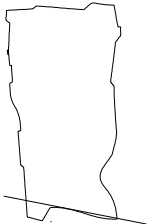


FABRICATION:

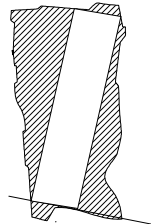
1. CHOIX DE SR1:



Pièce brute



Exécuter une face de référence

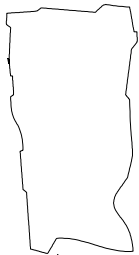


Prisme maximum obt

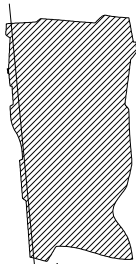
1.1. LA MAUVAISE METHODE:

Il n'est pas souhaitable de procéder ainsi

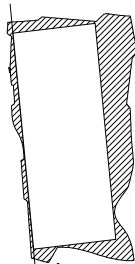
La moindre pente sur la face de références se trouve amplifiée sur le grand coté.



Pièce brute



Exécuter la face de référence sur la grande face



Prisme maximum obt

1.2. LA BONNE METHODE:

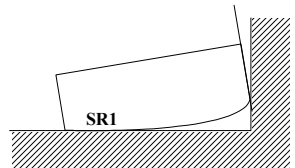
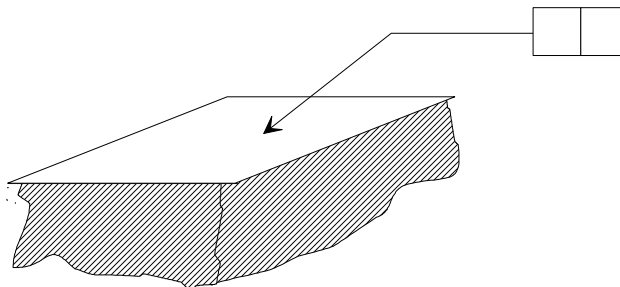
Contrôler la pièce brute

Puis procédé ainsi cette façon de faire est la plus rationnelle

elle permet de tenir les cotes

2. CONTROLE GEOMETRIQUE:

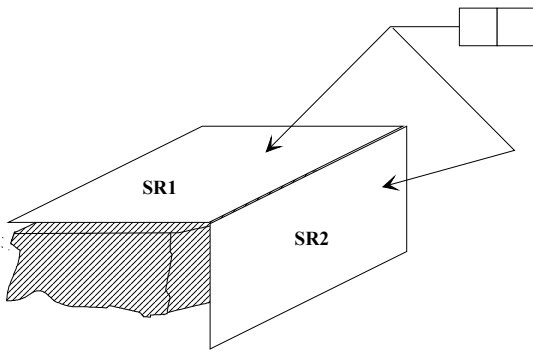
2.1. OBTENTION DE SR1



Plans de références

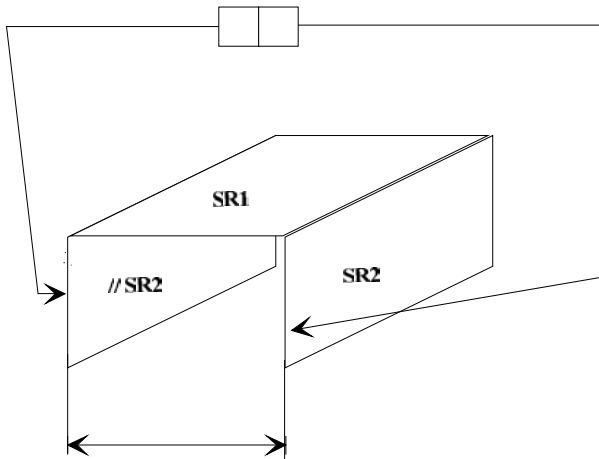
La première face de référence SR1 est obtenue en enlevant le minimum de matière en recherchant la planéité. Tout défaut du plan se répercutera sur les autres faces.

2.2. OBTENTION DE SR2:



SR2 et la 2ème face la plus grande choisir celle qui offre le moins de travail: la plus plane et la plus perpendiculaire.

2.3. OBTENTION DE LA FACE // A SR2 : FACE 1

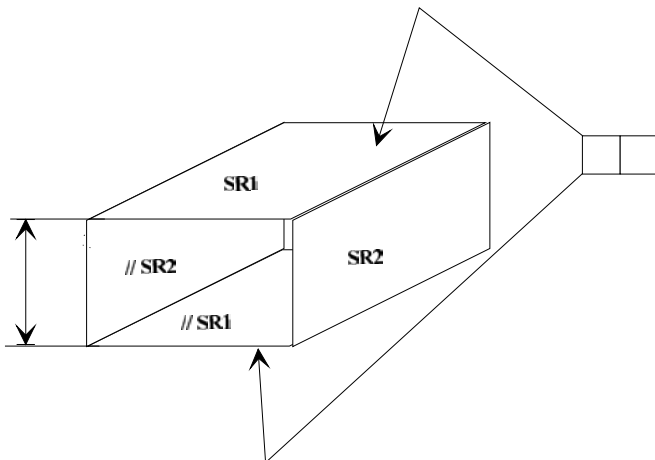


S'assurer du // avec SR2
chaque point de la face doit être dans l'intervalle de tolérance iT de la cote.

Ex:

si $iT = 0,05$ l'erreur de parallélisme ne doit pas être supérieure à $0,05$

2.4. OBTENTION DE LA FACE // A SR1 : FACE 2

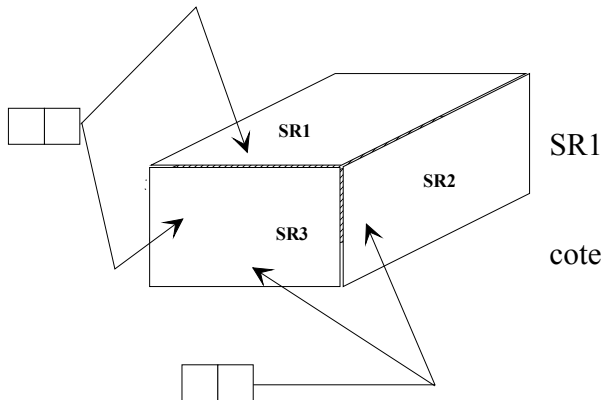


Idem la face 1 précédente

// à SR1 elle est automatiquement \perp à SR2 et à la face 1

Les seuls contrôles : la cote et le parallélisme à SR1

2.5. OBTENTION DE SR3:

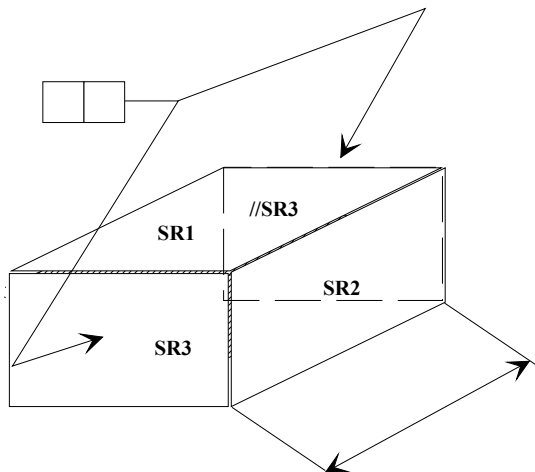


Contrôler la perpendicularité avec SR2 et

Enlever le minimum de matière pour tenir la

cote

2.6. OBTENTION DE LA FACE // A SR3: FACE 3



// à SR3 elle en a les mêmes

qualités

\perp à SR1 et SR2

Les seuls contrôles à effectuer sont la cote
et le parallélisme à SR3