

TP NUMERO 23
METTRE EN OEUVRE UNE MMT

Nom: _____

METTRE EN OEUVRE UNE MMT

STI-génie mécanique

Productique-Mécanique

Objectif : être capable de mettre en oeuvre une machine de mesure tridimensionnelle

lien avec le référentiel

Fonction réalisation : mise en oeuvre des machines et des outillages

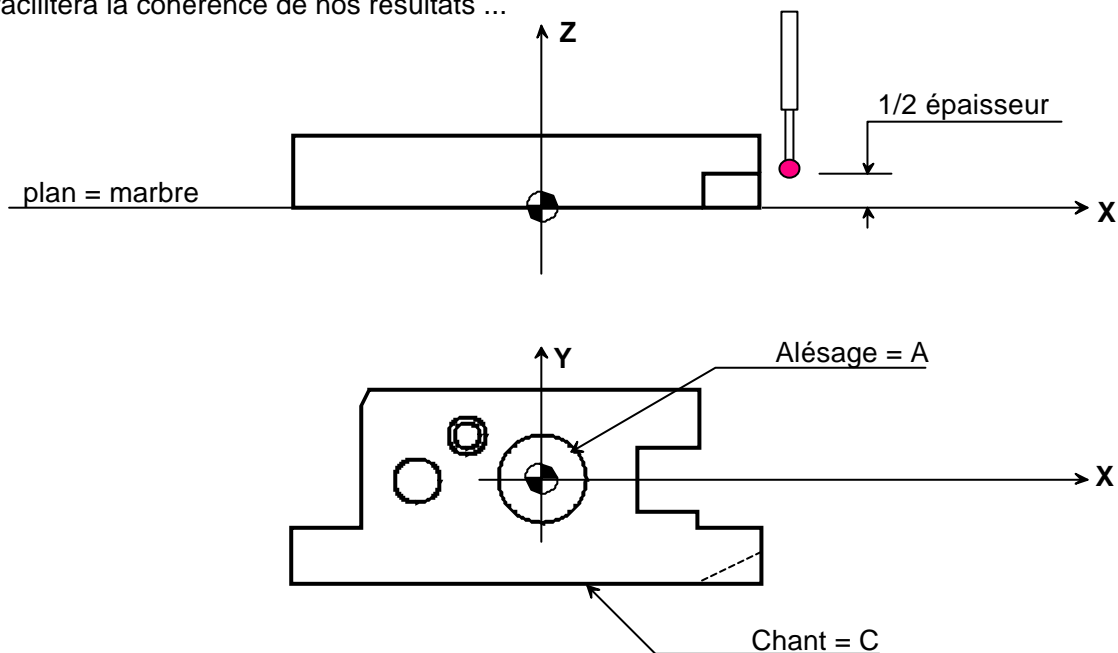
On donne :

- Une Machine de mesure tridimensionnelle
- Un Tp à lire attentivement et des documents à compléter
- Une procédure de manipulation MMT
- Une pièce pour votre TP

On demande :

- de réaliser la mise sous tension de la machine à mesurer tri-dimensionnelle
- de créer un référentiel en "**mode C**" tel que le plan est le marbre , le chant est la surface C, et l'alésage la surface A.

Petit conseil d'ami : lors des palpés du chant et de l'alésage ,placez-vous à mi-hauteur de l'épaisseur de la pièce en vous aidant de la marque usinée, et du compteur d'axe Z.
Cela facilitera la cohérence de nos résultats ...



- de vérifier le référentiel ainsi positionné (voir feuille N°8 du "dossier machine")
- de compléter les documents réponses ci-joints.

