

# Inside vision

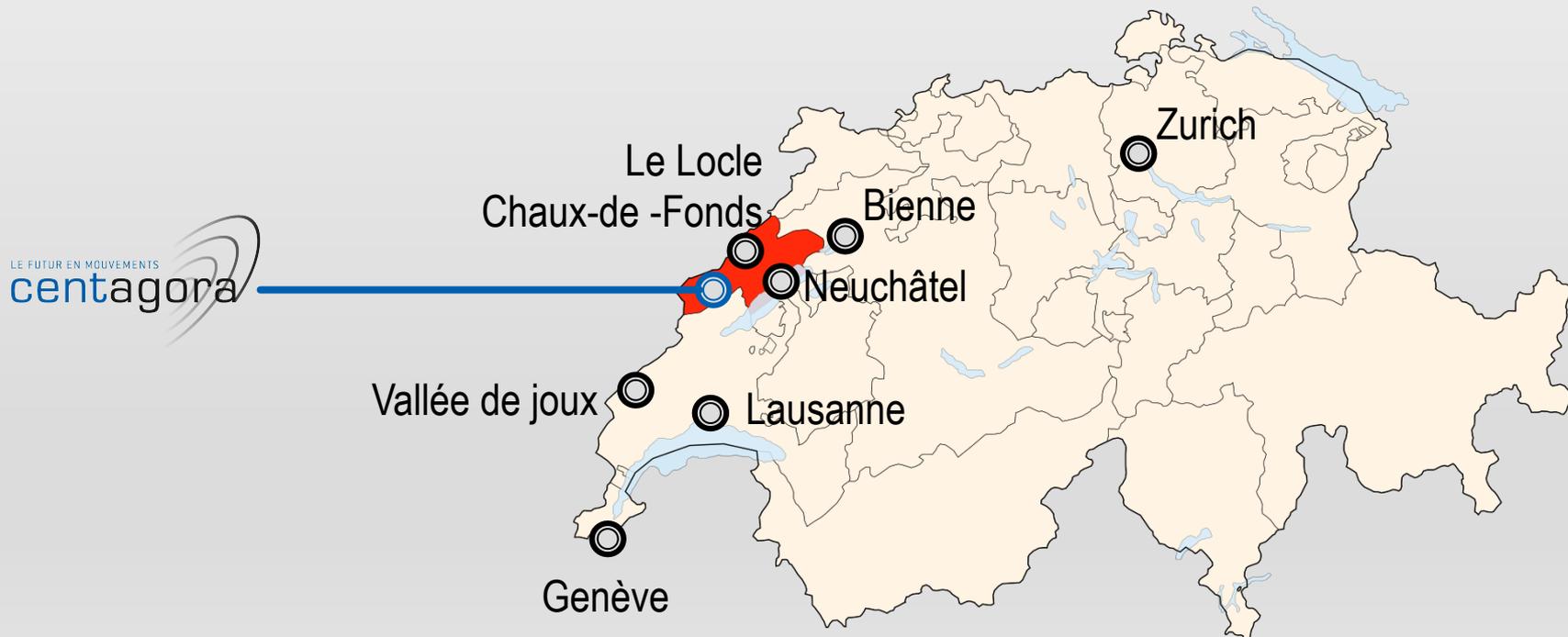
- Centrage d'outils sur tours et décolleteuses -

---

# - Société Centagora -

Centagora se situe à Fleurier dans le Val de travers.

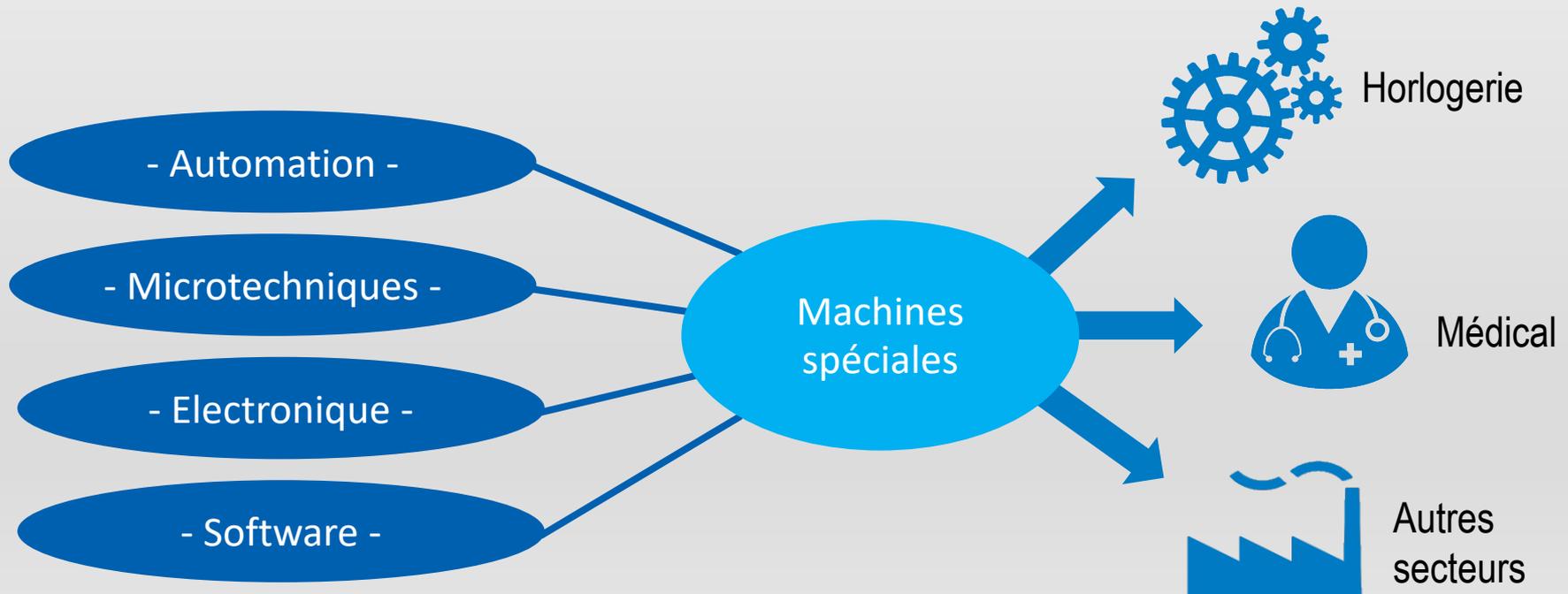
Cette situation géographique privilégiée lui offre l'avantage d'être au plus proche de sa clientèle.



# - Société Centagora -

Depuis 2008, Centagora se spécialise dans le développement et la fabrication de machines spéciales.

La diversité de ses compétences permet de concevoir des équipements clés en main pour tout type d'industrie.



