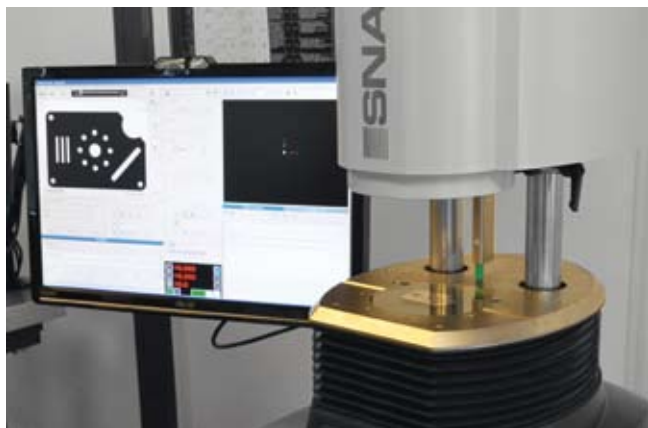


Système de mesure... sur mesure

Selon les contraintes des mesures à effectuer, plusieurs technologies s'offrent aux utilisateurs. OGP, fondateur des systèmes de mesure optique dès les années 40, offre aujourd'hui des moyens de contrôle qui combinent plusieurs technologies : l'optique, le laser et différents types de palpés. Rencontre avec Messieurs Salvatore Spica, directeur d'OGP Suisse et responsable des ventes pour la Suisse romande et Pierre Waser, responsable des ventes pour la Suisse allemande.



Pour des mesures ultra-rapides, le nouveau système Snap s'occupe de tout. On pose la pièce sur la table et démarre le processus. La machine détecte la pièce, son orientation et effectue toutes les mesures enregistrées. Il n'y a pas plus simple.

Für ultraschnelle Messvorgänge ist das neue Snap-System am besten geeignet. Das Werkstück wird auf den Tisch gelegt und das Verfahren gestartet. Die Maschine ortet das Werkstück, ermittelt seine Ausrichtung und führt alle gespeicherten Messvorgänge aus. Einfacher geht es nicht.

For high-speed measurements, the new Snap system takes care of everything. Just deposit the part on the table and starts the process. The machine detects the part, its orientation, its shape and all measurements are done and recorded. There is nothing simpler.

Si de nombreuses technologies existent, les clients ne sont pas toujours au fait des avantages de chacune et OGP se donne les moyens de créer et de développer de bonnes relations avec ces derniers de manière à être un véritable partenaire pour tout ce qui concerne la mesure et les conseiller au mieux. M. Waser nous dit : « Historiquement, OGP est reconnu comme un spécialiste de l'optique, à tel point qu'en Italie par exemple la marque est devenue un nom générique, "un OGP" signifie un dispositif de contrôle optique ». Cette reconnaissance est très intéressante, mais elle ne doit pas cacher les grandes évolutions vécues par ce domaine. OGP est loin de se reposer sur ses lauriers.

Manuelle, automatique, sur mesure.

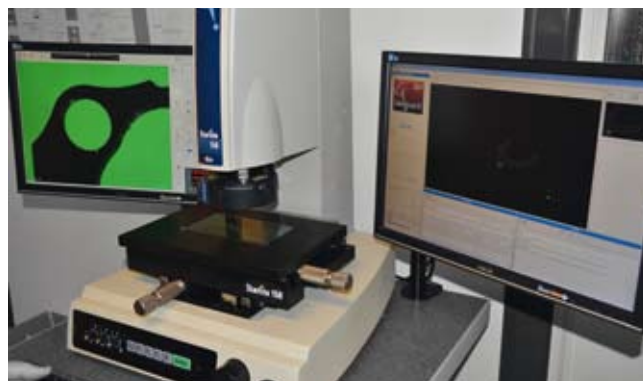
« Que vous ayez besoin d'une machine simple pour des contrôles manuels ou d'un dispositif plus évolué avec une table CNC, nous disposons de très nombreuses solutions toujours adaptables. En tous les cas, le contrôle ne dépend pas de la qualité de vision des opérateurs, c'est toujours la caméra qui prend les mesures, c'est une garantie importante de qualité et de répétabilité » nous dit M. Waser. Selon les besoins et la réflexion de la lumière sur les pièces, les dispositifs d'OGP sont offerts avec quatre systèmes d'éclairage Led différents : Lumière par le dessous, et trois versions par le dessus : télécentrique dans l'axe de l'optique, annulaire et annulaire sectoriel. M. Spica précise : « Tous nos dispositifs comportent tous les types d'éclairage en standard. Ainsi les opérateurs peuvent adapter finement la lumière en fonction de la pièce. Par exemple sur une pièce en plastique blanc, l'éclairage annulaire sectoriel permet de créer un contraste qui autorisent une mesure idéale ».

