

**Niveau:** Capteur d'inclinaison conçu pour être utilisé avec le pisteur laser Leica. Ce dispositif s'associe au pisteur laser pour déterminer l'orientation par rapport à la gravité ou surveiller la stabilité du pisteur.

## O

**OD:** Diamètre externe

**OTG:** Mise à l'aplomb

## P

**Palpage normal:** Un palpage normal est pris en appuyant et en relâchant le bouton de palpage au même endroit.

**Palpage tiré:** Change le vecteur pour celui de la droite entre l'emplacement où vous avez d'abord appuyé sur le bouton de palpage (à l'emplacement du "palpage normal") et l'emplacement où vous relâchez le bouton de palpage. Cette droite doit être plus longue que la distance du vecteur utilisé pour enregistrer avec succès un "palpage tiré".

## R

**RMS:** Racine carrée moyenne

## T

**TCU:** Unité de contrôle du pisteur

**TTP:** Palpeur à déclenchement tactile