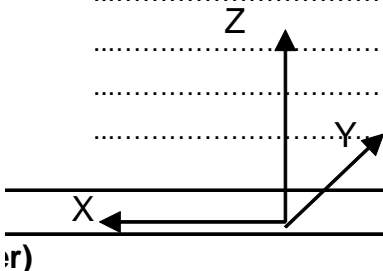
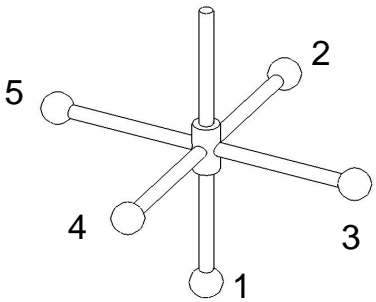


PROCEDURE DE CONTRÔLE - ETABLIR UN MODE OPERATOITE DE CONTRÔLE SUR MMT

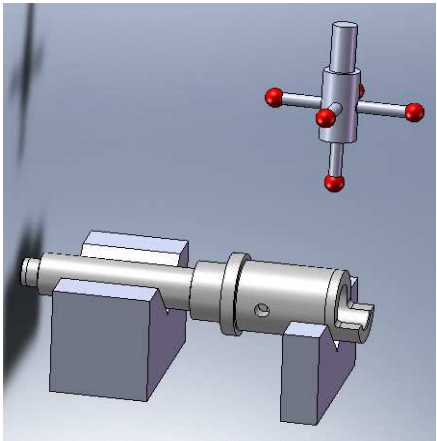
Ensemble :	Spécification à contrôler
Elément :	<div><div></div><div>0,1</div><div>A</div></div>

Palpeur(s) utilisé(s)18.....

Longueur mini



Repérage des surfaces :



Eléments Géométriques à palper :

N° de palpeur	nombre de points palpés
1	5
1	6

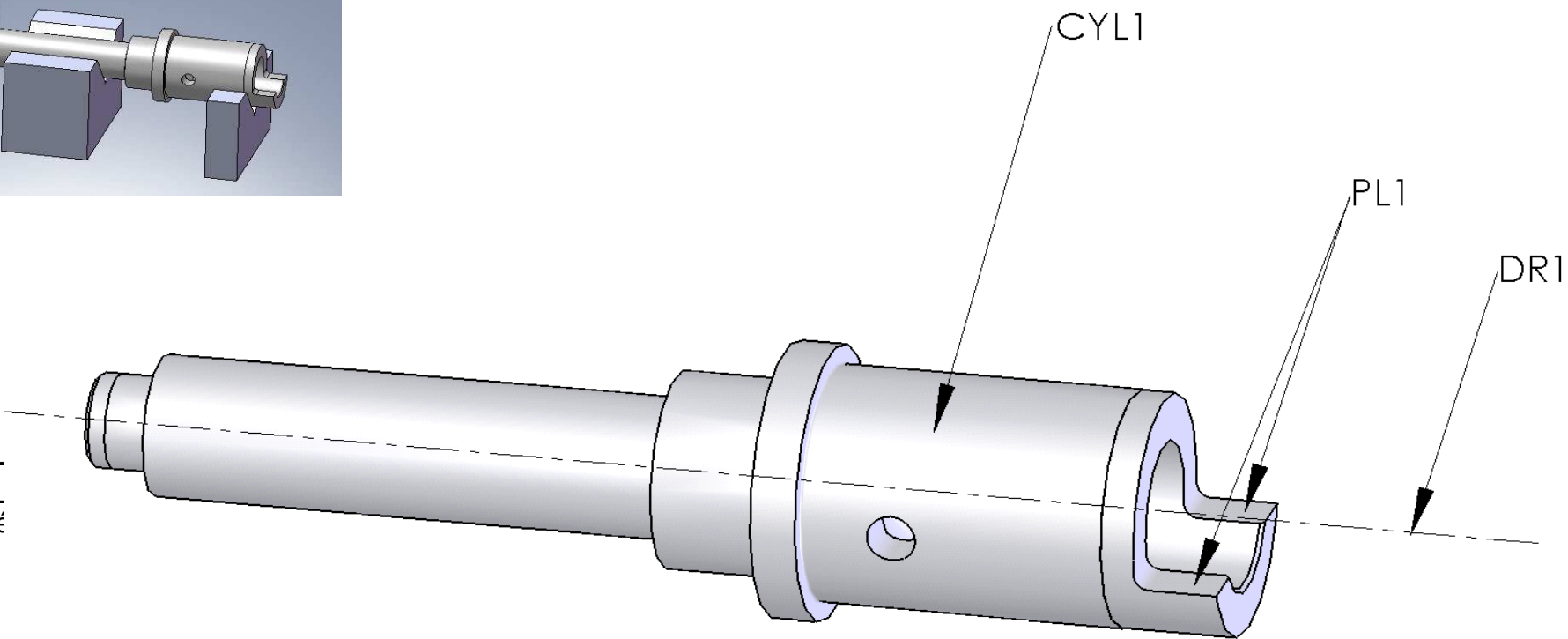
a construire et à mettre en relation:

CY1

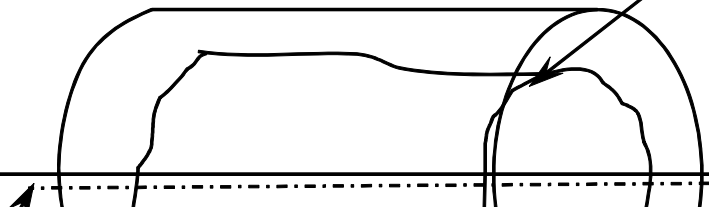
1 PL1 non idéal

(à compléter)

Repré



Cylindre non idéal



Plan idéal

Critère d'acceptabilité : (à compléter)

Zone de tolérance constituée de 2 plans distants de 0,1 et
situé à 4,30 de DR1. PL1 doit être dans cette zone.