
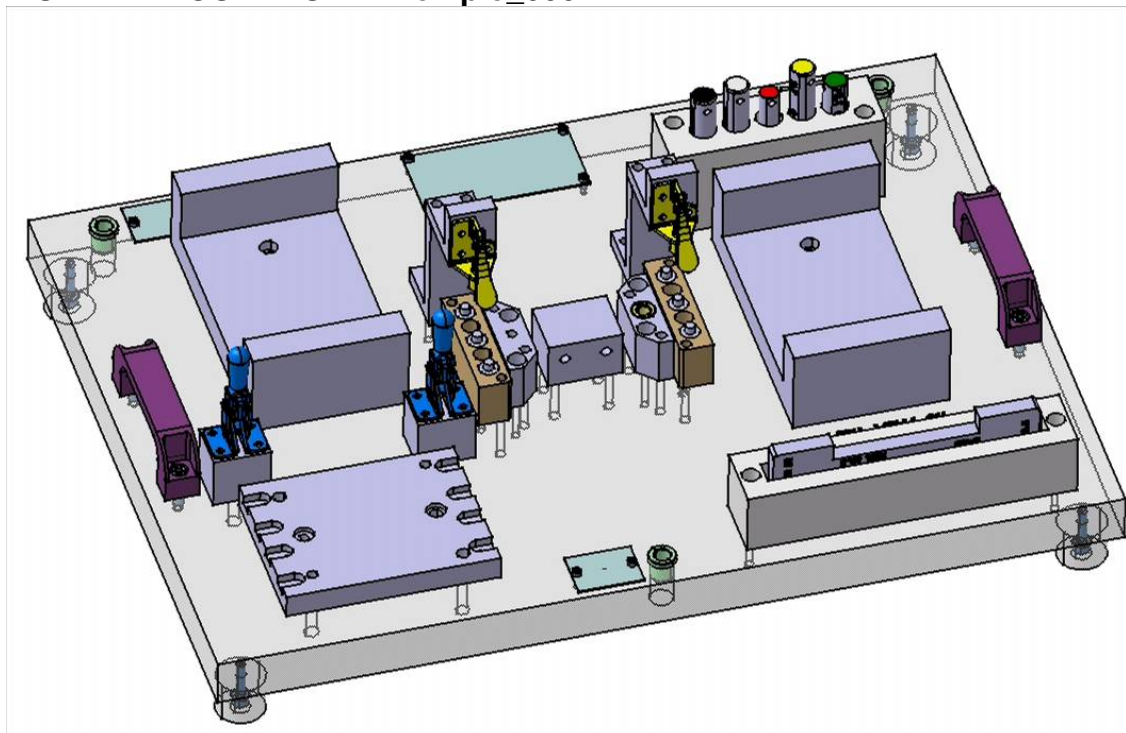


PROJET		DENOMINATION	
		EXEMPLE DE MODE D'EMPLOI	
CLIENT	CODE MOYEN	Exemple_000	
	CODE PIECE	INDICE	DATE
	000 000 000	OR	05/09/2009