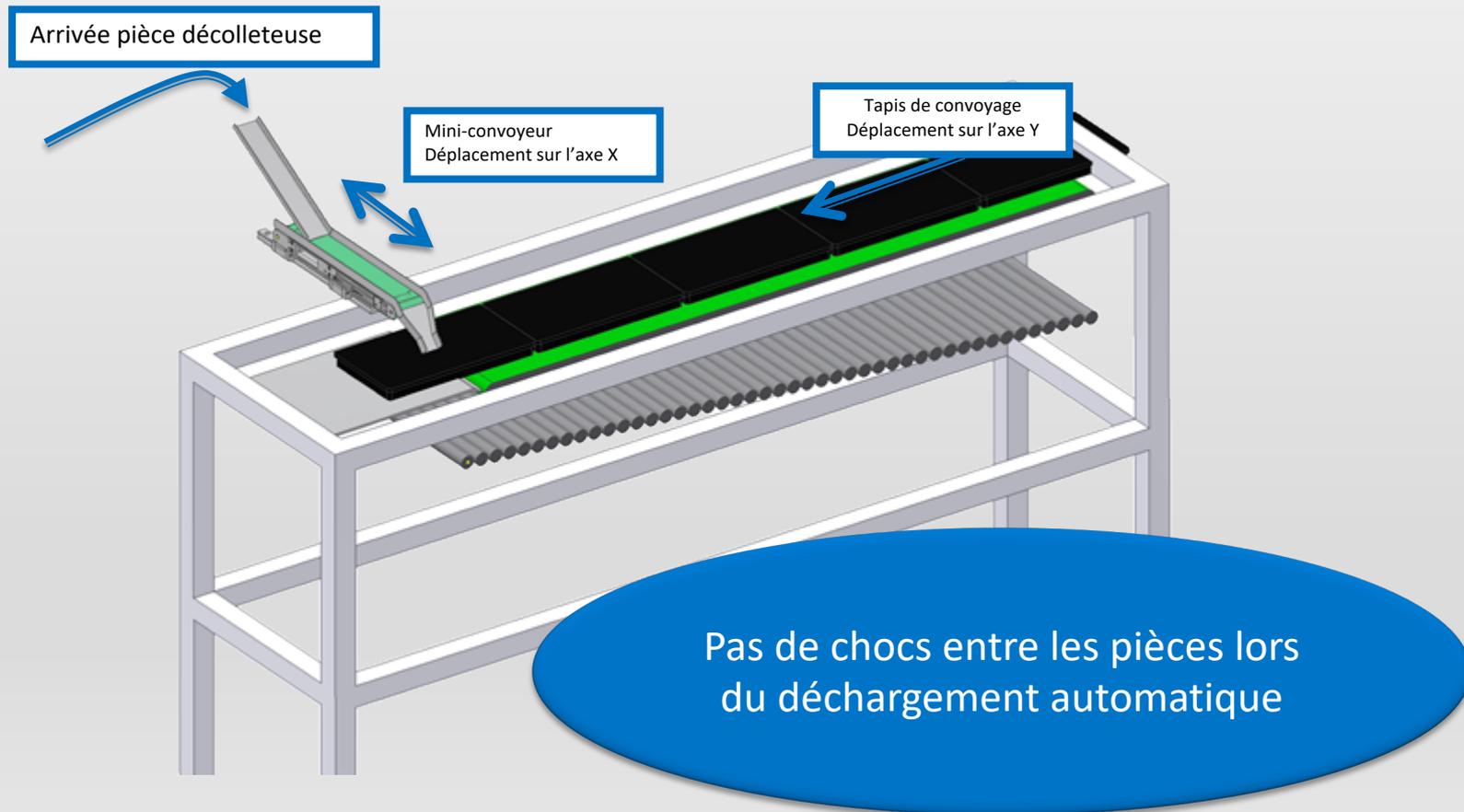
# - Société Centagora -



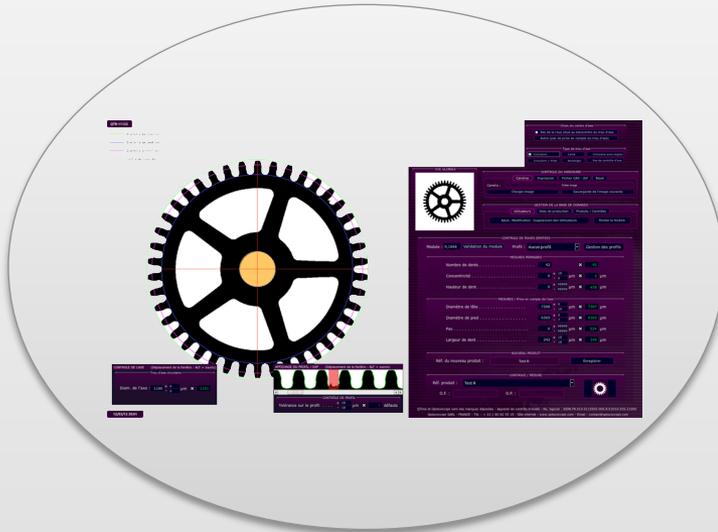
Cellules de palettisation  
Chargement, Déchargement sur centres d'usinage et  
décolleteuses



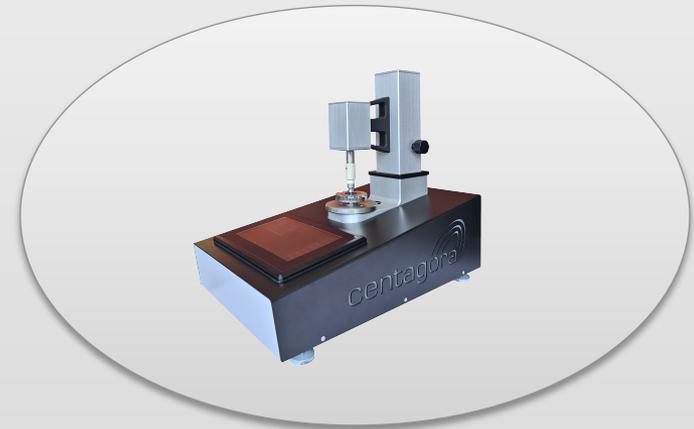
Module de déchargement indépendant pour tours et décolleteuses