Nom: _____

METTRE EN OEUVRE UNE MMT

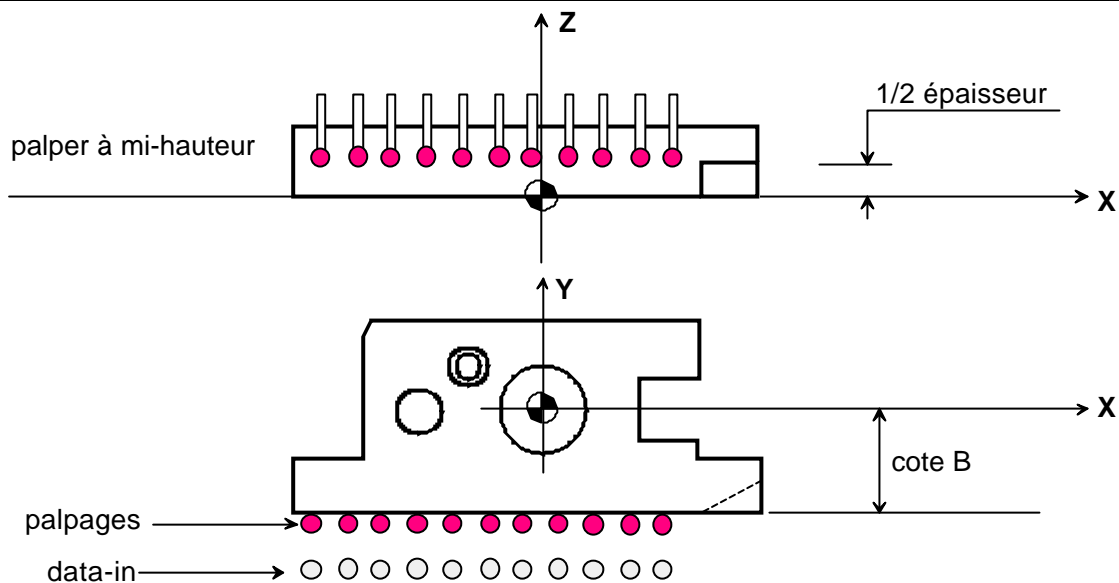
STI-génie mécanique

Productique-Mécanique

Objectif : être capable de mettre en oeuvre une machine de mesure tridimensionnelle

lien avec le référentiel

Fonction réalisation : mise en oeuvre des machines et des outillages



Attention !!!

le nombre de palpées dessiné n'est pas représentatif du nombre de palpées à réaliser

Avec la fonction **SIDE**, on demande de palper le chant de la pièce afin d'explorer une partie de sa géométrie.

Déduisez, la cote B :

Cote B Maximum =

Cote B minimum =

Cote B moyenne =

Déduisez le défaut de parallélisme avec l'axe X en microns : défaut =

Faites un croquis représentatif de ce défaut en dessinant l'axe X, la ligne palpée, et le défaut constaté :



Nom: _____

METTRE EN OEUVRE UNE MMT

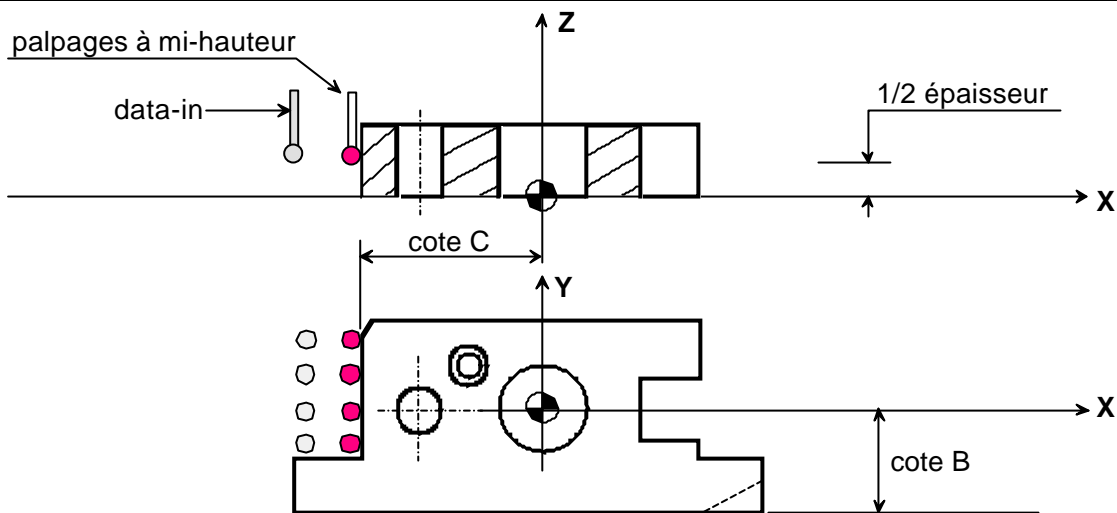
STI-génie mécanique

Productique-Mécanique

Objectif : être capable de mettre en oeuvre une machine de mesure tridimensionnelle

lien avec le référentiel

Fonction réalisation : mise en oeuvre des machines et des outillages



Attention !!!

le nombre de palpées dessiné n'est pas représentatif du nombre de palpées à réaliser

Avec la fonction **SIDE**, on demande de palper l'épaulement gauche de la pièce afin d'explorer une partie de sa géométrie.

Déduisez, la cote C :

Cote C Maximum =

Cote C minimum =

Cote C moyenne =

Déduisez le défaut de perpendicularité avec l'axe X en microns : défaut =

Faites un croquis représentatif de ce défaut en dessinant l'axe X, la ligne palpée, et le défaut constaté :

