Mesure de la planéité d'une culasse

Élèves :	Pfiffer Christophe - Schielin Cyril
Partenaire:	Holo 3
Adresse:	7 rue du Général Cassagnou - 68300 Saint-Louis
Parrain du projet :	M. Chambard
Tél:	03 89 69 82 08
Fax:	03 89 67 74 06
E-mail:	jp.chambard@holo3.com
Financement:	Aucun

A. Définition du cahier des charges

L'objectif de ce chapitre est de saisir et d'énoncer le besoin, c'est-à-dire l'exigence fondamentale nécessitant la mise en œuvre du système.

A.1. Analyse du besoin

A.1.1. Saisie du besoin

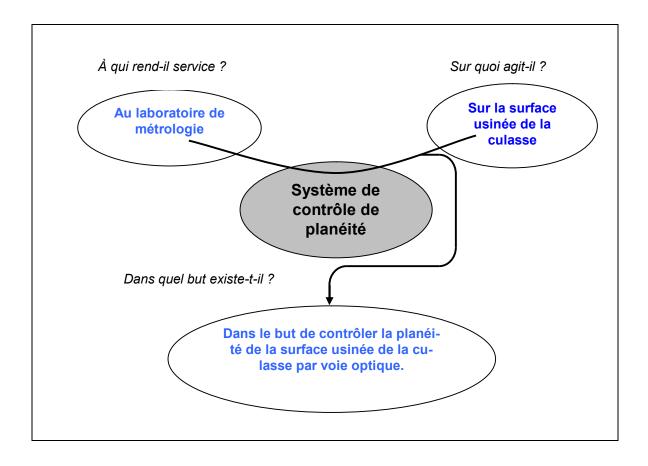
Projet à contenu technique affirmé et en collaboration avec une entreprise.

On nous demande de faire une étude de faisabilité pour voir s'il est possible de contrôler la planéité de la face d'une culasse d'automobile, celle sur laquelle sera monté le joint de culasse. La mesure doit être faite sur l'ensemble de la surface, d'environ 400 mm de longueur sur 160 mm de largeur.

Ce type de mesure se fait par palpage ponctuel à l'aide d'une MMT (machine à Mesurer Tridimensionnelle). Il dure plusieurs dizaines de minutes et est effectué sur des échantillons prélevés en fin de chaîne de production.

Contrôler la planéité de toute la surface d'une culasse de moteur par voie optique présente un grand intérêt : c'est une méthode globale (sur toute la surface et non ponctuelle), sans contact (pas de risque de rayures), rapide (réalisable en moins d'une minute) qui permet un gain de temps considérable donc une plus grande fréquence de contrôle des pièces.

Dans le cadre du projet de BTS de Génie Optique Photonique, on sera amené à utiliser un système de métrologie dimensionnelle sans contact ; le système basé sur le principe de projection de lumière structurée que nous avons étudié en TP semble bien adapté. Il s'agit donc d'étudier la faisabilité et les performances d'un tel système et de déterminer tout particulièrement la limite de résolution du système de mesure et d'étudier de quels paramètres dépend cette limite.



A.1.2. Énoncé du besoin

cadre 1 : Diagramme bête à cornes.

A.1.3. Validation du besoin

Pourquoi ce besoin existe-t-il?

- Afin de contrôler une grande surface
- Afin de gagner du temps sur les mesures.

Qu'est-ce qui peut le faire disparaître ? Le faire évoluer ?

- Évolution technologique.
- Techniques concurrentes.

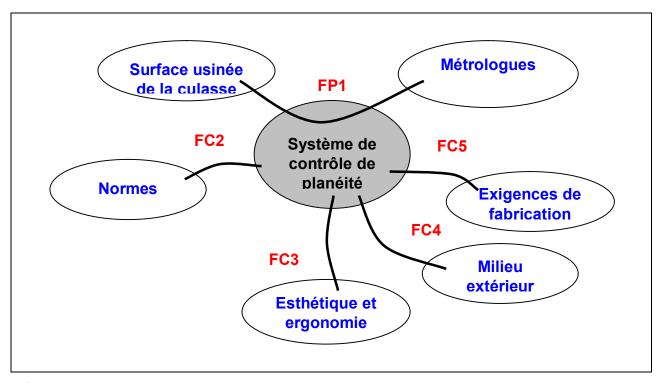
Conclusion:

• Ce besoin est bien réel, donc validé.

A.2. Étude de faisabilité

Le besoin étant validé, il s'agit de recenser et d'expliquer dans ce chapitre les satisfactions et performances attendues du système.

A.2.1. Identification des fonctions



cadre 2 : Diagramme pieuvre.