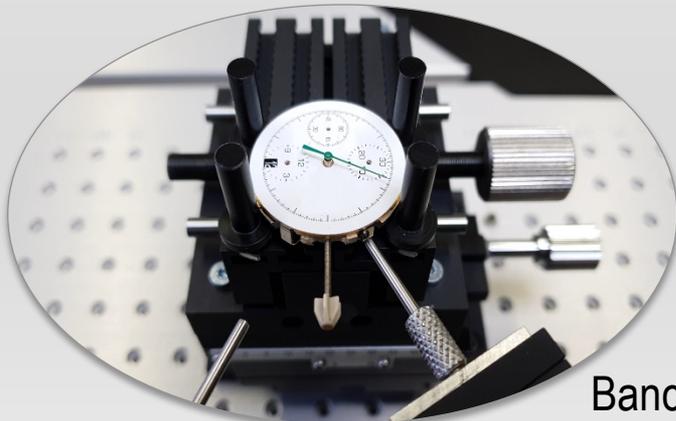
# - Société Centagora -



Contrôle dimensionnel

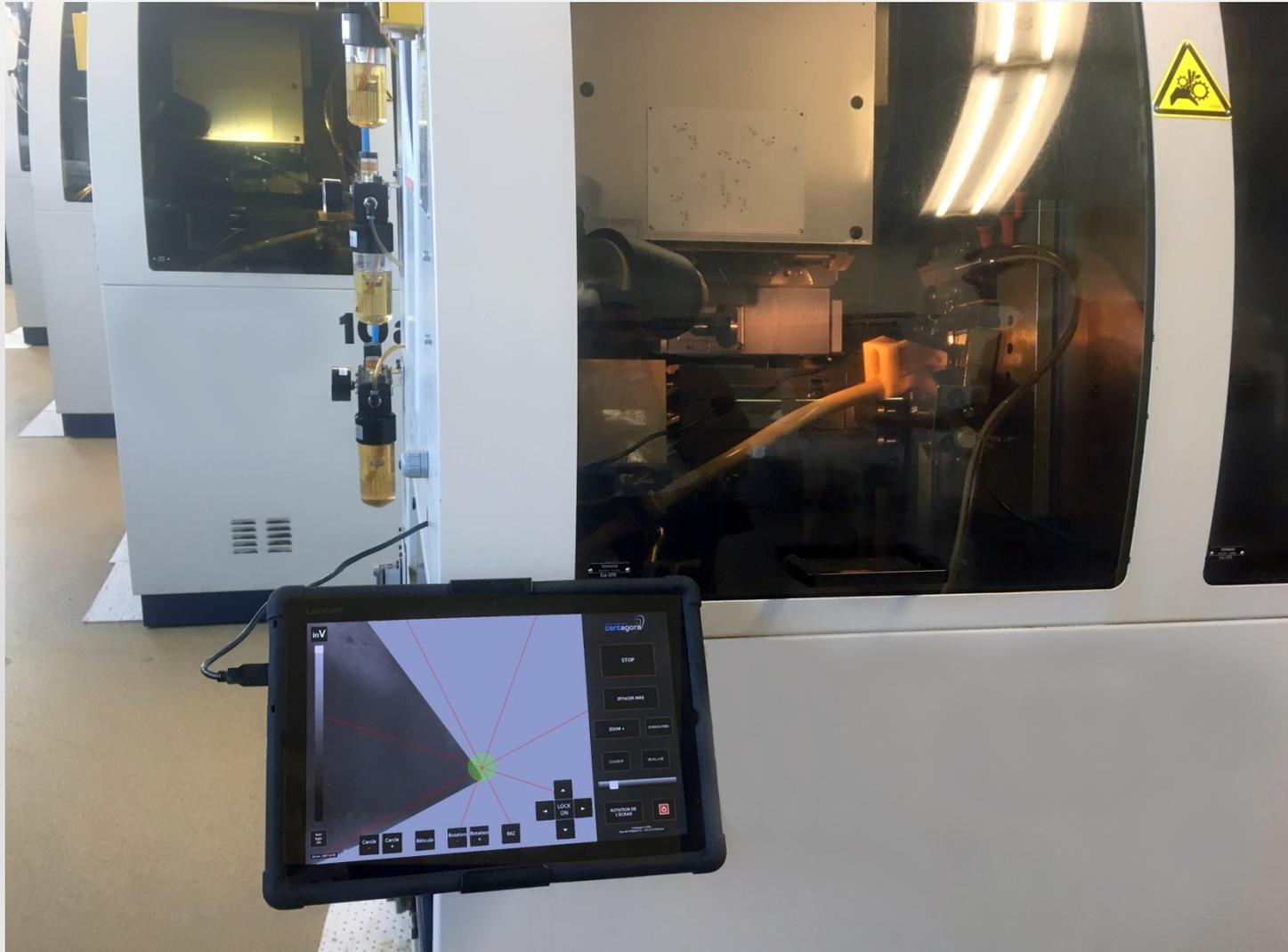


Mesure de couple, mesure de force



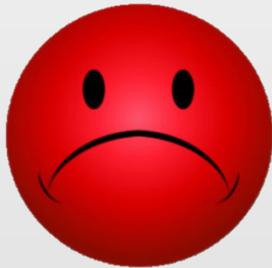
Bancs de tests et de fatigue mécanique

# - Inside Vision -



# Pourquoi ce produit ?

## I. Réglage du centrage d'outils long et fastidieux



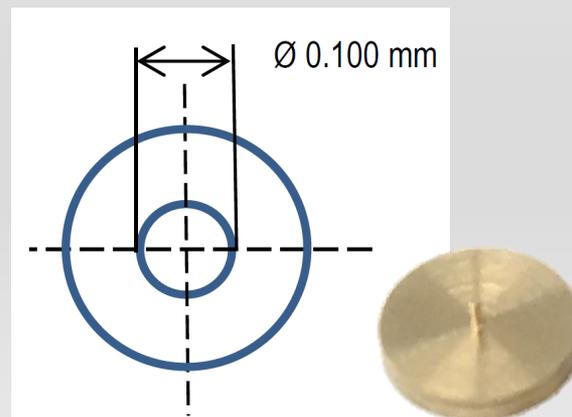
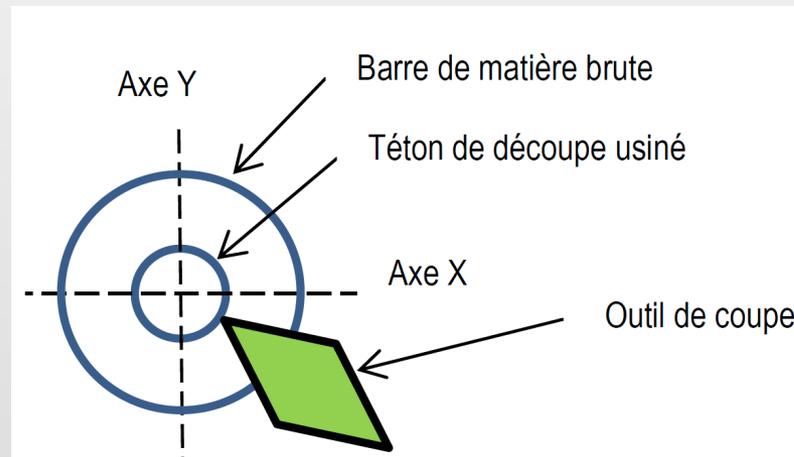
**Mauvaise condition de coupe**

=

**Usure prématurée de l'outil**

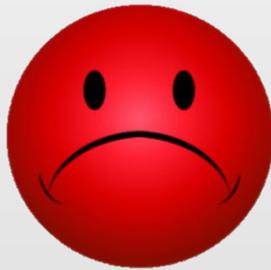
**Temps de mesure conséquent**

**Erreur de correction possible  
de part le régleur**



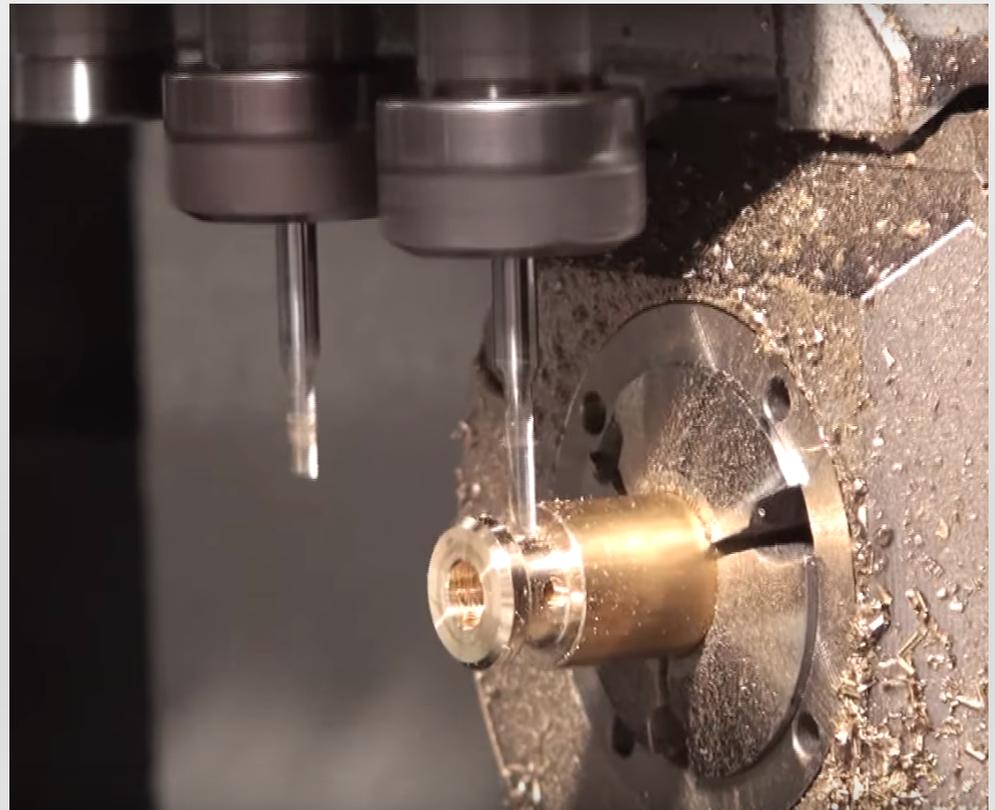
# Pourquoi ce produit ?