MOYEN DE CONTROLE Exemple_000

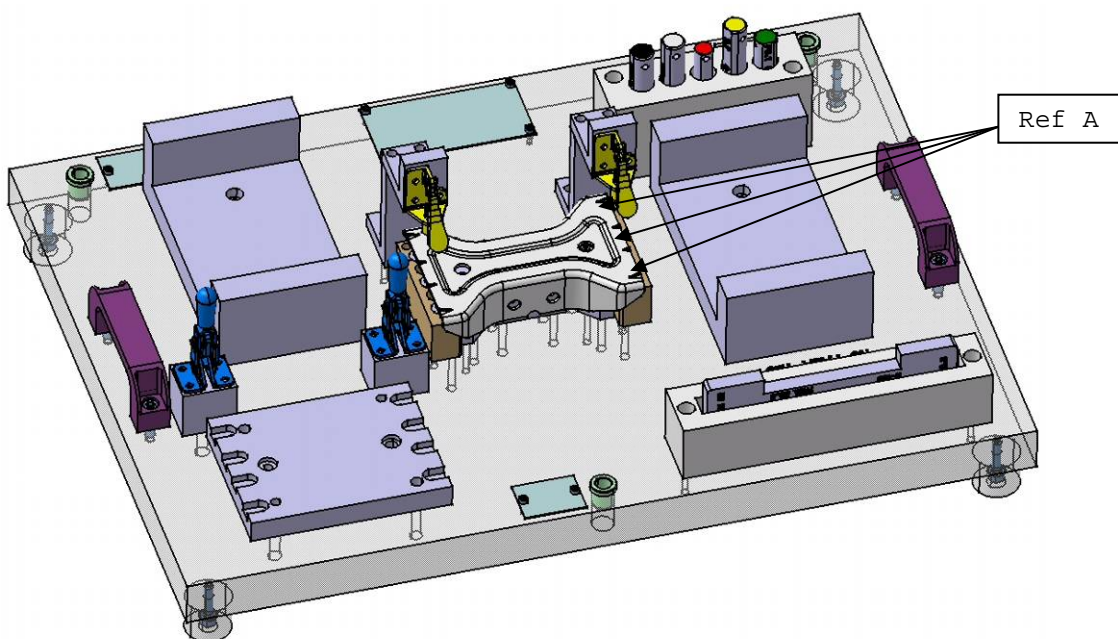


MONTAGE ET CENTRAGE DE LA PIECE SUR LE MOYEN DE CONTROLE :


- 1- Vérification de l'état d'entretien et de propreté du moyen de contrôle
- 2- Vérification visuelle générale de la pièce.
- 3- Utiliser le moyen de contrôle avec des plans d'appui propres.
- 4- Centrage de la pièce :

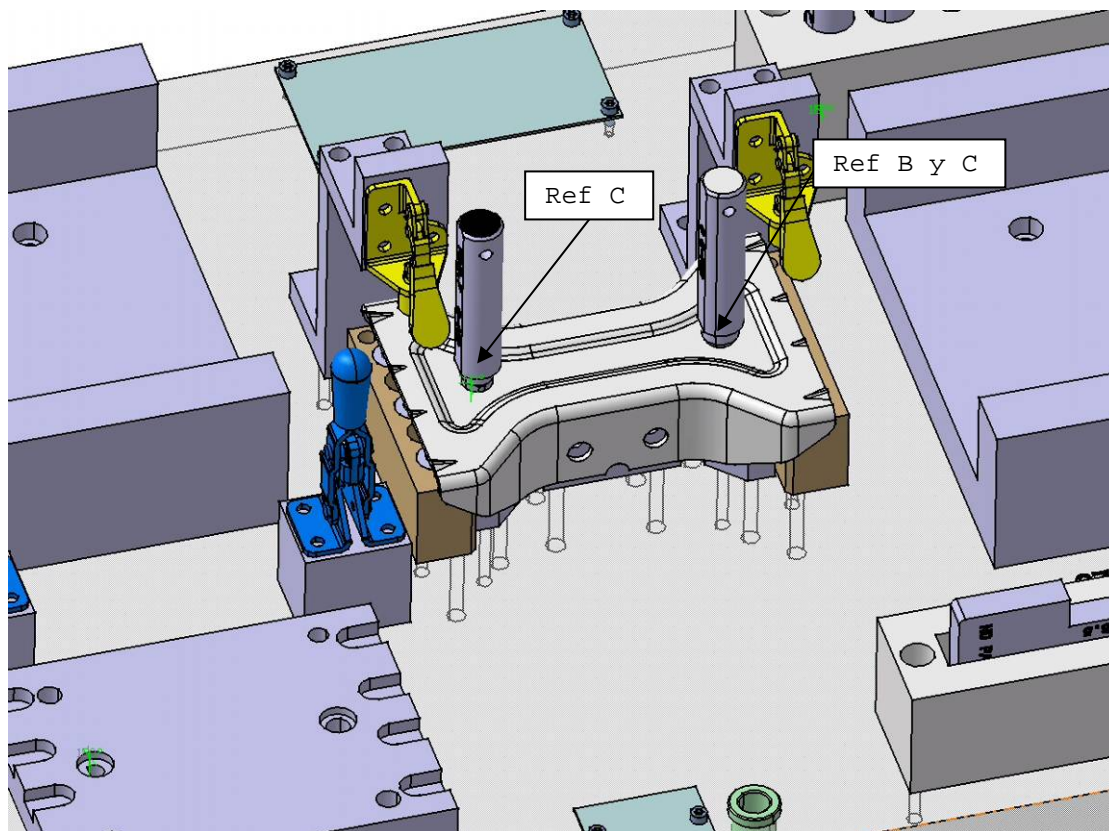
4.1 – Placer la pièce comme présenté sur l'image, en l'appuyant sur le plan A (grâce aux 3 pions que nous trouverons sur chaque côté)