Palpage sur mesure

Comme indiqué plus haut, la mesure optique peut être complétée par différents types de systèmes de palpés. M. Waser explique : « Le système de mesure optique est beaucoup plus rapide que le système par palpés et la précision est aujourd'hui très élevée puisque nous sommes dans le micron en X et Y et dans le micron et demi en Z. Mais si les pièces à mesurer comportent des géométries nécessitant des mesures par les côtés (typiquement des alésages), le recours au palpés est indispensable afin de mesurer la conicité par exemple ». Les dispositifs automatiques peuvent être équipés d'un "magasin de palpés" et selon la programmation, ils utilisent la mesure optique, les palpés ou le laser selon les cotes à mesurer.

Pas besoin de tenir les pièces

L'avantage de la mesure optique ou par laser est de ne pas nécessiter de système pour tenir les pièces, elles sont simplement posées sur la table. En ce qui concerne le palpés, M. Waser explique : « Nous disposons de plusieurs dispositifs : En standard c'est le système Renishaw TP 200 qui fonctionne avec une micro-jauge de contrainte. Les efforts sur les pièces sont donc minimes. Pour toutes les pièces très légères, nous offrons un palpés "plume" qui travaille en microvibration, à l'approche de l'objet à mesurer la bille d'un diamètre de 0,125 mm stoppe la microvibration pour faire la mesure. La force appliquée sur la pièce à mesurer n'est que de 2 mg de pression ». Ainsi, même ce système de contrôle par palpés ne nécessite pas de posage particulier. Selon les types de pièces à mesurer, c'est indispensable pour éviter toute déformation.



Pour les contrôles manuels, le Starlite 150 est idéal. En option il est possible de disposer d'un ou de deux écrans. Toutes les mesures sont faites par le système, seuls les mouvements sont manuels, ainsi pas de dérive d'un opérateur à un autre.

Für manuelle Prüfungen ist Starlite 150 die ideale Lösung. Es besteht die Möglichkeit, optionsweise über einen oder zwei Bildschirme zu verfügen. Alle Messvorgänge werden vom System ausgeführt, nur die Bewegungen erfolgen manuell, wodurch gewährleistet wird, dass von einem Bediener zum nächsten keine Abweichungen entstehen.

For the manual controls, the Starlite 150 is ideal. As an option it is possible to have one or two screens. All measurements are made by the system, only the movements are manual, thus not drift from one operator to another.

Réponse sur mesure

Basé en Suisse romande, au cœur du marché de la micro-technique, OGP dispose d'une organisation réactive et de toutes les pièces de rechanges nécessaires à l'assurance du service en Suisse. M. Waser précise : « Les clients ont un large choix de produits et c'est en solutionnant leurs problèmes de façon précise que nous construisons notre succès ». Lorsque des clients potentiels visitent OGP, ils disposent de tous les dispositifs pour tester les mesures sur leurs pièces et selon les spécialistes interrogés, ce sont dans la majeure partie des cas des pièces complexes et/ou difficiles à mesurer. M. Spica conclut à ce sujet : « C'est notre meilleur argument, les clients potentiels peuvent ainsi juger de visu des possibilités et de la simplicité de nos outils ». C'est lors de ces rencontres qu'OGP peut analyser finement les besoins de ses clients et proposer ainsi la meilleure machine en

fonction de ces derniers. Une fois la commande passée il faut compter un délai de 8 à 12 semaines et une fois la machine installée, la formation est effectuée. « *Ainsi les opérateurs sont immédiatement opérationnels* » ajoute M. Waser.