## I. Réglage du centrage d'outils long et fastidieux



**Réglage des outils tournants long et compliqué**

- 1. Usinage d'une première pièce**
- 2. Mesure du défaut**
- 3. Correction sur machine**
- 4. Usinage d'une seconde pièce**
- 5. ...**

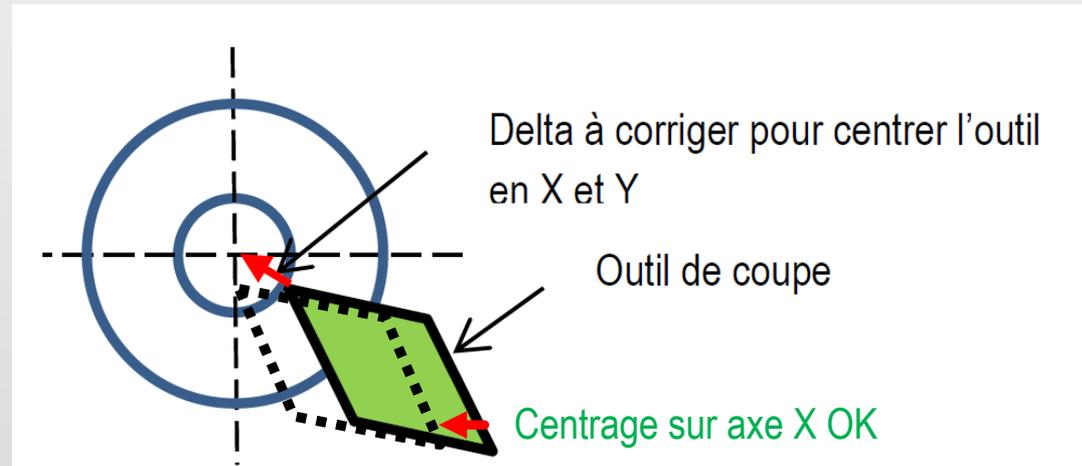


# Pourquoi ce produit ?

## II. Imprécision du centrage sur l'axe Y



**Mauvais centrage de l'outil  
sur l'axe Y**



**Mauvaise répétabilité du processus**

**Mauvais état de surface**

**Courte durée de vie des outils (sauf si vous utilisez**

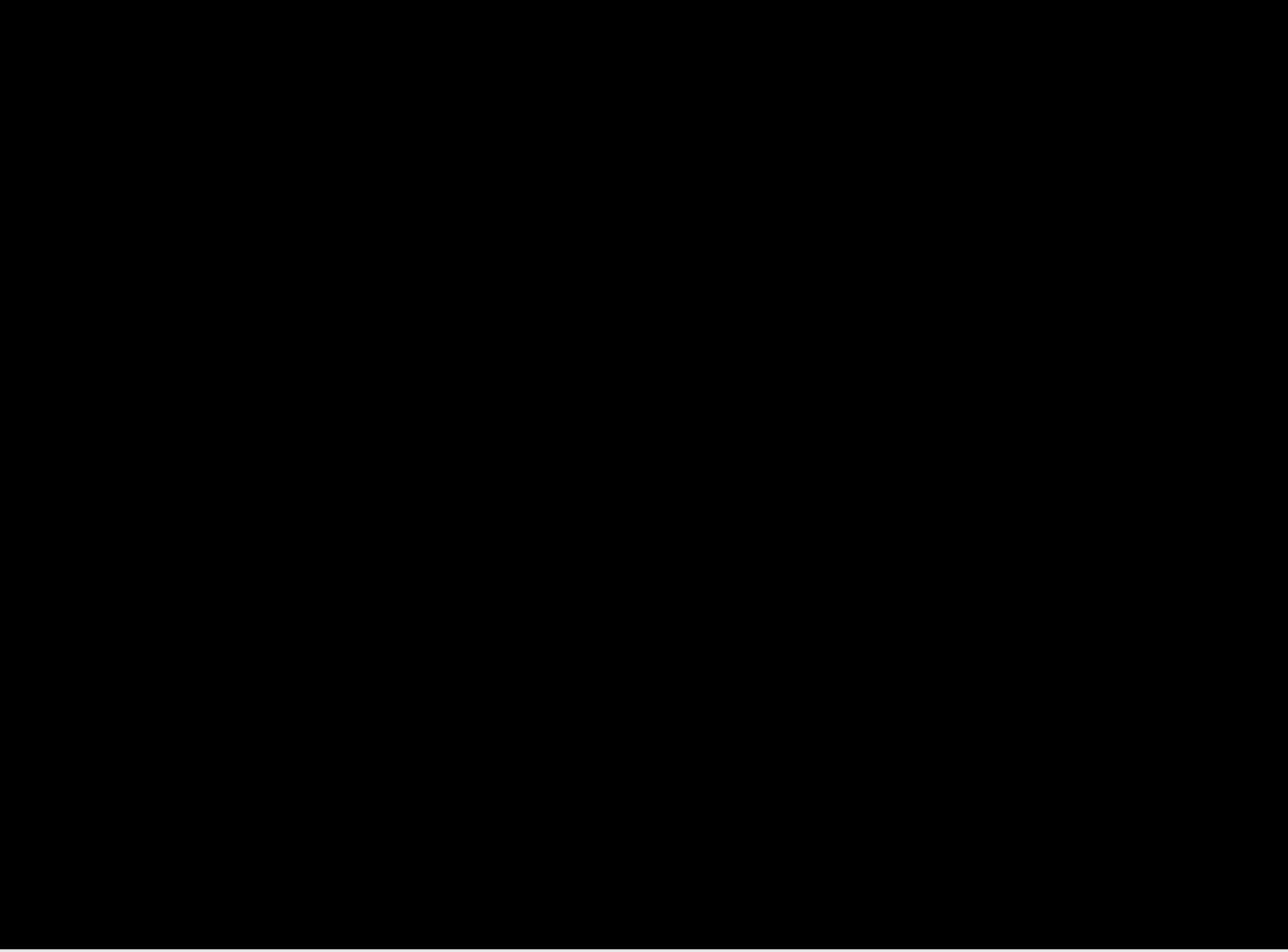


)

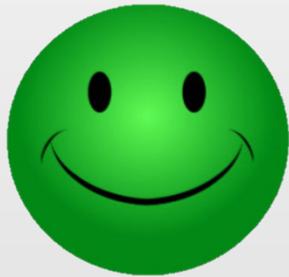
# Pourquoi ce produit ?



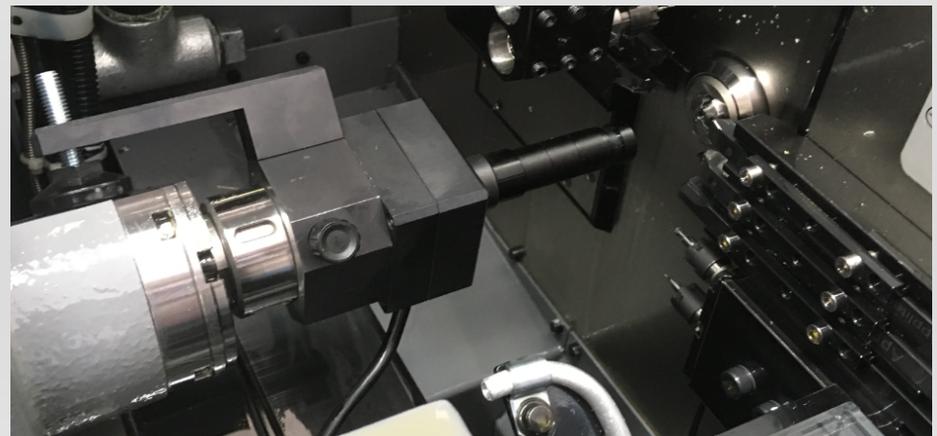
1. **Mauvaise condition de coupe = Usure prématurée de l'outil**
2. **Temps de mesure conséquent**
3. **Erreur de correction possible par le régleur**
4. **Delta à corriger en Y manquant = Imprécision du centrage**
5. **5 outils réglés = 40 minutes de réglage**