PROJET		DENOMINATION	
		EXEMPLE DE MODE D'EMPLOI	
CLIENT	CODE MOYEN	Exemple_000	
	CODE PIECE	INDICE	DATE
	000 000 000	OR	05/09/2009




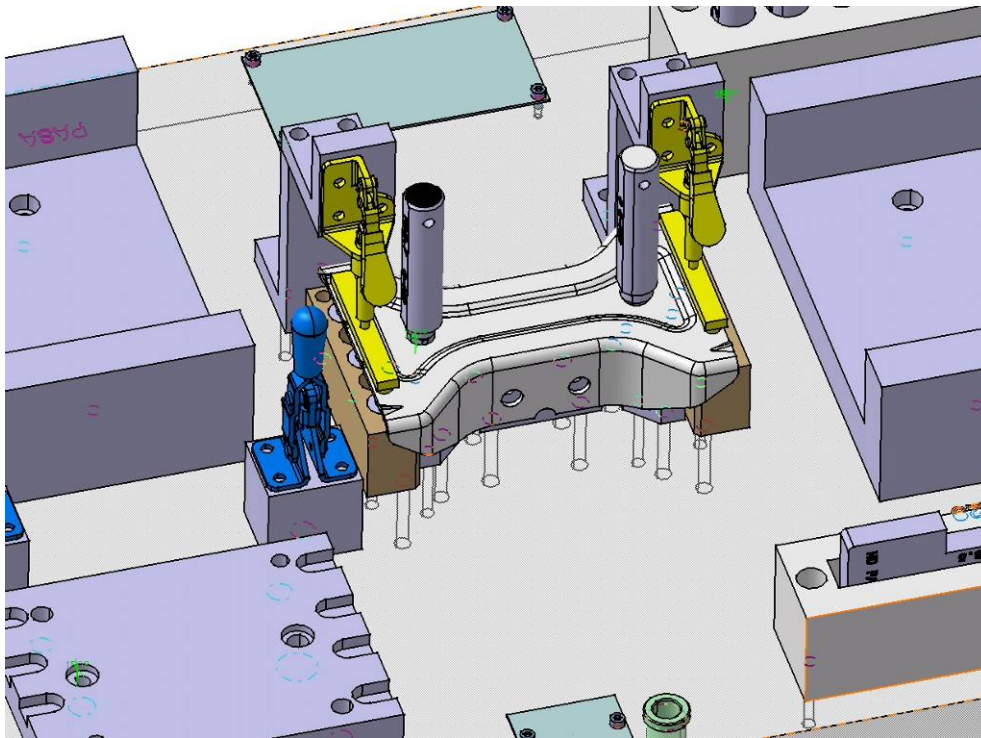
4.2 – Placer les broches de centrage des axes B et C suivant l'image

PROJET		DENOMINATION	
		EXEMPLE DE MODE D'EMPLOI	
CLIENT	CODE MOYEN	Exemple_000	
	CODE PIECE	INDICE	DATE
	000 000 000	OR	05/09/2009



4.3- Actionner les sauterelles pour fixer la pièce en position de contrôle.