OGP et OGP Suisse en quelques mots

- Fondation : USA 1945 par des transfuges de Kodak
- Vente en Suisse : dès 1998 par B&S Messtech
- Fondation d'OGP Suisse : 2006
- Personnel : plus de 1000 employés au niveau mondial, 200 au niveau de R&D, 8 personnes en Suisse
- Systèmes installés : plus de 300 en Suisse
- Domaines : horlogerie, médical, microtechnologie, industrie des plastiques
- Prestations : vente, démonstrations, conseil, services, formation, dépannage et pièces de rechanges.
- Dispositifs : systèmes de mesures optiques, par palpé et par laser, CNC ou manuels
- Résolution : 0.05 µ, précision de l'ordre du micron
- Tailles des pièces : de quelques mm à plus de 1000x1500x300mm (lxlxh)

Utilisation sur mesure

« *Nos dispositifs sont très flexibles et simples à programmer et à utiliser. Une fois la pièce posée sur la table, la caméra en détecte automatiquement la position et elle peut contrôler toutes les cotes en totale autonomie. Si le zoom optique doit être ajusté, le système effectue obligatoirement un calibrage, ainsi, même les plus anciens dispositifs sont toujours extrêmement précis, les éventuelles erreurs dues à l'usure par exemple sont automatiquement compensées. En ce qui concerne les systèmes automatiques, il est possible de programmer le contrôle de nombreuses pièces à la suite. La machine travaille seule et fournit tous les protocoles souhaités* » explique M. Spica.

Si l'opérateur souhaite faire un simple contrôle manuellement, les dispositifs OGP peuvent également être utilisés comme de simples projecteurs. Si le dessin de la pièce est chargé dans le système, il est possible de superposer le contour à la pièce et le système peut comparer et protocoler les cotes théoriques avec les cotes réelles.



Avec un dispositif tel que le Smartscope CNC 300, la mesure automatique de séries de pièces devient un jeu d'enfant. Les logiciels, la programmation par icônes et l'ergonomie sont plébiscités par les clients.

Mit einem Gerät wie Smartscope CNC 300 wird das automatische Abmessen von Werkstückserien zum Kinderspiel. Die Softwareprogramme, die Programmierung über Icons sowie die hervorragende Ergonomie werden von den Kunden sehr geschätzt.

With a device such as the Smartscope CNC 300, the automatic series of parts becomes child's play. The software, the programming by icons and the ergonomics are praised by customers.

OGP : plus sur mesure

OGP se repose sur un réseau de partenaires compétents à travers le monde, sa particularité ? La plupart sont des agents indépendants, mais ils peuvent utiliser le nom d'OGP pour leur raison sociale. C'est également le cas en Suisse. M. Spica explique : « *Nous sommes indépendants, mais totalement soutenus par OGP USA, ils nous ont confié le développement du marché Suisse ainsi que leur nom et leur*

image ». Ce partenariat repose sur la volonté d'une relation de qualité entre OGP et son réseau commercial. Cette vision se retrouve au sein de l'entreprise où la satisfaction des clients passe par la satisfaction des employés.

OGP Suisse étant indépendante, elle peut également librement choisir de compléter son assortiment pour autant qu'il ne concurrence pas les produits OGP. C'est ainsi que depuis peu on trouve des dispositifs de mesure tomographiques 2D et 3D (rayons X) dans l'offre d'OGP Suisse. « *Avec ces appareils nous complétons notre offre en systèmes de mesure, notre but est toujours le même : trouver l'outil de mesure qui correspond le mieux à des besoins spécifiques de nos clients* ».

OGP exposera à Prodex à Bâle du 20 au 23 novembre, Halle 1.1, stand J14.



