

GAMME DE CONTROLE MMT
« PROCEDURE DE CONTROLE »

DT 16/16

Programme littéral	Commentaires
Palpeurs	
Etalonner Palpeur Pa4	
Appel palpeur Pa4	
Eléments Palpés :	
Palper cylindre A {Cy1}	minimum 6 points tangent extérieur matière
Palper plan B {PL2} \perp {Cy1}	minimum 6 points tangent extérieur matière
Eléments construits :	<p><u>Zone de tolérance</u> : espace compris entre deux plans P1 et P2 idéaux, parallèles entre eux, distants de $t = 0,1$ et disposés symétriquement par rapport au support de la zone de tolérance situé selon une position théorique exacte des références A et B grâce à la coordonnées du point (-24,0,35.76) et à la cote angulaire théorique de 45°.</p> <p><u>Remarque</u> : La zone de tolérance n'a pas de liberté par rapport aux références A et B.</p> <p><u>Condition de conformité</u> : la surface réelle tolérancée doit être située dans la zone de tolérance.</p>
Construire point par intersection Droite/Plan	
$[PT3] = \{Cy1\} \cap \{PL2\}$	
Construire point par coordonnées	
$[PT4] = (0,0,40)$	
Construire droite DR5 : passant par PT3 et PT4	
Repère géométrique :	
X : axe du cylindre {Cy1}	
Z : [DR5]	
Origine O : [PT3]	
Eléments construits :	
Construire point par coordonnées	
$[PT6] = (-24, 0, 35.76)$	
Construire plan {PL7} à 45° de {PL2} et passante par [PT6]	
Palpeurs	
Appel palpeur Pa1	
Eléments Palpés :	
Palper plan {PL8} à 45° de {PL2}	
Calculs de distance entre éléments :	
Mesure distance entre 2 plans //	
$DIST1 = (PL8 - PL7)$	
Condition de conformité	<p>TOUTES LES DISTANCES $\leq 0,05$ (=0,1/2)</p>