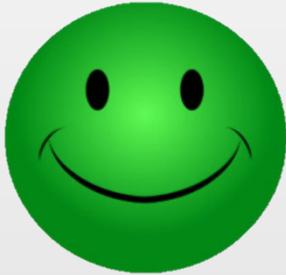
# La solution Inside Vision



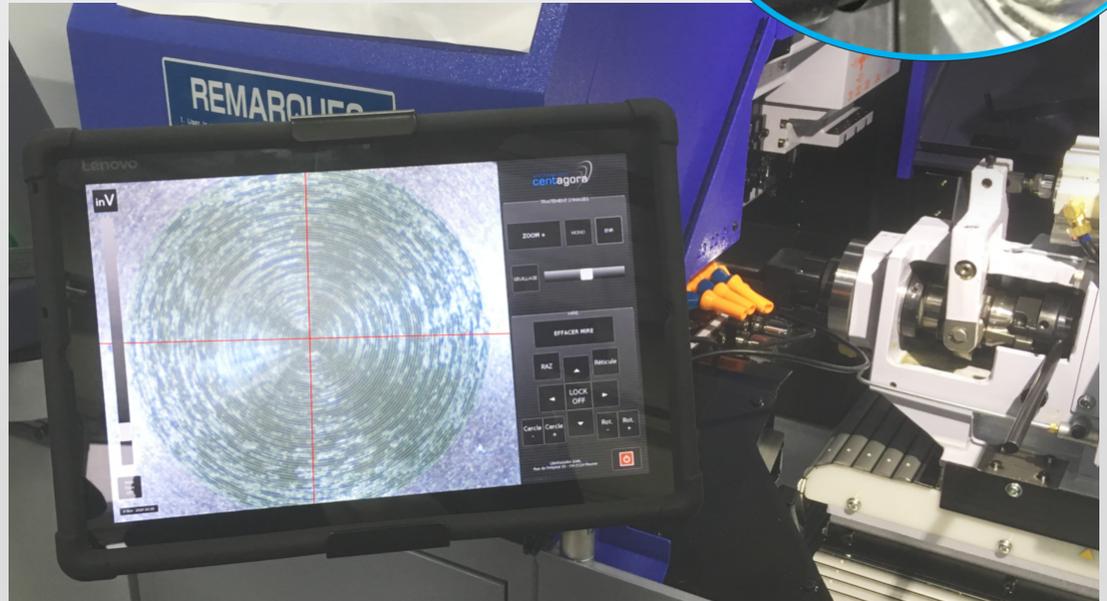
1. Fixation sur la broche de reprise en pince ou sur le bonnet
2. Adaptation sur tout type de décolleteuse



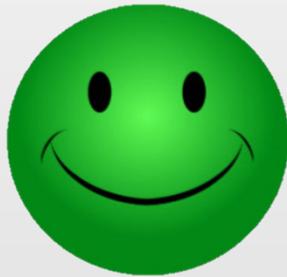
# La solution Inside Vision



3. On visualise la barre de matière à usiner
4. On règle la netteté avec l'axe Z de la broche de reprise
5. On positionne une mire de référence centrée sur les spires d'usinage

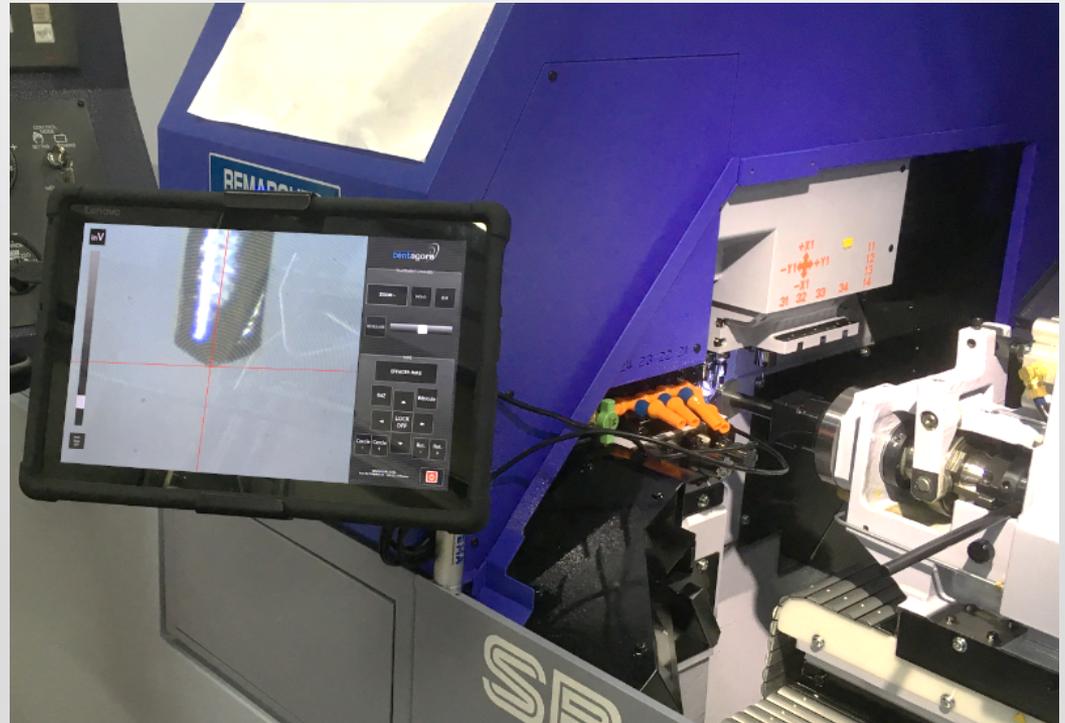


# La solution Inside Vision

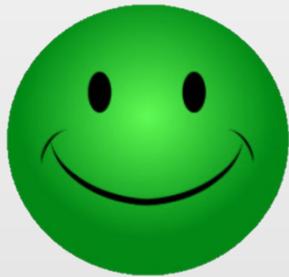


6. On visualise directement les outils
7. On centre les outils  
Précision: 2.5 microns

Le Centrage des outils tournants est très rapide



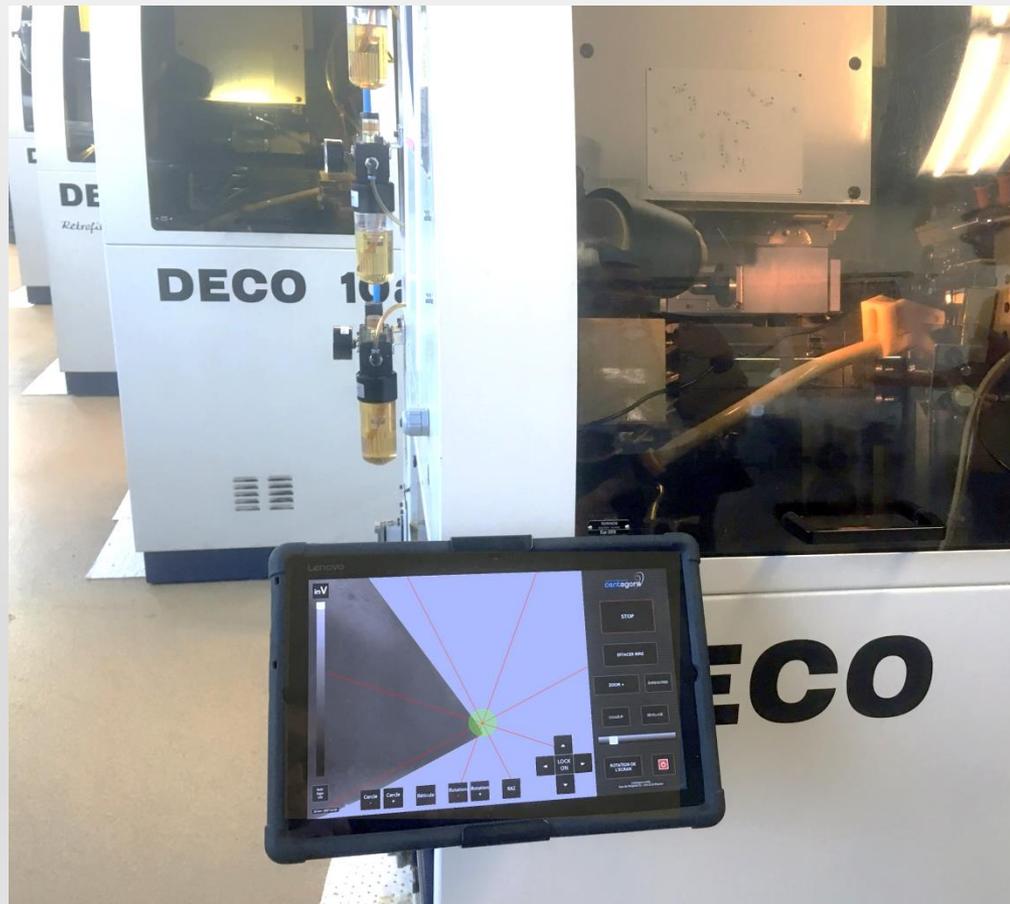
# La solution Inside Vision



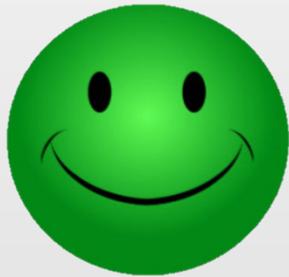
Le centrage des outils sur  
peigne peut être réalisé