Ein massgeschneidertes Messsystem

Je nachdem welchen Geboten die auszuführenden Messungen unterliegen, können die Benutzer zwischen mehreren Technologien wählen. OGP hat die optischen Messsysteme bereits in den vierziger Jahren erfunden und bietet heute Prüfmittel, bei denen mehrere Technologien kombiniert werden: Optik, Laser und verschiedene Abtastsysteme. Wir führten ein Gespräch mit Herrn Salvatore Spica, dem Direktor von OGP Schweiz und Verkaufsleiter in der Romandie, und Herrn Pierre Waser, dem Verkaufsleiter in der Deutschschweiz.

Es gibt zahlreiche Technologien, aber die Kunden wissen nicht immer, welche Vorteile die einzelnen Systeme bieten; OGP hat es sich zur Aufgabe gemacht, mit den Kunden gute Beziehungen zu knüpfen bzw. zu unterhalten, um in Sachen Messtechnik ein richtiger Partner zu sein und sie bestens beraten zu können. Herr Waser erklärte uns: „*Historisch wird OGP als eine auf Optik spezialisierte Firma betrachtet – das geht soweit, dass die Marke zum Beispiel in Italien zu einer globalen Bezeichnung für optische Messgeräte geworden ist.*“ Diese Anerkennung ist nicht zu unterschätzen, sie soll aber die bedeutenden Entwicklungen in diesem Bereich nicht in den Hintergrund drängen. OGP ist weit davon entfernt, sich auf seinen Lorbeeren auszuruhen.

Manuell, automatisch, nach Mass

„*Ob der Kunde eine einfache Maschine für manuelle Prüfungen oder ein komplexeres Gerät mit einem CNC-Tisch benötigt, wir haben sehr viele Lösungen parat, die jederzeit an den Bedarf angepasst werden können. Auf jeden Fall hängt die Prüfung nicht vom Sehvermögen der Betreiber ab, es ist immer die Kamera, die die Messungen ausführt, was eine wichtige Garantie hinsichtlich Qualität und Wiederholbarkeit darstellt*“, erklärte uns Herr Waser. Je nach Bedarf und Lichtreflexion auf den Teilen werden die OGP-Geräte mit vier verschiedenen LED-Beleuchtungssystemen ausgestattet: Licht von unten und drei verschiedene „Licht-von-oben“-Varianten: telezentrische Beleuchtung in der optischen Achse, Ringbeleuchtung und sektorielle Ringbeleuchtung. Herr Spica führte näher aus: „*Alle unsere Geräte sind standardmässig mit allen Beleuchtungstypen ausgerüstet. Damit können die Bediener die Beleuchtung genau an den zu messenden Teil anpassen: zum Beispiel bei einem aus weissem Kunststoff gefertigten Teil erzeugt die Ringbeleuchtung einen Kontrast, damit ein perfektes Messergebnis erzielt werden kann.*“

Abtasten nach Mass

Wie bereits weiter oben ausgeführt wurde, kann die optische Messung durch verschiedene Abtastsysteme ergänzt werden. Herr Waser erklärte uns: „*Das optische Messsystem ist viel schneller als das Abtastsystem, und die Präzision ist heute sehr hoch, weil sie in der X- und Y-Achse 1 Mikron und in der Z-Achse 1,5 Mikron beträgt. Wenn die zu messenden Teile*

Geometrien (typischerweise Bohrungen) aufweisen, die seitliche Messvorgänge erfordern, ist ein Abtastvorgang, beispielsweise zur Messung der Konizität, unumgänglich.“ Die automatischen Geräte können mit einem „Messfühlermagazin“ ausgerüstet werden, und je nach Programmierung bzw. abhängig von den auszuführenden Messungen wird der optische Messvorgang, der Messfühler oder der Laser eingesetzt.

