

Des solutions de traitement de surface couvrant tous les besoins

Polissage - Les marques Lippert, Unipol, Canning ou Rotifix de la société Osborn font référence en matière de traitement de surface mécanique dans l'industrie des technologies médicales. Osborn est en effet le seul fabricant d'envergure mondiale à produire à la fois des pâtes à polir et des outils de polissage (brosses abrasives, disques sisal et disques coton, flanelle). Ces derniers sont fabriqués dans l'usine de Brito au Portugal et parfaitement coordonnés aux pâtes pour assurer la qualité du résultat.

Les pâtes à polir solides et liquides sont conçues, développées et fabriquées à Haan en Allemagne dans le respect des réglementations de l'industrie médicale (directives FDA, TOSCA et REACH). Elles sont toutes garanties sans graisse ni tissus animaux. Elles ne contiennent ni quartz, ni cadmium, ni plomb et sont élaborées à partir de graisses



Les capacités de production d'Osborn lui permettent de répondre aux plus gros besoins en pâtes solides mais aussi liquides.

minérales et végétales de haute qualité.

L'équipe de chimistes travaille en permanence à l'amélioration ou à la création de nouvelles formules afin de s'adapter aux exigences du polissage médical.

Osborn propose de nombreuses références de pâtes pour le brossage, le polissage, l'avivage et la super finition

selon les besoins du client. Elles sont notamment conçues pour le traitement d'instruments chirurgicaux, implants orthopédiques, implants dentaires ou prothèses réalisés dans de multiples matériaux : acier inoxydable, titane, cobalt, métaux précieux, métaux non-ferreux ou alliages, plastiques et acryliques. Osborn met en avant la rapidité d'ac-

tion et l'efficacité de ses pâtes ainsi que le faible taux d'usure généré. Elles permettent d'éliminer les marques d'ébavurage facilement et d'obtenir une finition de surface uniforme sans micro-rayures.

Les pâtes solides sont disponibles en pains de diverses dimensions, qu'ils soient employés sur des machines automatiques (pains de grande taille ou cylindriques) ou en manuel sur touret. Les références les plus utilisées sont entreposées afin de répondre rapidement aux fluctuations des besoins en production et sont également disponibles à l'unité pour effectuer des essais rapidement.

Les pâtes liquides existent également en plusieurs conditionnements, de la bouteille de 100 ml au conteneur de 900 kg pour les applications automatisées sur machine à commande numérique et cellule robotisée.

www.osborn.com/fr

Système de contrôle qualité et tri de pipettes en ligne

Vision industrielle - Les pointes de pipettes en plastique destinées au dosage de petits volumes doivent présenter une géométrie et un état de surface parfaits. Comme le processus de production par injection ne permet pas une maîtrise totale de

la qualité, un contrôle automatique à 100 % s'impose.

Spécialisé dans les solutions de test et de contrôle qualité, qmt a répondu à ce besoin en développant la station de mesure qmstip en collaboration avec Zubler Handling, spécialiste suisse des ma-

chines spéciales de manipulation des pièces plastiques. La station est standardisée pour être installée, en tant que sous-ensemble, sur les lignes automatiques Zubler.

Son rôle est de contrôler les dimensions et l'état de surface des produits en sortie de presse à la cadence de 20 pipettes/seconde. Le contrôle s'effectue sur 7 paramètres : diamètre/circularité extérieurs, diamètre/circularité intérieurs, excentricité (intérieur/extérieur), homogénéité de la surface, détection de points noirs, détection de bavures d'injection à l'intérieur de la pointe, et détection d'un filtre. Rappelons que les pointes de pipettes affichent typiquement un diamètre intérieur de 0,5 mm (tolérances +0,050/0) et un diamètre extérieur de 0,9 mm (tolérances +0,025/-0,025).

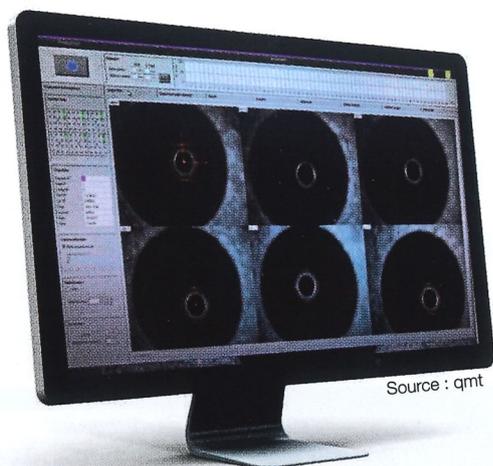
Un système motorisé réalise les déplacements des pipettes afin de permettre un *scanning*. Pour un temps de cycle opti-

mal, qmstip comprend six ensembles optiques travaillant en parallèle et synchronisés avec le déplacement des deux axes. Le contrôle d'un rack de 120 pointes représente le traitement de 120 images impliquant 840 résultats.

Le système comprend un éclairage diascopique LED standard et 6 éclairages épiscopiques développés spécifiquement pour cette application afin de garantir une puissance très élevée et un faible encombrement. Le système informatique intégré communique avec l'ensemble de la machine au travers de lignes digitales 24VDC opto isolées et d'un serveur OPC pour la sélection de référence et la gestion de la traçabilité.

Le logiciel de contrôle et de supervision de la station a été développé pour pouvoir être utilisé par des opérateurs sans compétences informatiques spécifiques.

www.qmt-group.com



Source : qmt

Le logiciel qmstip sauvegarde les résultats et les images pour un suivi de l'historique de production et une analyse des défauts détectés.