

Le contexte :

RAMSES est une gamme de commutateurs hyperfréquence développés et fabriqués par RADIALL. Cette gamme compte plus de 80000 références de produits, réalisables à partir de 300 sous-ensembles standards dont un actionneur linéaire décliné en 50 références. Auparavant, chaque actionneur était testé en fin de montage. Ce contrôle manuel manquait de fiabilité et retardait l'assemblage.

L'objectif :

Automatiser le test du produit parallèlement à son assemblage par l'opérateur.

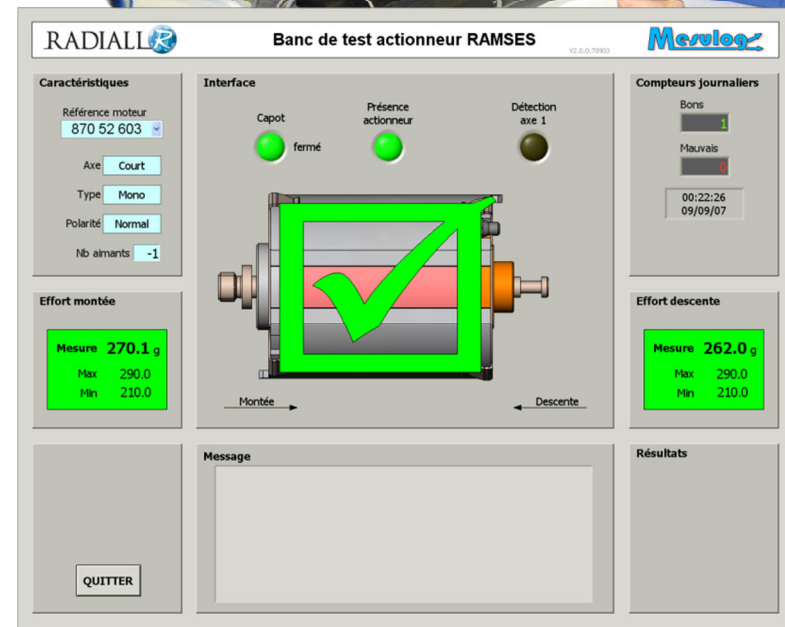
La solution :

Développer une application sous LabVIEW permettant de vérifier la conformité du produit par rapport à ses spécifications.



Détails techniques :

- Pilotage d'une table de déplacement de précision, d'un rigidimètre et d'une alimentation programmable
- Acquisition de la force de contact et pilotage des entrées/sorties logiques (variables partagées et DAQmx)
- Affichage des mesures, des états, et du diagnostic
- Détection de l'ouverture du capot pendant le test (sécurité opérateur)
- Gestion de la calibration des capteurs de force
- Statistiques avec diagramme Pareto des défauts constatés



Contacts :

MESULOG

Jean-Louis Schricke
137 rue de Mayoussard 38430 Moirans
Tél : 04.76.35.20.17 E-mail : jl@mesulog.fr

RADIALL

Fabrice Janot
15 rue Garenne 38070 Saint-Quentin Fallavier
Tél : 04.74.94.26.78 E-mail : fabrice.janot@radiall.com