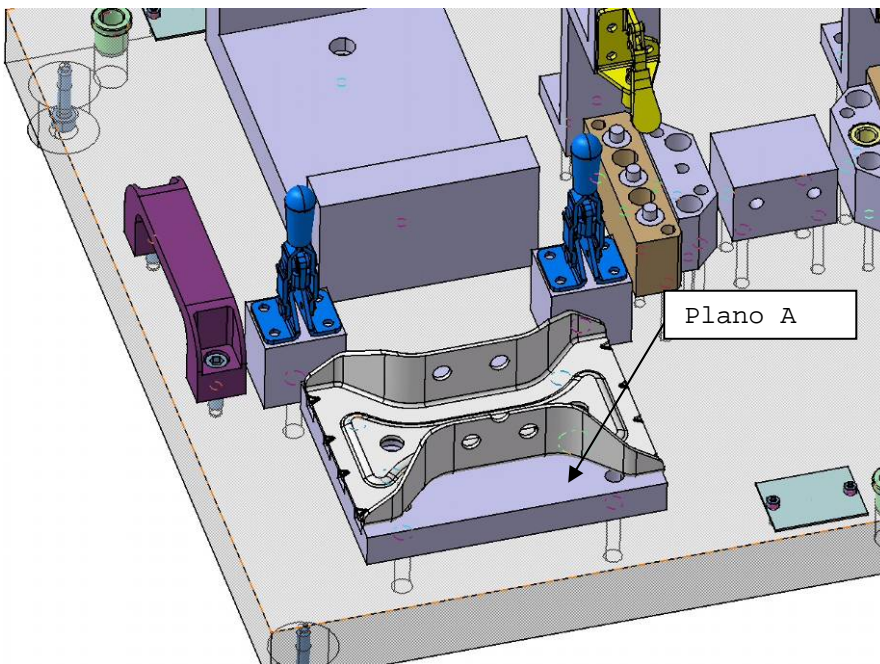
PROJET		DENOMINATION	
		EXEMPLE DE MODE D'EMPLOI	
CLIENT	CODE MOYEN	Exemple_000	
	CODE PIECE	INDICE	DATE
	000 000 000	OR	05/09/2009



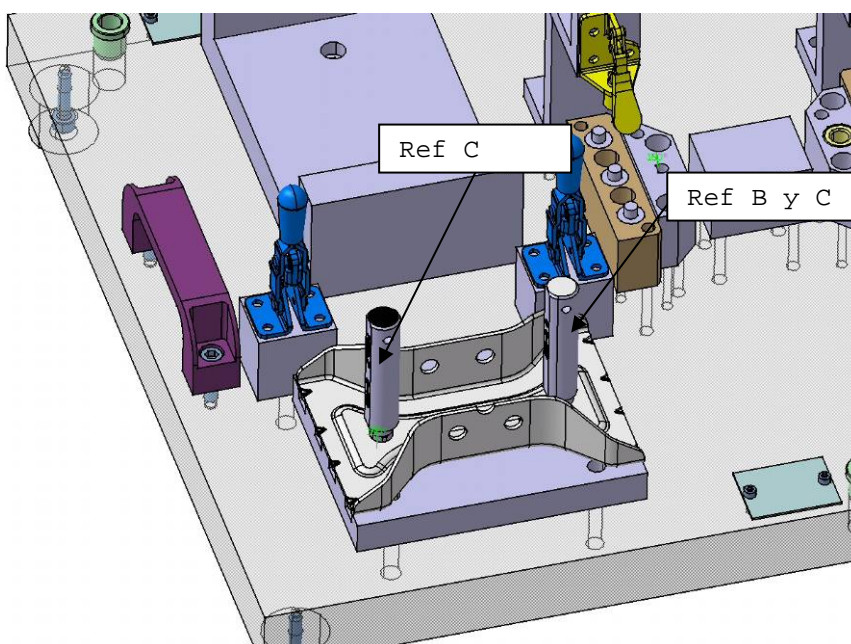
Répéter la deuxième opération sur le bloc 2 du moyen de contrôle :

4.4 – Placer la pièce suivant l'image en l'appuyant sur le plan A


PROJET	DENOMINATION		
	EXEMPLE DE MODE D'EMPLOI		
CLIENT	CODE MOYEN	Exemple_000	
tecñomatrix Ingeniería y construcción mecánica	CODE PIECE	INDICE	DATE
	000 000 000	OR	05/09/2009

