

Communiqué de presse

Gamme ATS de TRIOPTICS – Nouvelles Stations d’Usinage et Centrage de lentilles en monture.

L’amélioration des performances des nouveaux systèmes optiques nécessite la mise en œuvre de tolérances d’assemblage de plus en plus serrées. La qualité d’un objectif dépend pour une grande part de la maîtrise du centrage et de la distance des lentilles qui le composent.

La méthode « traditionnelle » qui consiste à mesurer et à corriger le décentrement des lentilles individuelles dans un barillet est toujours utilisée mais elle est atteinte ses limites lorsqu’on cherche à obtenir des précisions micrométriques.

La famille des stations ATS de TRIOPTICS offre une alternative crédible lorsqu’on veut fabriquer un objectif tout en maîtrisant avec une grande précision le centrage et les distances inter-lentilles.

La lentille est d’abord immobilisée dans sa monture sans centrage préalable. La monture est alors usinée de façon à ce que son axe mécanique soit confondu à l’axe optique de la lentille. Cette technique permet de repousser les limites et ainsi d’atteindre une précision de positionnement de quelques microns en centrage et en distance inter-lentille.

L’utilisateur est guidé tout au long du processus de fabrication grâce au logiciel de l’ATS qui contrôle aussi bien les étapes de mesure avant et après usinage que les étapes d’usinage/tournage.

La famille ATS est aujourd’hui composée de deux machines qui se différencient par le diamètre, le poids maximum et le matériau des montures qui peuvent être usinées :

ATS 100 : Usinage des montures laiton, alu, acier jusqu’à diam. 100 mm et 3 kg.

ATS 200 : Usinage des montures laiton, alu, acier, titane, invar de diam. 20 à 200 mm et 5kg.

Contact :

Jean-Marc Lioutier

Jeanmarc.lioutier@trioptics.fr

+33 (0)4 37 47 89 63