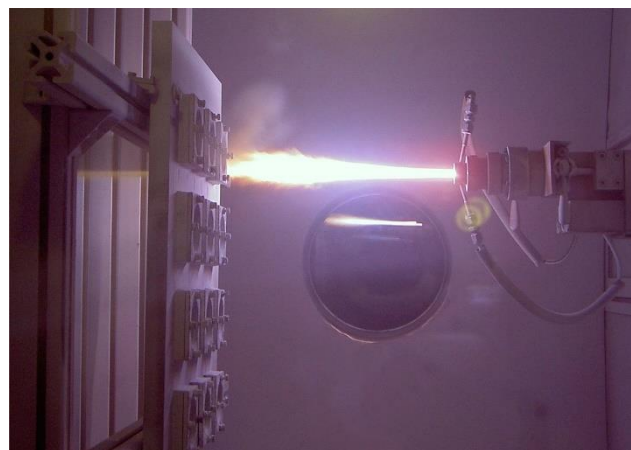


- **Sans contact et non destructif**
- Possibilité de mesurer des pièces à haute température
- Taux de répétition élevé pour un suivi continu de l'épaisseur
- Disponible pour des revêtements **métalliques et céramiques**
- Possibilité de mesurer à l'intérieur de cylindres
- Possibilité de mesurer avant et après alésage
- Sauvegarde, archivage automatique et référencé des données de mesure
- Communication en direct du flux de données au régulateur de ligne



Matthias Zepper

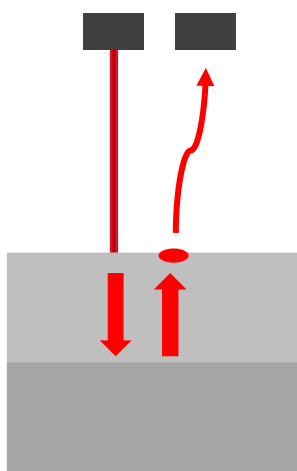
EXEMPLES D'APPLICATIONS

- Revêtement sur prothèses médicales (hydroxyapatite, titane...)
- Revêtements sur les moteurs d'avion : aubes de turbine, aubes de compresseur, pièces d'étanchéité (alliages nickel, zinc, cuivre, aluminium...)
- Bore-Spray Coatings (BSC) à l'intérieur des cylindres des blocs moteurs automobiles (fer sur aluminium)
- Revêtements sur pales de turbines des centrales à gaz

REPETABILITE

Gamme d'épaisseur	0-50 µm	50-300 µm	300-1000 µm
en µm	< 2 µm	< 2 µm	< 5µm
en % des valeurs mesurées	< 5%	< 2%	< 1%

TECHNOLOGIE DE MESURE INNOVANTE PAR LASER



AVANTAGES ET GAINS

- La mesure rapide et non destructive permet une amélioration de la précision, un gain de temps et une augmentation du nombre de mesures par rapport aux mesures par coupe micrométriques ou via un profilomètre.
- Quand l'appareil est installé dans la chambre plasma, cela permet de suivre l'épaisseur entre plusieurs passes.

Dimensions de la tête de mesure	175 x L32 x h41 mm
Echelle d'épaisseurs mesurables	0 - 1000 µm
Temps de répétition	0,5 s
Distance entre la sonde et la pièce	40 mm
Diamètre du spot de mesure	10 mm