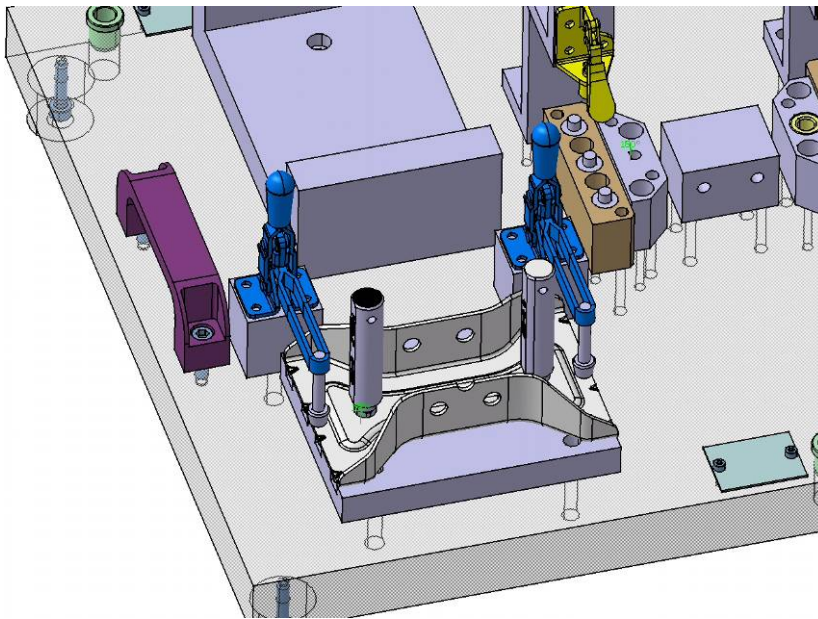


4.5 Placer les broches de centrage des axes B et C suivant l'image



4.6- Actionner les sauterelles pour fixer la pièce en position de contrôle.

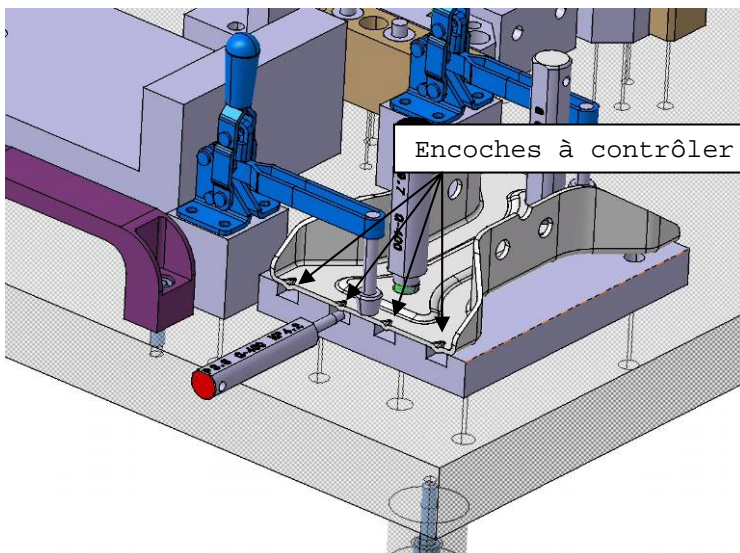
PROJET		DENOMINATION	
		EXEMPLE DE MODE D'EMPLOI	
CLIENT	CODE MOYEN	Exemple_000	
	CODE PIECE	INDICE	DATE
	000 000 000	OR	05/09/2009



5 VERIFICATION DE LA PIECE POSITIONNEE:


5.1 – Suivant le point 1 du cahier des charges :

Contrôle de position à 0.40 par pige passe/passe pas. Contrôle de la hauteur des encoches par rapport à un plan formé D123456. Encoches intérieures et extérieures.

