



Rapport de contrôle Disk Support ---

Rédacteur : ---
Contrôleur : ---

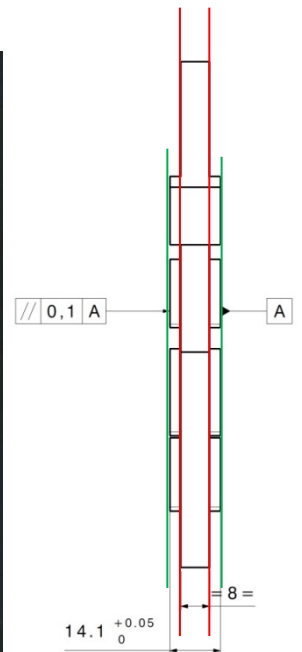
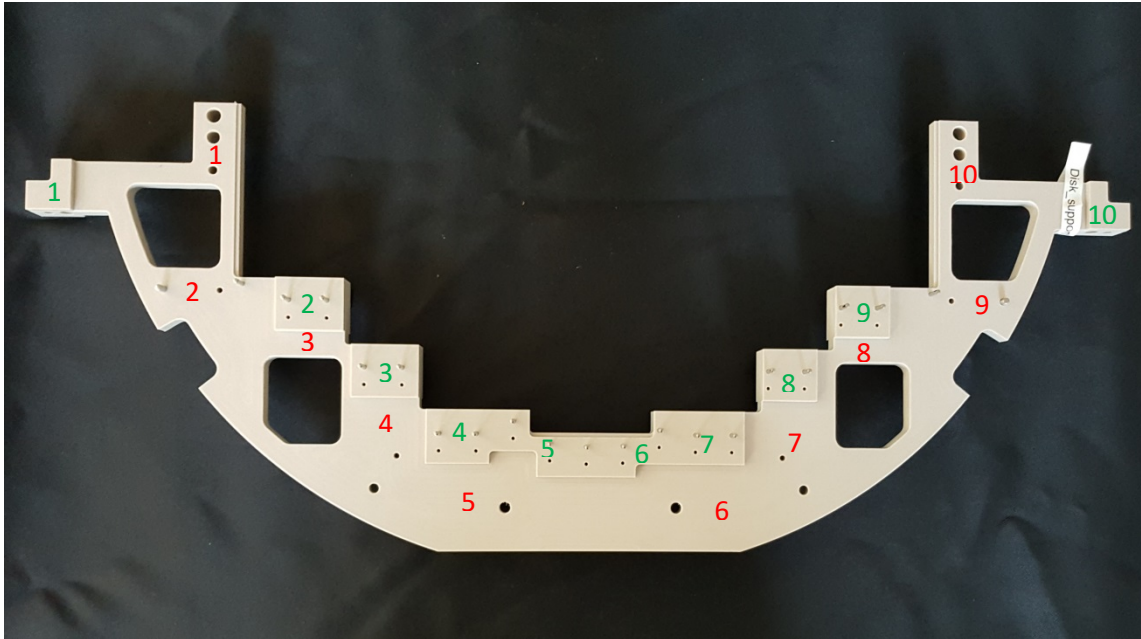
I. Pièce 1 : Disk_support_---

A. Contrôle visuel :

B. Contrôle pied à coulisse / micromètre :

Contrôle des épaisseurs :

Matériel :