Keine Befestigung erforderlich

Der Vorteil eines optischen bzw. Laser-Messvorgangs ist, dass kein System zur Befestigung der Teile erforderlich ist, sie werden einfach auf den Tisch gelegt. Was das Abtasten anbelangt, meinte Herr Waser: „Wir verfügen über mehrere Vorrichtungen: Standardmässig kommt das System Renishaw TP 200 zum Einsatz, das mit einem Mikro-Dehnungsmessgerät arbeitet. Die auf die Werkstücke ausgeübten Kräfte sind somit minimal. Zur Messung sehr leichter Werkstücke bieten wir einen „Feder-Messfühler“, der mit Mikroschwingungen arbeitet: Die Messkugel mit einem Durchmesser von 0,125 mm nähert sich dem zu messenden Objekt, kurz davor wird die Mikroschwingung unterbrochen, um die Messung auszuführen. Der auf das Werkstück ausgeübte Druck beträgt nur 2 mg.“ Somit benötigt nicht einmal das Prüfsystem mit Messfühler eine besondere Spannvorrichtung. Je nach den zu messenden Werkstückarten ist dies ganz wesentlich, damit es zu keiner Verformung kommt.



Le magasin de palpeurs offre de nombreuses possibilités complémentaires aux mesures optiques. Un dispositif équipé ainsi devient universel.

Das Messfühler-Magazin bietet zahlreiche ergänzende Möglichkeiten zur Ausführung von optischen Messvorgängen. Mit einer solchen Ausrüstung wird das System zum Universalgerät.

The probes offer many additional opportunities to optical measurements. A device equipped that way becomes universal.

Massgeschneiderte Reaktionen

OGP hat seinen Sitz in der Romandie im Herzen der Mikrotechnikwelt und verfügt sowohl über eine reaktive Organisation als auch über sämtliche Ersatzteile, die zur Gewährleistung des Kundendienstes in der Schweiz erforderlich sind. Herr Waser führte näher aus: „Den Kunden stehen viele Produkte zur Auswahl – unser Unternehmen ist deshalb erfolgreich, weil wir für jedes Problem eine präzise Lösung ausfindig machen.“ Wenn potentielle Kunden OGP besuchen, stehen

ihnen sämtliche Vorrichtungen zur Verfügung, um ihre Werkstücke zu messen – gemäss den befragten Fachleuten handelt es sich mehrheitlich um komplexe und/oder schwer zu messende Teile. Herr Spica schloss dieses Thema mit folgenden Worten ab: „Das ist unser bestes Verkaufsargument, die potentiellen Kunden können sich vor Ort von den Möglichkeiten und der einfachen Handhabung unserer Geräte überzeugen.“ Diese Begegnungen ermöglichen OGP, die Kundenbedarfe genau zu analysieren und die jeweils bestgeeignete Maschine vorzuschlagen. Nach Unterzeichnung des Auftrages ist mit einer Lieferfrist von 8 bis 12 Wochen zu rechnen, und sobald die Maschine aufgestellt ist, wird eine Schulung durchgeführt. „Somit sind die Bediener sofort einsatzbereit“ fügte Herr Waser hinzu.

OGP und OGP Schweiz in Stichworten

- Gründung: 1945 in den USA von Kodak-Überläufern
- Vertrieb in der Schweiz: ab 1998 von B&S Messtech
- Gründung von OGP Schweiz: 2006
- Personal: über 1000 Angestellte auf der ganzen Welt, 200 im Bereich FuE, 8 Personen in der Schweiz
- Aufgestellte Systeme: über 300 in der Schweiz
- Bereiche: Uhrenindustrie, Medizinindustrie, Mikrotechnologie, Kunststoffindustrie
- Dienstleistungen: Verkauf, Vorführungen, Beratung, Dienstleistungen, Schulungen, Kundendienst und Ersatzteile.
- Vorrichtungen: optische Messsysteme, Messfühler und Lasermessgeräte, CNC oder Handbücher
- Auflösung: 0.05 µ, Präzision im Mikronbereich
- Grösse der Werkstücke: von wenigen Millimetern bis über 1000x1500x300 mm (LxBxH)