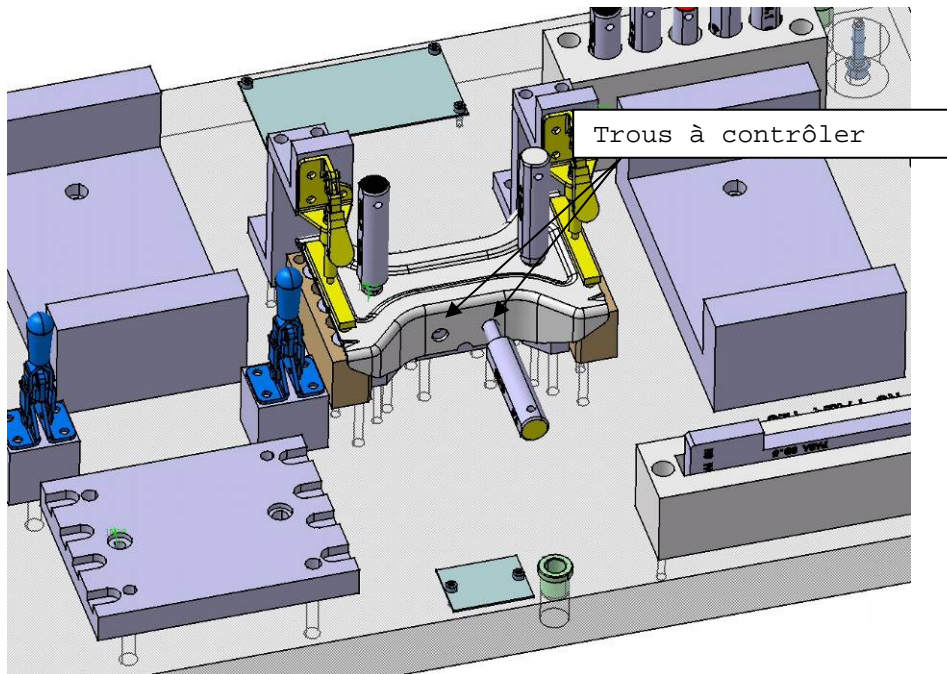


Encoches à contrôler

Cotes à contrôler
sur bloc 2

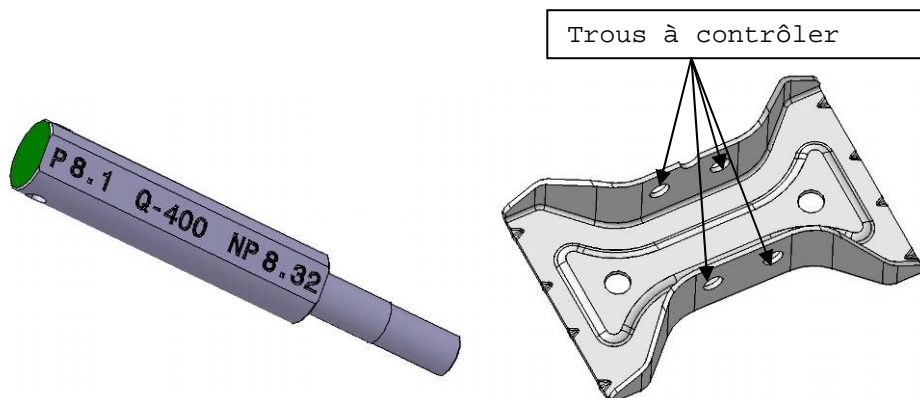
PROJET	DENOMINATION		
	EXEMPLE DE MODE D'EMPLOI		
CLIENT	CODE MOYEN	Exemple_000	
	CODE PIECE	INDICE	DATE
	000 000 000	OR	05/09/2009


5.2 – D'après le point 2 du cahier des charges :
Contrôle de position des poinçons latéraux 0.4 ABC par broche de position des deux côtés de la pièce



6 CONTROLES SUR PIECE LIBRE:

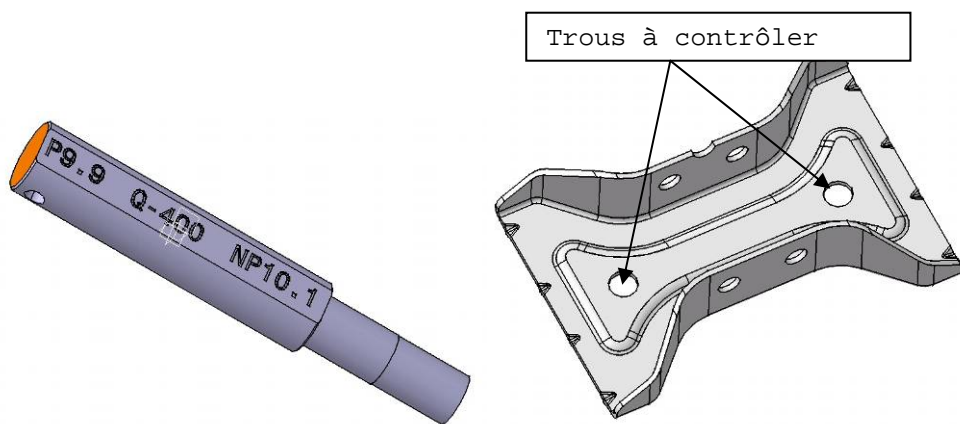
6.1 – D'après le point 3 du cahier des charges :
Contrôle de dimension $\varnothing 8.10 + 0.22$ par pige Passe/Passe Pas des deux côtés de la pièce