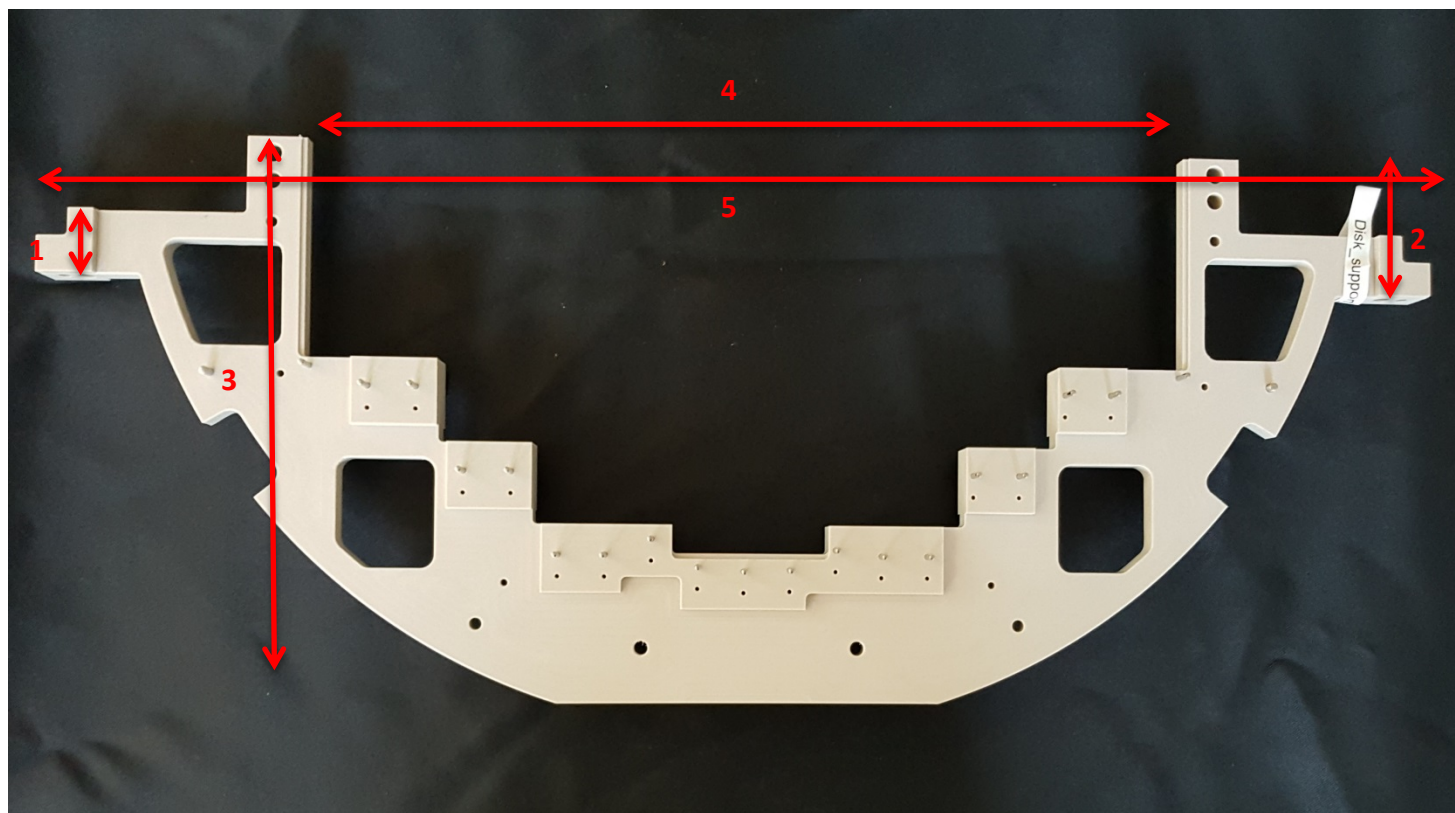


Points de mesure :

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

Contrôle dimensions extérieures :

Materiel :