Fonction principale

FP1	Contrôler la planéité de la surface usinée de culasse et tester les limites
FFI	du système de mesure

Fonctions contraintes

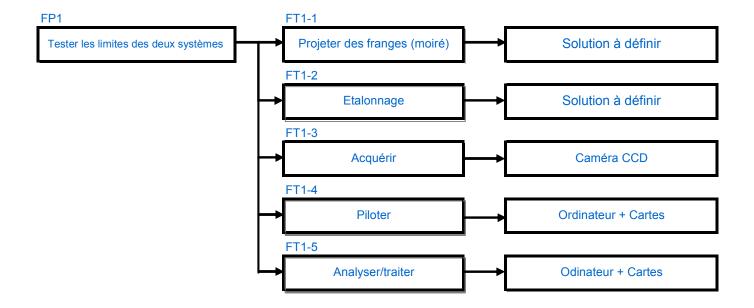
FC2	Assurer la sécurité de l'utilisateur d'un point de vue électrique, mécanique et optique.	
FC3	Être facile d'utilisation.	
FC4	Fonctionner dans le milieu ambiant (laboratoire de mise en œuvre).	
FC5	Respecter les exigences de fabrication.	

A.2.2. Critères à respecter

Fonctions de service	Critères	Niveaux - Limites
FP1 : Contrôler la pla- néité de la surface usinée de culasse et tester les limites du système de mesure	d'interférences (lumière structu- rée)	 Surface d'analyse : 400 mm*160 mm Pas des franges Résolution du système de déphasage Position de l'objet à analyser par rapport aux franges Etat de surface de l'objet et luminosité des franges Visualisation à l'aide d'une caméra Traitement des images
FC2 : Assurer la sécu- rité	Sécurité optiqueSécurité électrique	Respect des normes
FC3 : Être facile d'utilisation.	Logiciel d'acquisition des mesu- res et de calcul de la topogra- phie	 Prise en compte des numériseurs définis dans le logiciel (cartes d'imagerie, caméras USB,) Prise en compte des déphaseurs définis dans le logiciel (piézo, axes motorisés,) Démodulation des images phasées Visualisation 3D de la topographie. Approche pédagogique pour la compréhension des principes mis en œuvre
FC4: S'affranchir des perturbations	Vibrations	s'affranchir des vibrations, position- ner l'échantillon de manière isostati- que : marbre anti vibratoire.
FC5: Respecter les exigences de fabrication.	Réaliser le système :	Avec le meilleur rapport qualité/prix

A.3. Recherche des solutions

Pour les solutions constructives non précisées, il s'agit de faire un inventaire des solutions et de choisir la plus appropriée.



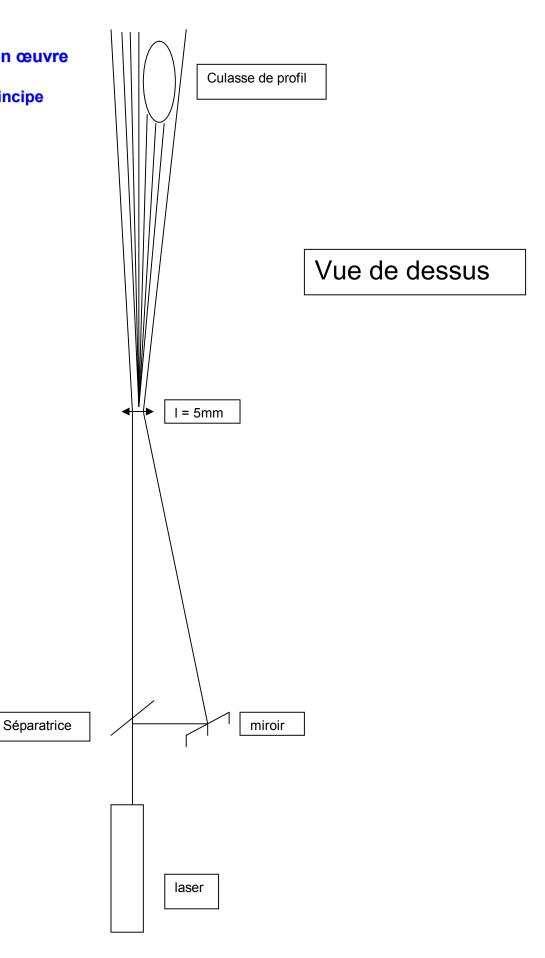
Légende :

FP: Fonction principale, FT: Fonction technique, FC: Fonction contrainte, SC: Solution constructive.

^{() :} Coefficient de difficulté de mise en œuvre de la fonction (1 : facile et/ou rapide, ..., 4 : long et/ou difficile).