Le centrage est réalisé  
précisément sur les axes X  
et Y

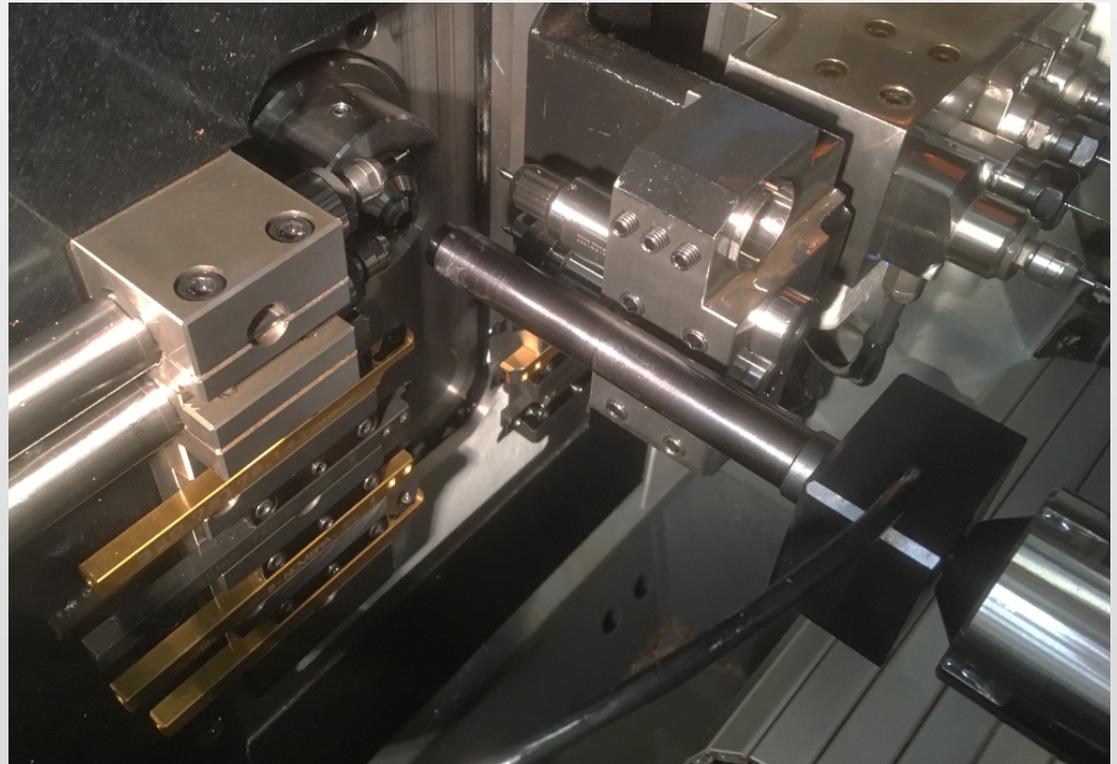
Cette utilisation ne  
nécessite aucun usinage



# La solution Inside Vision



**Bague allonge pour éviter  
les porte-outils en corne**

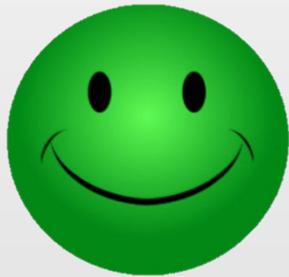


# Pourquoi ce produit ?

Danger au travail



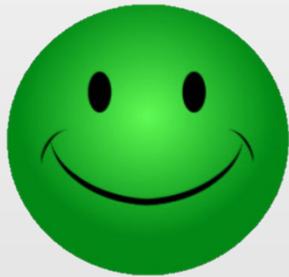
# La solution Inside Vision



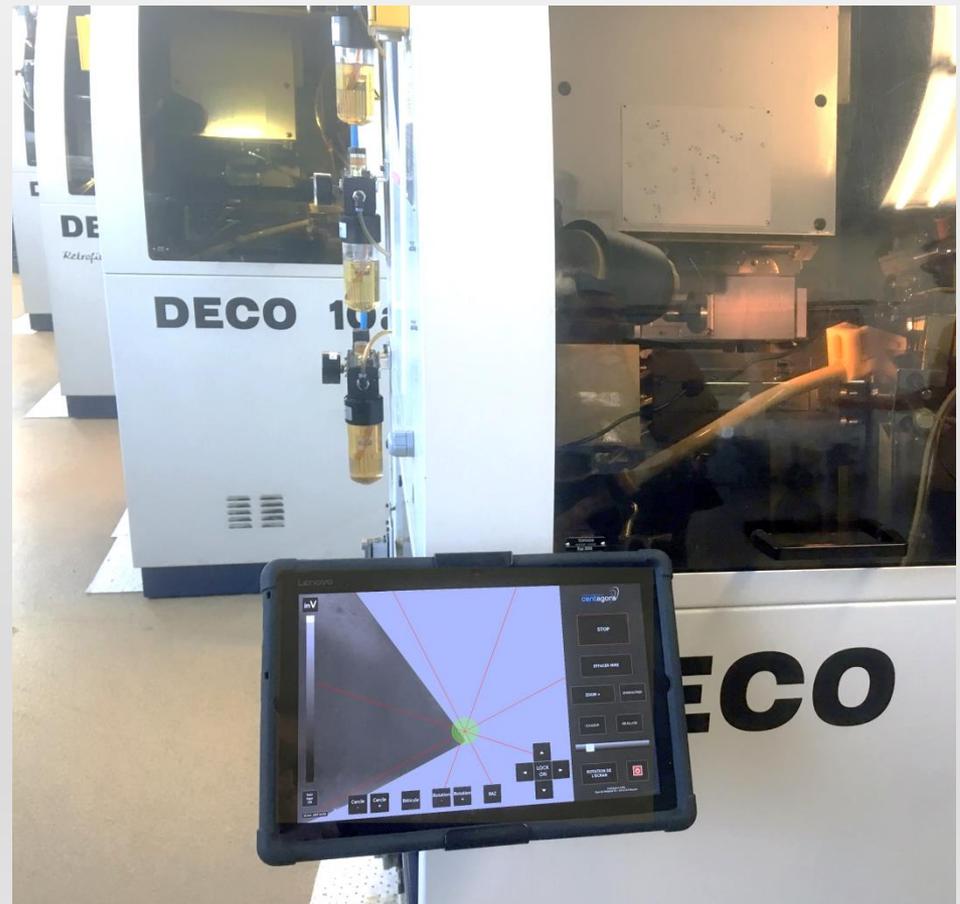
1. L'utilisateur ne se penche plus
2. Le réglage s'effectue porte fermée