Mesure n°	1	2	3	4	5
Valeur théorique	23	51	205	324	512
Valeur moyenne mesurée					

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 / ---

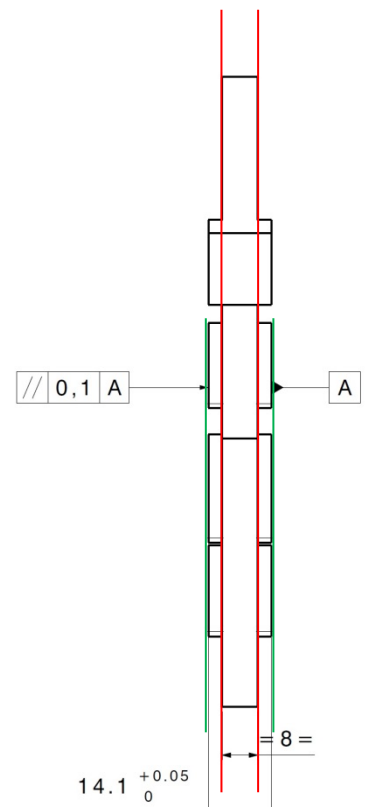
Parallélisme des plans verts : --- mm

Parallélisme des plans rouges : --- mm

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

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

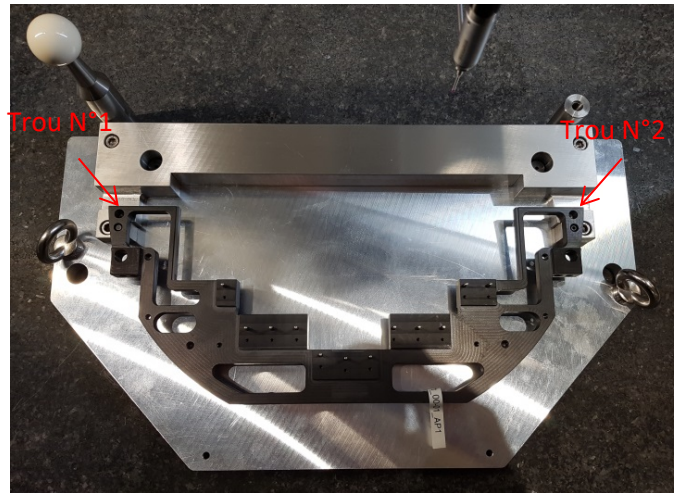
Distance moyenne plan verts-plan rouge avant/arrière (3.050 mm): ___ mm / ___ mm



Contrôle du positionnement des trous :

Protocole :

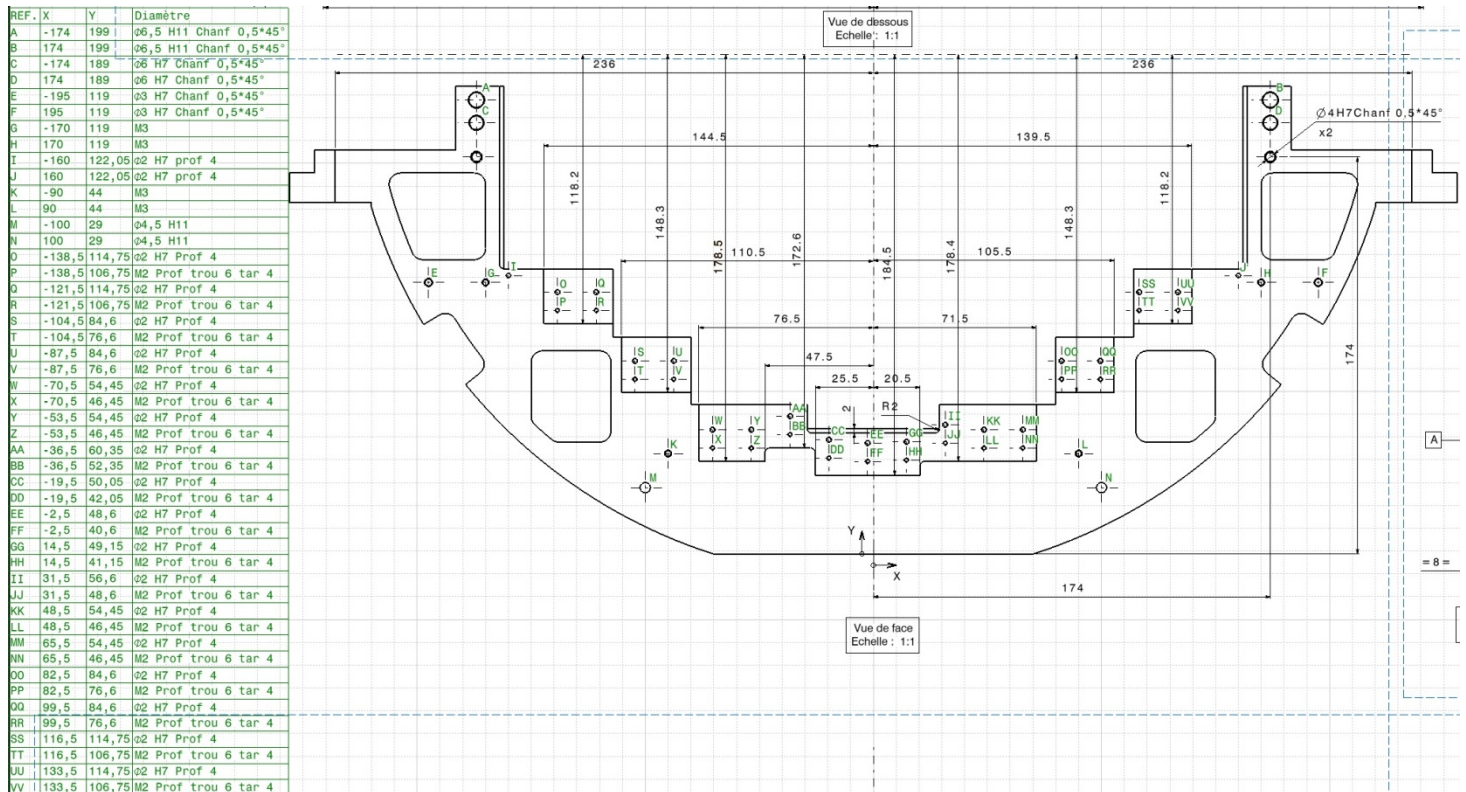
Utilisation d'un outillage dédié pour fixer le disk support sur le marbre de la CMM :