PROJET		DENOMINATION	
		EXEMPLE DE MODE D'EMPLOI	
CLIENT	CODE MOYEN	Exemple_000	
	CODE PIECE	INDICE	DATE
	000 000 000	OR	05/09/2009

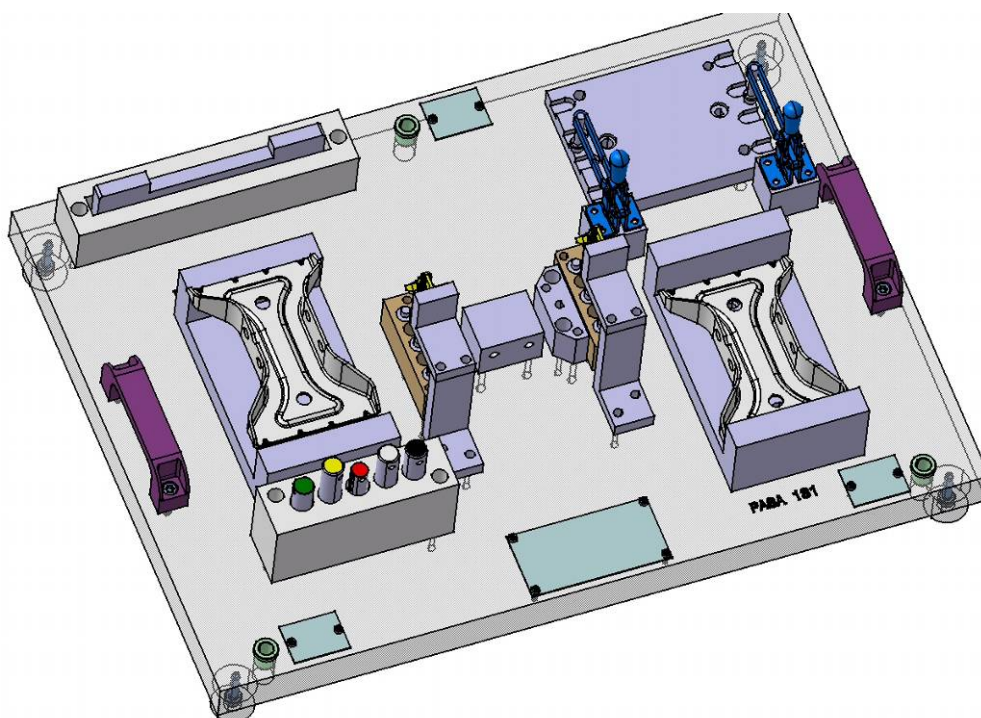
6.2 – D'après point 4 cahier des charges :


Contrôle de dimension poinçons latéraux $\varnothing 10 \pm 0.1$ par pige passe/passe pas des deux côtés de la pièce



6.3 - D'après point 5 cahier des charges:

Contrôle de dimension cote 130 ± 1 par pige passe/passe pas en U sur toute la largeur de la pièce



PROJET		DENOMINATION	
		EXEMPLE DE MODE D'EMPLOI	
CLIENT	CODE MOYEN	Exemple_000	
	CODE PIECE	INDICE	DATE
	000 000 000	OR	05/09/2009

6.4 D'après points 6 et 7 du cahier des charges:

Contrôle de dimension de 42 ± 0.5 par pige passe/passe pas sur toute la hauteur

Contrôle de dimension de 90 ± 1.5 par pige passe/passe pas