Nom: _____

METTRE EN OEUVRE UNE MMT

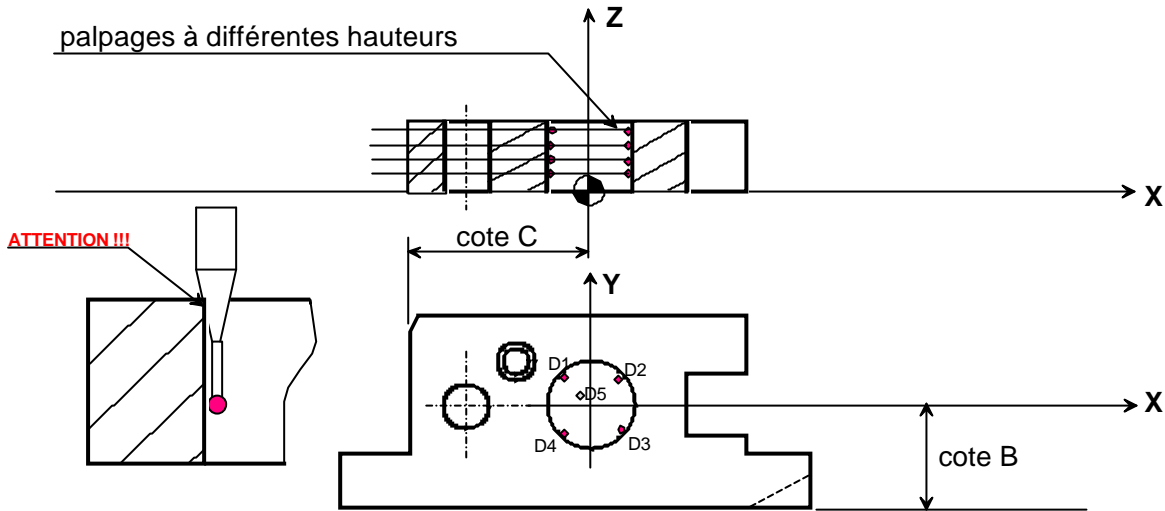
STI-génie mécanique

Productique-Mécanique

Objectif : être capable de mettre en oeuvre une machine de mesure tridimensionnelle

lien avec le référentiel

Fonction réalisation : mise en oeuvre des machines et des outillages



Attention !!!

le nombre de palpées dessiné n'est pas représentatif du nombre de palpées à réaliser

Avec la fonction **CIRC**, on demande de palper l'alésage de la pièce plusieurs fois afin d'explorer une partie de sa géométrie.

Déduisez, le diamètre relevé :

Diamètre Maximum =

Diamètre minimum =

Diamètre moyen =

Déduisez l'écart maximum en microns : $\sqrt{X^2 + Y^2} =$

Faites un croquis représentatif de la tolérance de localisation que l'on pourrait déduire des mesures ainsi réalisées

Nom: _____

METTRE EN OEUVRE UNE MMT

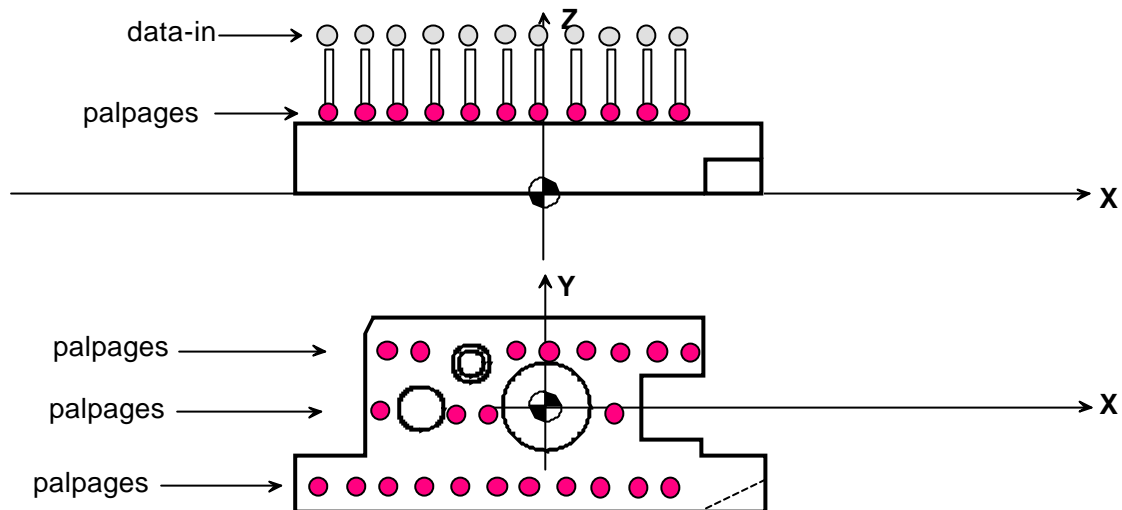
STI-génie mécanique

Productique-Mécanique

Objectif : être capable de mettre en oeuvre une machine de mesure tridimensionnelle

lien avec le référentiel

Fonction réalisation : mise en oeuvre des machines et des outillages



Attention !!!

le nombre de palpées dessiné n'est pas représentatif du nombre de palpées à réaliser

Avec la fonction **SIDE**, on demande de palper le dessus de la pièce afin d'explorer une partie de sa géométrie.

Déduisez, :

Epaiss. Maximum =

Epaiss. minimum =

Epaiss. moyenne =

Déduisez le défaut de parallélisme par rapport au marbre en microns : défaut =
(on admet que le dessous de la pièce est parfait !!!)

Faites un croquis représentatif de ce défaut en dessinant le marbre, la surface palpée, et le défaut constaté :