B. Principes mis en œuvre

B.1. Schéma de principe

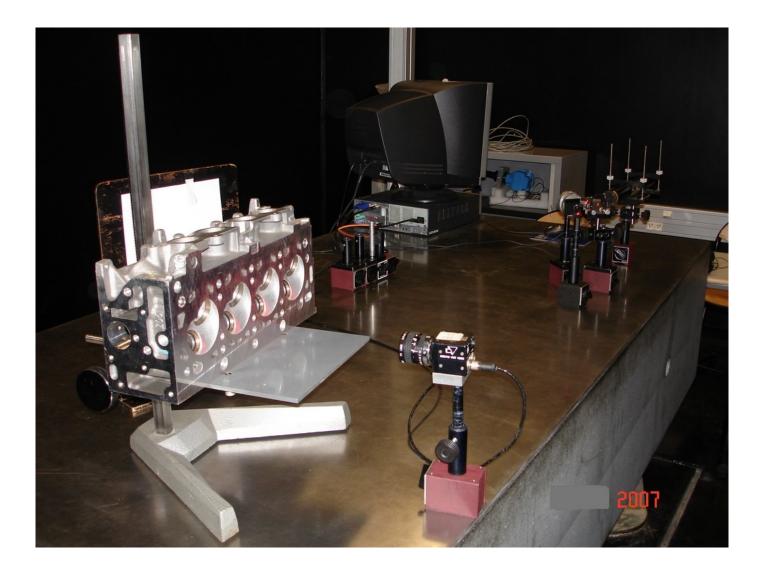


B.2. Explications fondamentales

Une étude de principe a été réalisée.

Comme dans le TP vélocimétrie (http://sti.mermoz.free.fr/mo/velocimetre.htm), le faisceau laser est divisé en deux faisceaux par une lame séparatrice 50/50. On fait interférer ces deux faisceaux. On obtient dans un petit volume des franges dont l'espacement dépend de l'angle entre les faisceaux. Puis on projette les franges sur l'objet à travers une lentille de très courte focale, par exemple 5 mm.

Comme dans le TP de Moiré (http://sti.mermoz.free.fr/mo/moire.htm), on doit pouvoir étudier la topographie de la pièce. Il faut travailler avec des images phasées et posséder une surface de référence.



Démarche du projet

			Travail demandé	
		Séances (4 H)	Élèves	
A1	Analyse du besoin	2	1, 2	
A.1.1	Saisie du besoin :			
A 4 0	Compléter le cas échéant le paragraphe A.2.1.			
A.1.2				
A 1 2	Compléter le cas échéant le paragraphe A.2.2. Validation du besoin			
A2 A.2.1	Étude de faisabilité Identification des fonctions :	2	1, 2	
A.Z. I	Mettre les éléments ext. en relation avec le produit.	2	1, 2	
	Formuler le but visé pour chacune des relations.			
A.2.2	'			
A.Z.Z	Compléter les colonnes <i>caractéristiques</i> et <i>critères</i> .			
A3	Caractérisation des fonctions			
A.3.1		2	1, 2	
A.3.1	Compléter le FAST. Proposer un maximum de so-	2	1, 2	
	lutions, ne pas en éliminer à priori.			
	Rechercher des solutions existantes ou similaires.			
	Consulter publications, articles, anciens rapports			
	·			
	Approfondir les connaissances sur le sujet en optique, électronique, mécanique, informatique			
Δ32	Évaluation des solutions :	2	1, 2	
7.5.2	Critique des différentes solutions issues du FAST.	2	1, 2	
	Choix de la solution retenue.			
	Montage simple avec du matériel disponible au			
	laboratoire ou mis à disposition par l'entreprise per-			
	mettant de démontrer la faisabilité du projet.			
RI	EVUE CRITIQUE N°1 : DEMONSTRATION DE FAISABII	LITÉ (31 jan	vier)	
A4	Définition du projet			
	Définition exacte de la solution finale :			
	Choix des composants.	7		
	Réalisation dessins d'ensemble et de définition.			
	Schémas structurels.			
	Programme informatique.			
	Répartition du travail (voir A.3.) :			
	 Réalisation du montage optique et positionnement 			
	de l'objet		1	
	 _Réalisation du système de déphasage 		_	
	 Visualisation à l'aide d'une caméra et optimisation 		2	
	de l'éclairement de l'objet		1 2	
	 _Traitement des images 		2	
	 _Etude des paramètres qui limitent la performance 		1,2	
	du système		٠,٢	
	JE CRITIQUE N°2 : VALIDATION DE LA DÉFINITION D	U PROJET	(3 avril)	
A5	Mise en œuvre			
	Montage, assemblage,	7	1, 2	
	Réalisation, réglages,			
	Après la mise en œuvre de la partie réalisée par			
	chaque étudiant, intégration finale et mise au point.			
A6	Homologation et conclusions			
	Faire les mesures demandées dans le cadre du	8	1, 2	
	projet.			
	 Analyser les performances du système. 			
	Boning and a second		•	