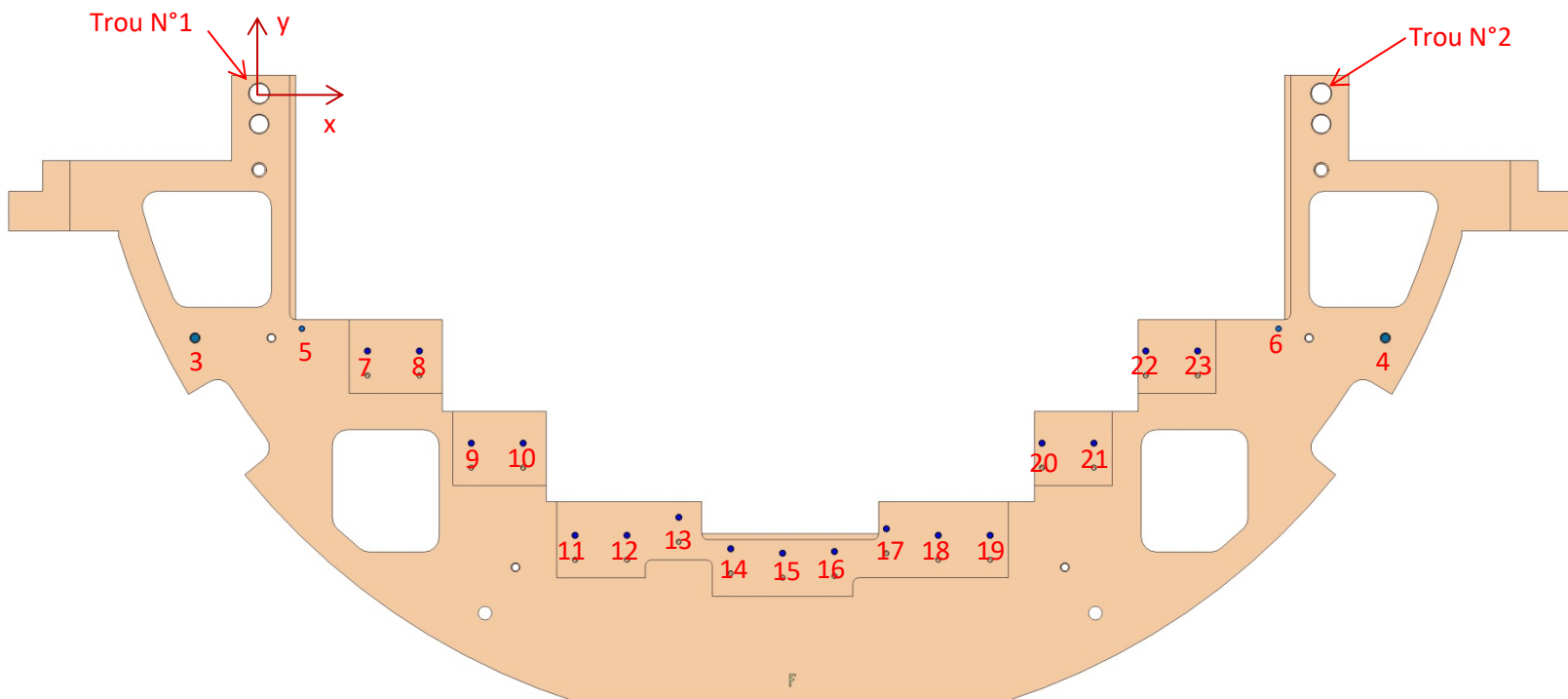
Nous prenons comme référence le trou n°1 & n°2 pour contrôler les trous $\varnothing 2$ H7 où nous insérons une goupille cylindrique rectifiée m6.

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.



