

Rapport de contrôle Disk Support ---

Rédacteur : ---Contrôleur : ---

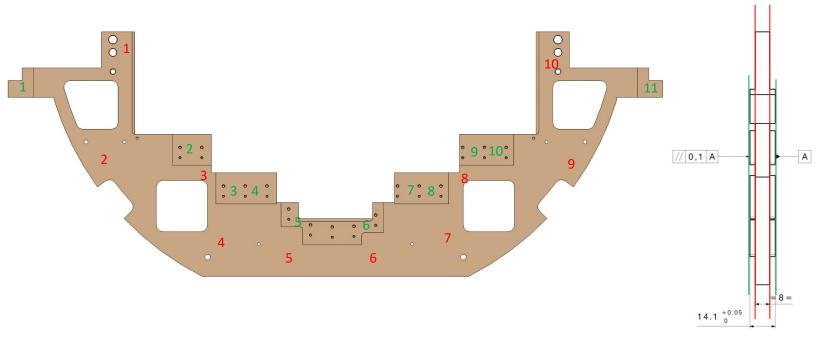
I. Pièce 1 : Disk_support_---

A. Contrôle visuel :

B. Contrôle pied à coulisse / micromètre :

Contrôle des épaisseurs :

Matériel :

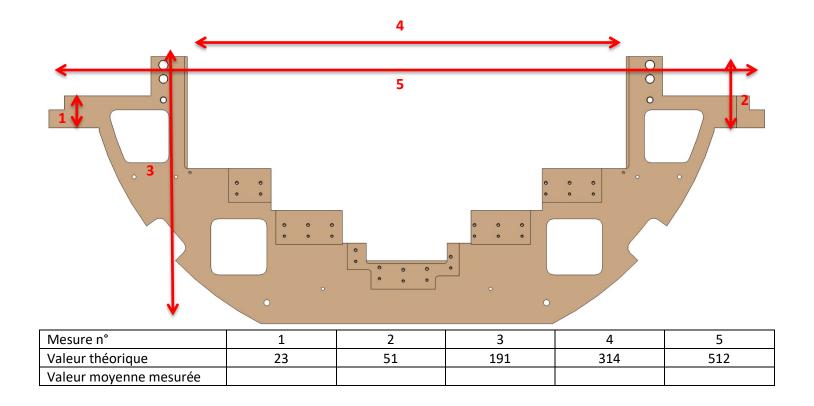


Points de mesure :

Mesure	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
Vert											
Rouge											

Contrôle dimensions extérieures :

Materiel:



C. Contrôle avec machine tridimensionnelle mitutoyo

Matériel : CMM Mitutoyo EURO-M7106, étalonné le 22/07/2015. Température de la salle 21°



Contrôle de planéité et de parallélisme :

Protocole:

Utilisation d'un outillage dédié pour fixer le disk support sur le marbre de la CMM :



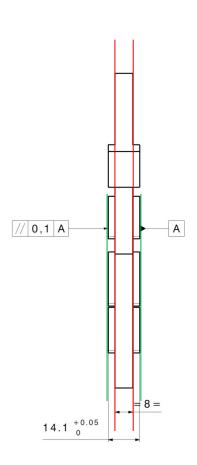
Mesures:

Planéité des plans verts face avant / arrière : --- mm / --- Planéité des plans rouges face avant / arrière : --- mm / ---

Parallélisme des plans verts : --- mm Parallélisme des plans rouges : --- mm

Distance moyenne plans verts : moyenne relevé : --- mm Distance moyenne plans rouges : moyenne relevé : --- mm

Distance moyenne plan verts-plan rouge avant/arrière (3.050 mm): ___mm /___ mm



Contrôle du positionnement des trous :

Protocole:

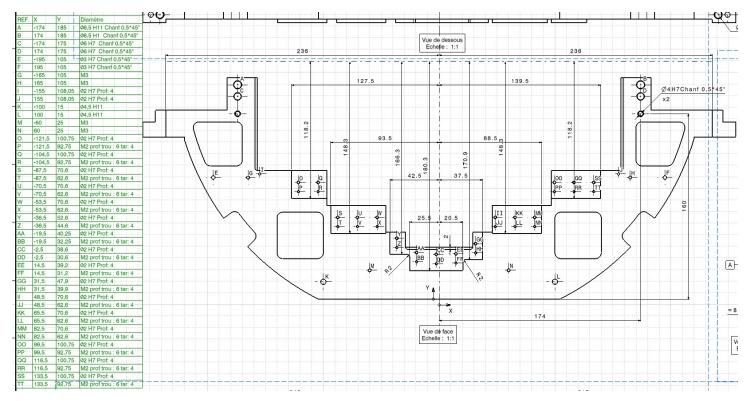
Utilisation d'un outillage dédié pour fixer le disk support sur le marbre de la CMM :