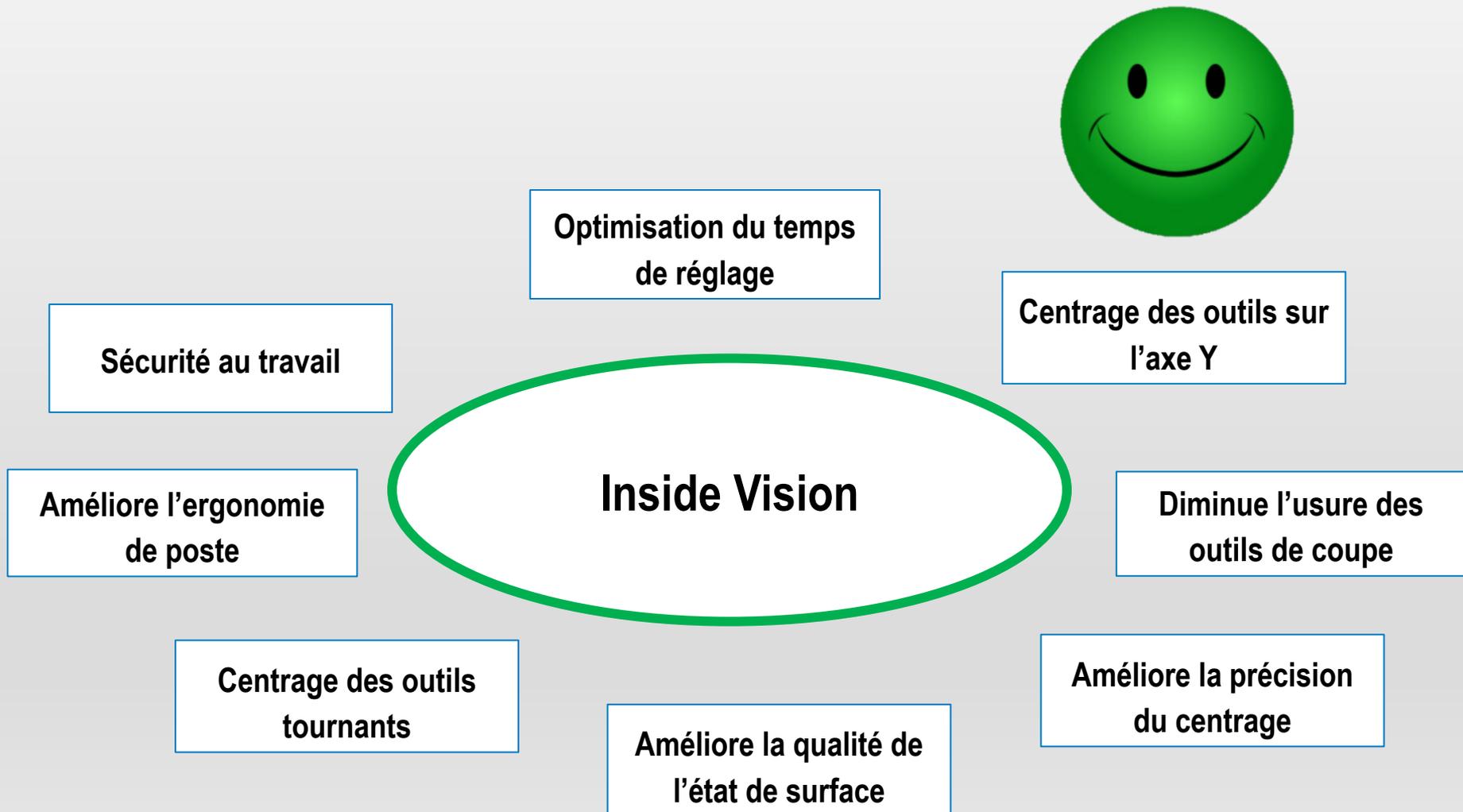
# La solution Inside Vision



1. La vision est parfaite
2. Un support magnétique, en option, permet une meilleure ergonomie

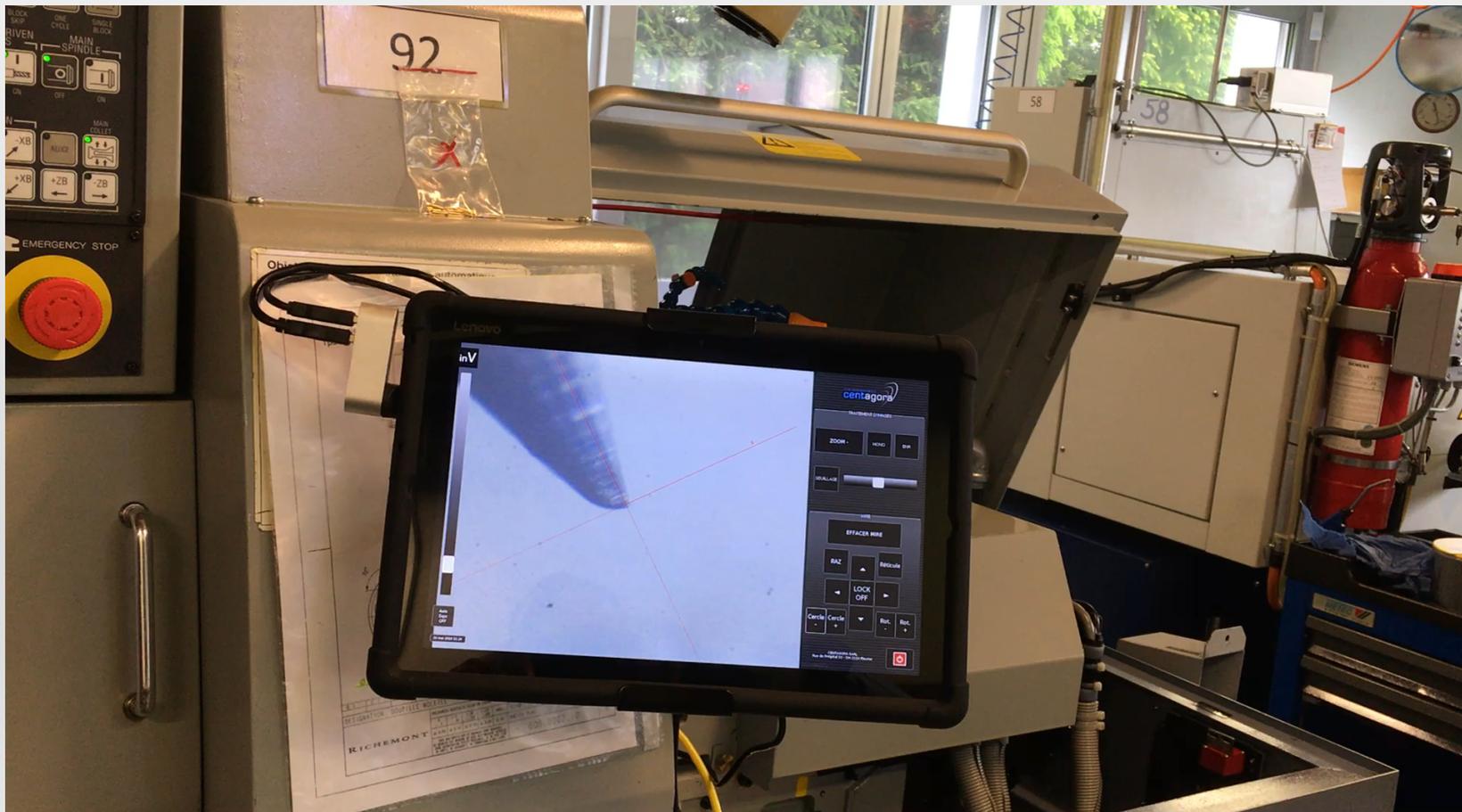


# La solution Inside Vision



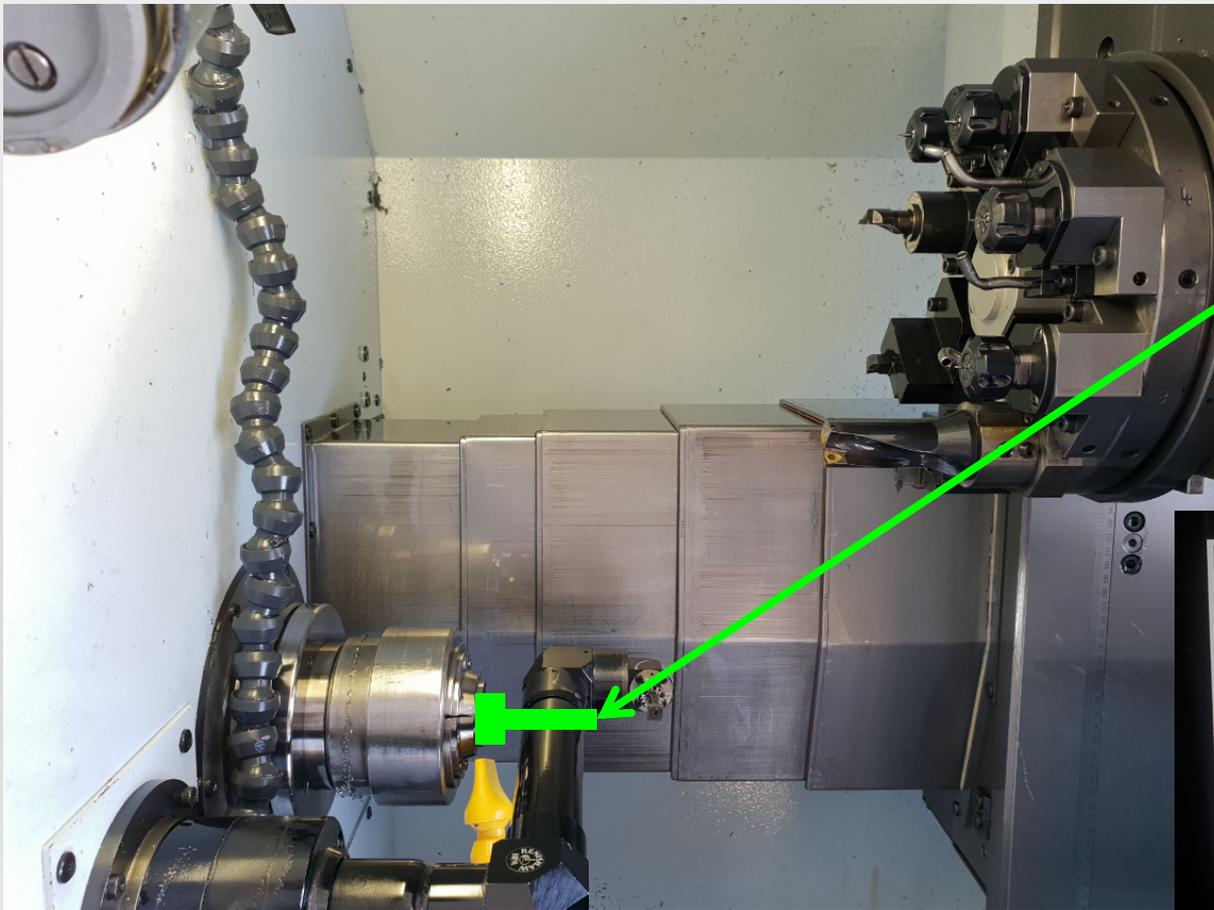
# La solution Inside Vision

## Centrage fraise à graver

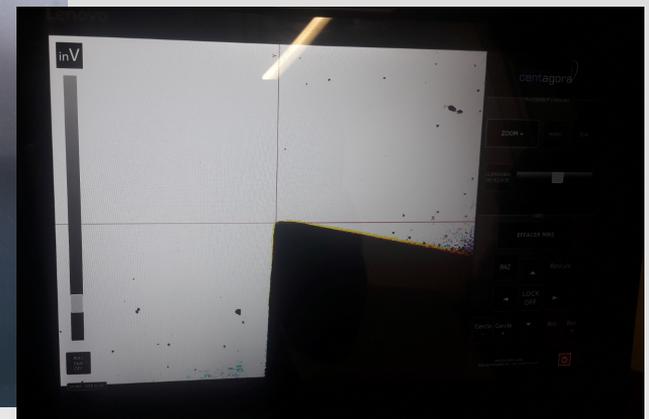