Einsatz nach Mass

„Unsere Messvorrichtungen sind sehr flexibel, leicht zu programmieren und zu bedienen. Sobald das Werkstück auf dem Tisch liegt, ermittelt die Kamera automatisch seine Position und ist in der Lage, sämtliche Abmessungen selbstständig zu prüfen. Wenn der optische Zoom berichtigt werden muss, führt das System auf jeden Fall eine Eichung aus; somit sind auch die ältesten Geräte immer äusserst präzise, etwaige abnutzungsbedingte Fehler werden automatisch ausgeglichen. Was die automatischen Systeme anbelangt, so kann die Prüfung zahlreicher Werkstücke hintereinander programmiert werden. Die Maschine arbeitet selbstständig und stellt alle gewünschten Protokolle bereit“, erklärte Herr Spica.

Wenn der Bediener eine einfache Prüfung manuell ausführen möchte, können die OGP-Geräte auch als einfache Projektoren



STARTEN SIE MIT UNS IN NEUE BEARBEITUNGSDIMENSIONEN

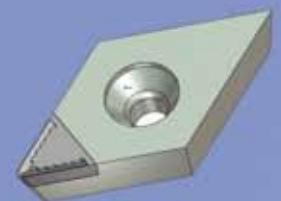
Erleben Sie die Leistungsfähigkeit gelasertter PKD- und CVD-Diamantwerkzeuge



höchste Präzision

3D-Spanleitstufen

höchste Schneidenschärfe



WEISS AG

Diamant- und CBN-Werkzeuge

CH-9428 Walzenhausen

Telefon +4171 886 49 00

Fax +4171 886 49 09

info@weiss-diamant.com

www.weiss-diamant.com

2013
26^{ème} édition

Rist Risf

19, 20 et 21 mars 2013
à Valence

 Rencontres Interrégionales de Sous-Traitance du Sud-Est

 Rencontres Industrielles des Services et de la Fourniture

agence-asthete.com



3 Jours d'échanges
Dédiés à la Sous-Traitance Industrielle du quart sud-est de la France

340 exposants
Mécanique, tôlerie, plastiques, traitements et revêtements, machines spéciales, électronique, fournitures et services à l'industrie...

5000 visiteurs

exclusivement sur invitation

Contactez-nous au 04 75 75 70 10 www.rist.org

eingesetzt werden. Es besteht auch die Möglichkeit, die Zeichnung des Werkstücks in das System einzugeben und die Werkstückkonturen entsprechend zu überlagern, damit das System die theoretischen und tatsächlichen Abmessungen vergleichen und protokollieren kann.

OGP: mehr nach Mass

OGP stützt sich auf ein weltweites Netzwerk kompetenter Partner. Die meisten sind unabhängige Vertreter, können aber den Namen OGP als Firmennamen verwenden. Das ist auch in der Schweiz der Fall. Herr Spica erklärte uns: „Wie sind vollkommen unabhängig, werden aber umfassend von OGP USA unterstützt; sie haben uns die Entwicklung des schweizerischen Marktes anvertraut sowie Namen und Image zur Verfügung gestellt.“ Diese Geschäftspartnerschaft beruht auf dem Willen einer hervorragenden Beziehung zwischen OGP und seinem Vertriebsnetz. Diese Sichtweise spiegelt sich auch in der Funktionsweise des Unternehmens wider, wo die Kundenzufriedenheit dank zufriedener Mitarbeiter erreicht wird. Dank der Unabhängigkeit von OGP Schweiz kann dieses Unternehmen sein Sortiment nach Belieben erweitern, solange dies für die OGP-Produkte keine Konkurrenz darstellt. Das Angebot von OGP Schweiz enthält somit seit Kurzem tomografische 2D- und 3D-Messgeräte (Röntgenstrahlen). „Mit diesen Geräten runden wir unser Messsystem-Angebot ab, unser Ziel ist stets dasselbe: das Messgerät ausfindig machen, das den spezifischen Kundenbedarfen am besten entspricht.“

OGP wird im Rahmen der Prodex in Basel vom 20. bis 23. November (Halle 1.1, Stand J14) ausstellen.