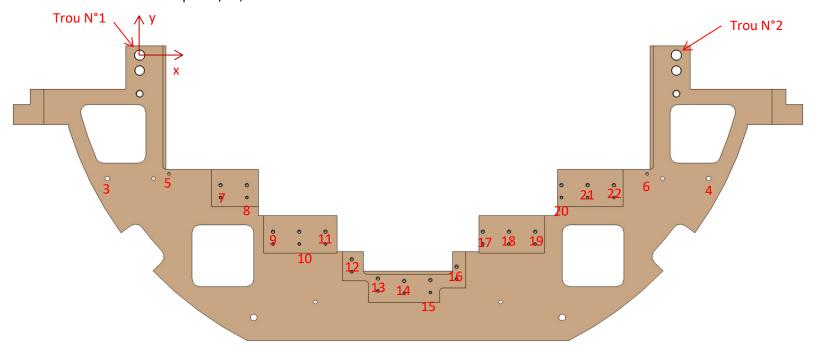
Nous prenons comme référence le trou n°1 & n°2 pour contrôler les trous ø2 H7 où nous insérons une goupille cylindrique rectifiée m6.

Un contrôle de la perpendicularité entre l'axe de la goupille et de son plan de référence est effectué pour écarter tout risque d'erreur.

3 séries de mesures sont réalisées à différentes hauteurs de la goupille afin de confirmer que la goupille n'est pas tordue.



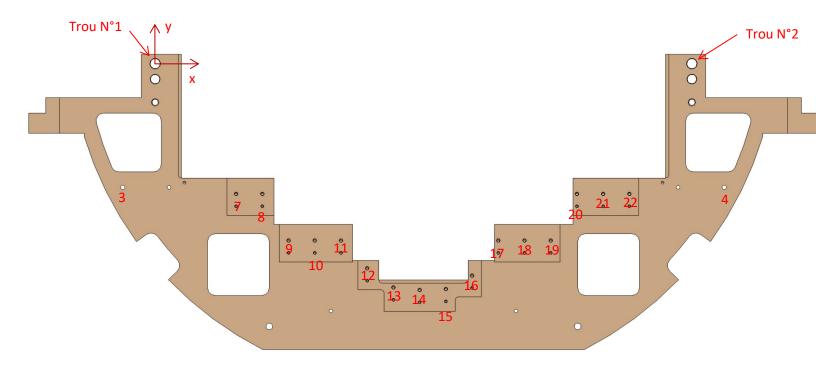
- Positions des trous de la **face avant** par rapport à notre référence (trou N°1 & 2) : Tolérances du plan +/- 0,05 mm



N°	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
Valeur en théorique x	0	348	-21	369	19	329	52.5	69.5	86.5	103.5	120.5	137.5	154.5	171.5
Valeur mesurée en x														
Delta														
Valeur en théorique y	0	0	-80	-80	-76.95	-76.95	-84.25	-84.25	-114.4	-114.4	-114.4	-132.4	-144.75	-146.4
Valeur mesurée en y														
Delta														

N°	15	16	17	18	19	20	21	22
Valeur en théorique x	188.5	205.5	222.5	239.5	256.5	273.5	290.5	307.5
Valeur mesurée en x								
Delta								
Valeur en théorique y	-145.8	-137.1	-114.4	-114.4	-114.4	-84.25	-84.25	-84.25
Valeur mesurée en y								
Delta								

- Positions des trous de la **face arrière** par rapport à notre référence (trou N°1 & 2) : Tolérances du plan +/- 0,05 mm



N°		2	2	4	-	0		0	1.0		4.4	42	12	4.4
N°	1	2	3	4	7	8		9	10		11	12	13	14
Valeur en théorique x		348	-21	369	52.5	69.	5	86.5	10	3.5	120.5	137.5	154.5	171.5
Valeur mesurée en x														
Delta														
Valeur en théorique y		0	-80	-80	-84.25	-84.	25	-114.	4.4 -114.4		-114.4	-132.	4 -144.75	-146.4
Valeur mesurée en y														
Delta														
N°	15	5	16	17	1	.8	19		20	0 21		22		
Valeur en théorique x	18	88.5	205.5	22	2.5	239.5	25	6.5	273.5	2	290.5	307.5		
Valeur mesurée en x														
Delta														
Valeur en théorique y	-1	45.8	-137.1	11	.4.4 -	114.4	-1:	14.4	-84.25	-8	84.25	-84.25		
Valeur mesurée en y														
Delta														