# La solution Inside Vision

## Centrage sur tour



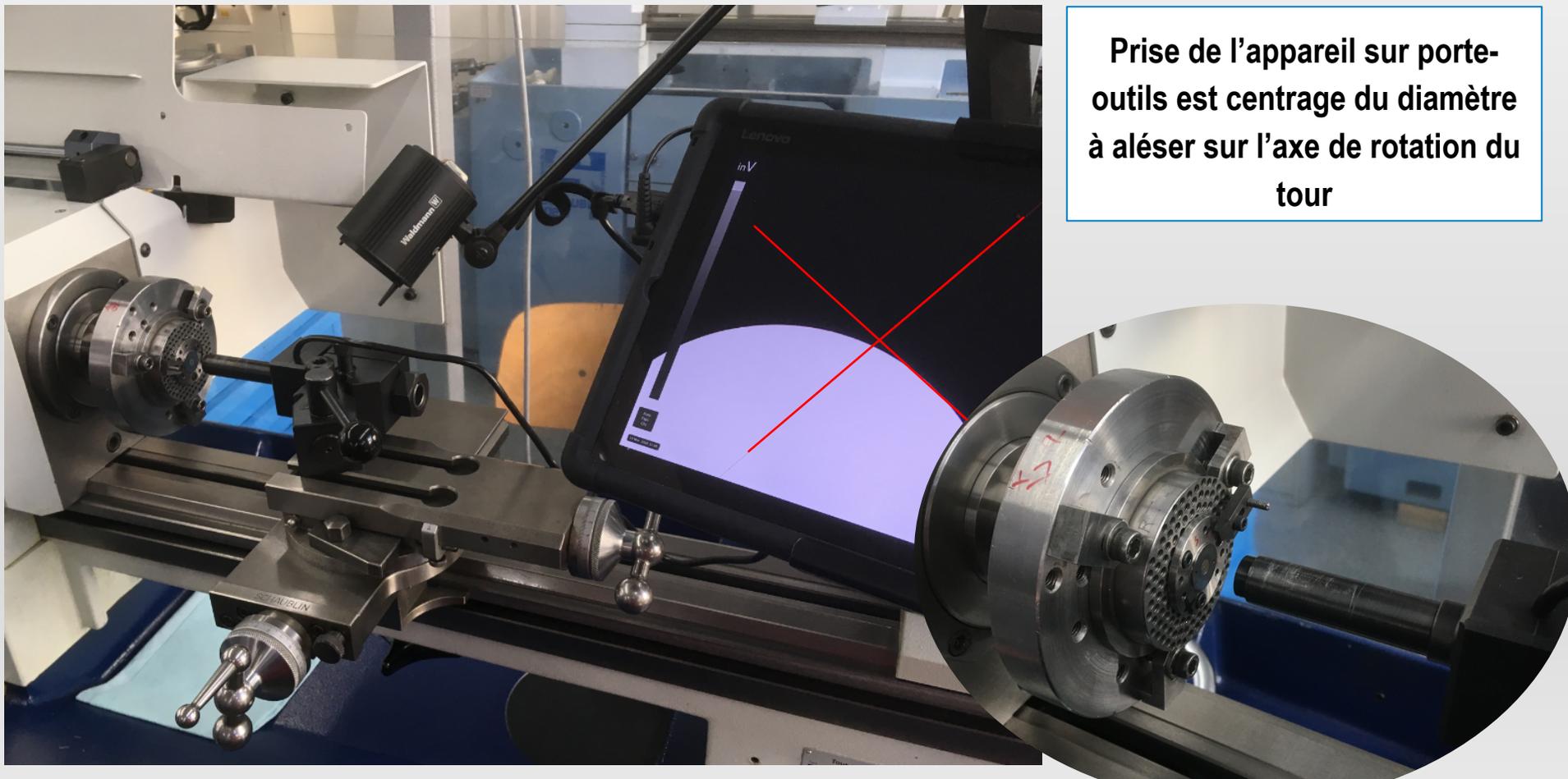
1. **Prise de l'appareil en broche principale**
2. **Centrage de la mire sur un outil de référence,**
3. **Centrage de la totalité des outils montés sur la tourelle**



# La solution Inside Vision

## Centrage pour reprise d'alésage après trempe

Prise de l'appareil sur porte-outils est centrage du diamètre à aléser sur l'axe de rotation du tour



Merci pour votre attention