Tailor-made measuring system

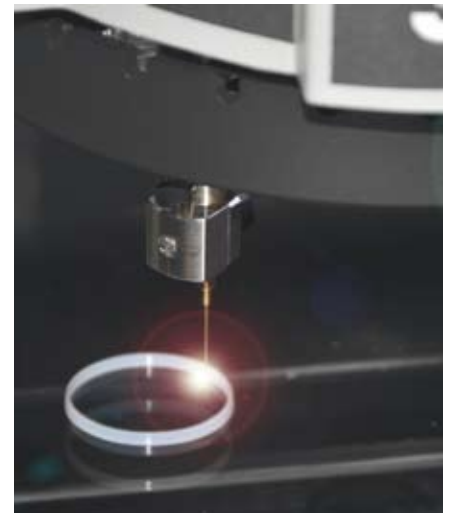
According to the constraints of the measurement, several technologies are available to users. OGP, founder of optical systems as early as in the 40's, today offers a means of control that combines multiple technologies: optical, laser, and different types of probes. Meeting with MM. Salvatore Spica, director of OGP Switzerland and responsible for sales for the French-speaking Switzerland and Pierre Waser, responsible for sales for the German-speaking Switzerland.

If many technologies exist, customers are not always aware of the advantages of every of them. OGP creates and develops good relations with its clients to be a true partner for everything concerning measures and advise them at best. M. Waser tells us: "Historically, OGP is recognized as a specialist in optics, to the point that in Italy for example, the brand is now a generic name, 'an OGP'

means an optical control device". This recognition is very interesting, but it must not hide the major developments lived by this domain. OGP is far from taking things for granted.

Tailor-made, manual, automatic

"Whether you need a simple machine for manual controls or a more evolved device with a NC table, we offer very many always adaptable solutions. In any case, control does not depend on the quality of vision of the operators, the camera takes care of the measures, this is important to guarantee quality and repeatability" explains Mr. Waser. Depending on the needs and the reflection of light on the parts, the OGP devices are offered with four different Led lighting systems: with light from below, and three versions with light from above: telecentric in the axis of the optics, annular and annular by sectors. Mr. Spica says: "All our devices include all types of lighting in standard. So users can finely adjust the light to operate at best according to the environmental conditions. For example on a white plastic part, sectorial annular lighting can create contrast that allows an ideal measure".



Selon les besoins en mesure ultra-fines et précises, OGP offre un palpeur plume. Avec une pression de 2 mg, même les pièces les plus fragiles ne risquent rien lors de la mesure.

Bei Bedarf an ultrafeinen und präzisen Messvorgängen bietet OGP einen Feder-Messfühler. Mit einem Druck von nur 2 mg laufen selbst die empfindlichsten Werkstücke keine Gefahr während des Vorgangs.

For ultra-light and accurate measurement requirements, OGP offers a feather probe. With a pressure of 2 mg only, even the most fragile parts can be measured.

Tailor made probing

As shown above, the optical measurement can be supplemented by various types of probing systems. M. Waser explains: "An optical measurement system is much faster than a system using probes and the accuracy is now very high as we are within the micron in X and Y and within the micron and half in Z. But if the parts to be measured include geometries that require action by the sides (typically), the use of probing to measure a cone, for instance, is mandatory". The automatic devices can be equipped with

a 'probes storage' and depending on the programming, they use optical measurement, different probes or laser one after the other according to the dimensions to be measured.

No need to hold the parts

The advantage of the optical or laser measurements is that they do not require any system to hold the parts to be measured; they are simply laid on the table. With regard to probing, M. Waser explains: "We offer several devices: standard is Renishaw TP 200 system that works with a micro strain-gauge; efforts on parts are therefore minimal. For very small parts, we offer a feather probe that works in micro vibration, at the approach of the object to measure the tip of the probe with a diameter of 0.125 mm stops the micro vibration for the measure. The force applied on the part to be measured is only 2 mg of pressure". Thus, even this probing system does not require holding the part. According to the kinds of parts to measure, this is mandatory to avoid deformation.