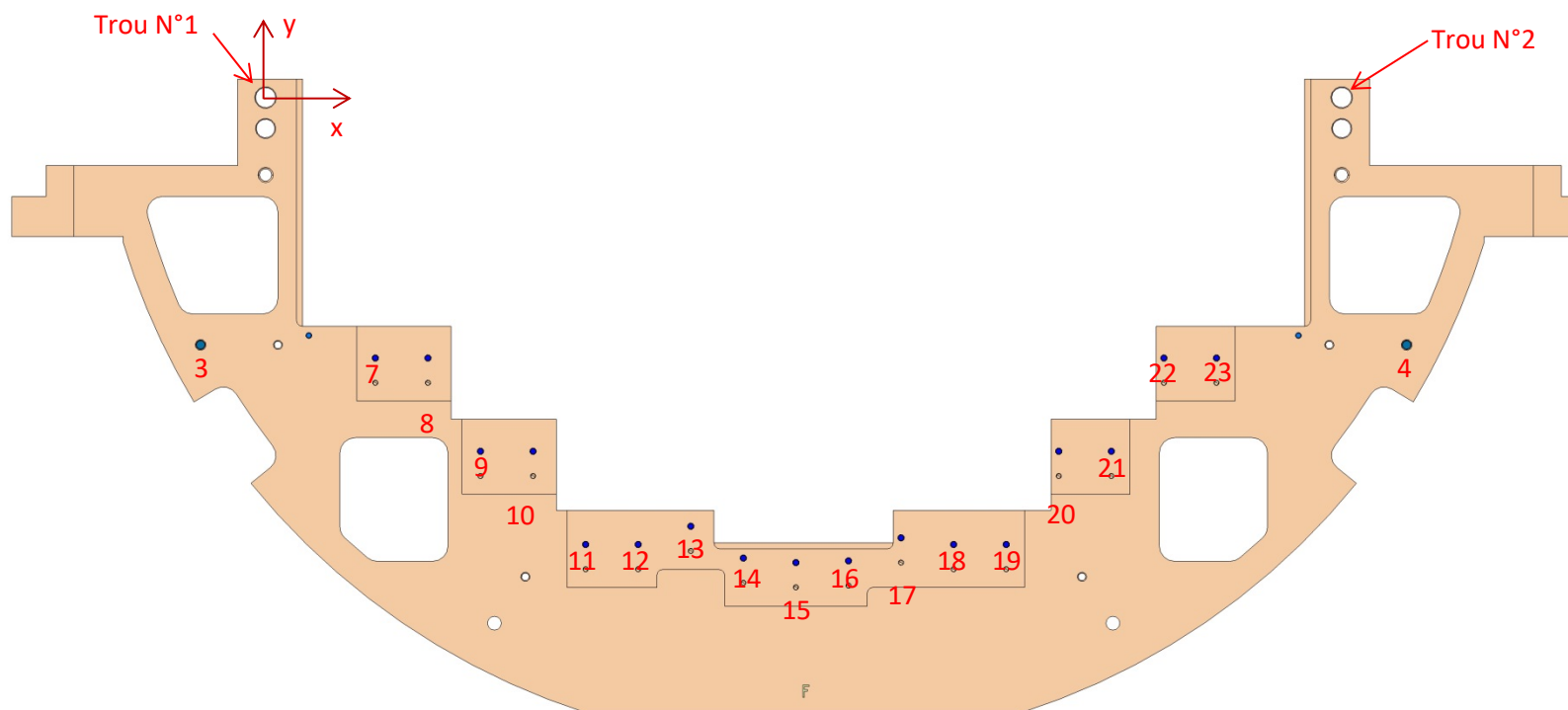
- Positions des trous de la **face avant** par rapport à notre référence (trou N°1 & 2) :
Tolérances du plan +/- 0,05 mm



N°	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
Valeur en théorique x	0	348	-21	369	14	334	35.5	52.5	69.5	86.5	103.5	120.5	137.5	154.5
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	-144.55	-144.55	-138.65	-148.95
Valeur mesurée en y														
Delta														

N°	15	16	17	18	19	20	21	22	23
Valeur en théorique x	171.5	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	-150.4	-149.85	-142.4	-144.55	-144.55	-114.4	-114.4	-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°	1	2	3	4	7	8	9	10	11	12	13	14
Valeur en théorique x	0	348	-21	369	35.5	52.5	69.5	86.5	103.5	120.5	137.5	154.5
Valeur mesurée en x												
Delta												
Valeur en théorique y	0	0	-80	-80	-84.25	-84.25	-114.4	-114.4	-144.55	-144.55	-138.65	-148.95
Valeur mesurée en y												
Delta												

N°	15	16	17	18	19	20	21	22	23
Valeur en théorique x	171.5	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	-150.4	-149.85	-142.4	-144.55	-144.55	-114.4	-114.4	-84.25	-84.25
Valeur mesurée en y									
Delta									