OGP and OGP Switzerland in a few words

- Foundation: USA 1945 by people previously with Kodak
- Sales in Switzerland: from 1998 by B&S Messtech
- OGP Switzerland Foundation: 2006
- Staff: more than 1000 employees worldwide, 200 for R&D only, 8 persons in Switzerland
- Installed systems: more than 300 in Switzerland
- Fields of activities: medical, watchmaking, microtechnology, plastics industry
- Services: sales, demonstrations, advice, services, training, troubleshooting and spare parts.
- Devices: optical, by probing and laser measurement systems, NC or manual
- Resolution: 0.05 μ , accuracy within one micron
- Sizes of the parts: from a few mm to approx. 1000x1500x300mm (lxwxh)

Tailor-made answer

Based in French-speaking Switzerland, in the heart of the microtechnology market, OGP offers a reactive organization with all the necessary spare parts to guarantee service in Switzerland. M. Waser says: "Customers have a wide choice of products and it is by solving their problems very precisely that we build our success". When potential customers visit OGP, they can test all the measuring devices on their parts, and according to the interviewed experts, in the vast majority of cases it is complex and/or parts difficult to measure. M Spica concludes on this subject: "This is our best pitch, potential customers

can discover firsthand the possibilities and simplicity of our tools". It is during these meetings that OGP can finely analyze customers' needs and propose the best machine depending on the requirements. Once the order placed a period between 8 to 12 weeks is needed and once the machine installed, the training is conducted. "So the operators are immediately operational" adds Mr. Waser.

Tailor-made use

"Our devices are very flexible and easy to program and use. Once the part placed on the table, the camera automatically detects the position and it can control all dimensions in complete autonomy. If the optical zoom must be adjusted, the system performs automatically a calibration, thus, even the older devices are always extremely precise. Possible errors due to wear for example are automatically compensated. With respect to automatic systems, the control of many parts one after the other can be programmed. The machine works alone and provides all the desired protocols" explains Mr. Spica.

If the operator wishes to do a simple control manually, the OGP devices can also be used as simple profile projector. If the design of the part is loaded in the system, it is possible to overlap the edge of the part and the system can compare and protocols actual sizes versus theoretical ones.

OGP: tailor made and more

OGP relies on a network of competent partners around the world, its particularity? Most are independent agents, but they can use the OGP name for their company name. This is also the case in Switzerland. Mr. Spica explains: "We are independent, but fully supported by OGP USA; they rely on us to develop the Swiss market and breed their name and their image". This partnership is based on the will of a quality relationship between OGP and its commercial network. This vision can also be found within the company in Switzerland where the customers' satisfaction passes through employees' satisfaction. OGP Switzerland being independent, it can also freely choose to complement its product range provided that it does not compete with the OGP products. Therefore, they recently added tomographic 2D and 3D (X-ray) devices in the OGP Switzerland offered solutions. "With these devices we complete our product range in measuring systems; our goal is always the same: to find the tool that best fits the specific needs of our customers".

OGP will exhibit at Prodex in Basel from November 20 to 23, 2012 (Halle 1.1, stand J14).

OGP SA
 CP 100 - Rte Pra de Plan 18
 CH-1618 Châtel-St-Denis
 Tél. +41 21 948 28 60
 Fax +41 21 948 28 61
 contact@ogpnet.ch
 www.ogpnet.ch

Witte.
 The leader in modular
 fixturing



**NewXS:
 for small parts**



Horst Witte
 Gerätebau Barskamp KG

Horndorfer Weg 26-28
 D-21354 Bleckede • Germany
 Tel.: +49 (0) 58 54/89-0
 Fax: +49 (0) 58 54/89-40
 Email: info@horst-witte.de
 www.horst-witte.de



TÜVRheinland®
CERT
 ISO 9001
 EN 9100



Please visit us:



27. - 30.11.2012, Hall 8, Booth G61