

ETENDUE ET PRECISION DES PARAMETRES A MESURER

Moulages :

Désignation des paramètres	Intervalle de tolérance mini à apprécier	Précision des mesures
Diamètre	40/100 mm	$\leq 5/100$ mm
Epaisseur centre	40/100 mm	$\leq 5/100$ mm
Prisme	30/100 mm	$\leq 5/100$ mm
Boîtage	20/100 mm	$\leq 4/100$ mm
Clean-up	25/100 mm	$\leq 5/100$ mm
Poids	1g	≤ 0.2 g

Règle appliquée sur nos chaînes de mesure : précision des mesures inférieure ou égale à 20% de la tolérance minimum à apprécier.

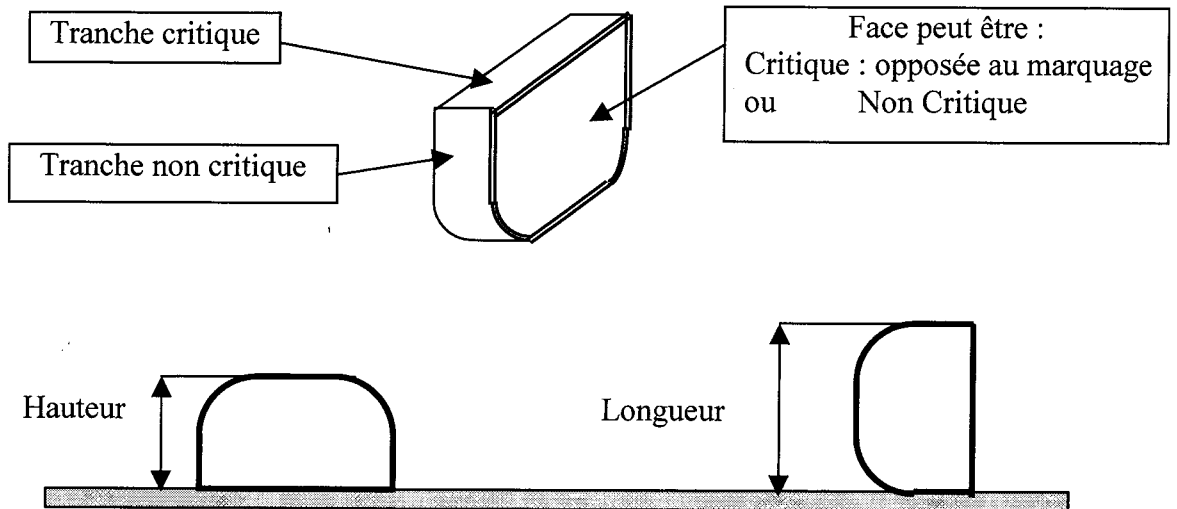
Précision des mesures = justesse de l'appareil + répétabilité des mesures

Segments et disques :

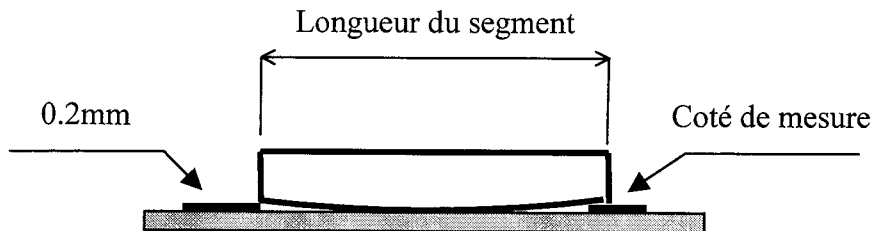
Désignation des paramètres	Intervalle de tolérance mini à apprécier	Précision des mesures
Diamètre	+0.1 – 0.4 mm (soit 50/100)	$\leq 5/100$ mm
Epaisseur centre	0.4 mm	≤ 0.05 mm
Clean-up (planéité des faces)	+ /- 0.25 mm	≤ 0.05 mm
Boîtage	0.2 mm	≤ 0.04 mm
Hauteur	+/- 0.3 mm	≤ 0.1 mm
Longeur	+/- 0.3 mm	≤ 0.1 mm
Prisme	30/100 mm	$\leq 5/100$ mm

ANNEXE II – B : SCHEMA DES SPECIFICATIONS MESUREES POUR LES SEGMENTS ET DISQUES

Schéma plaquette :

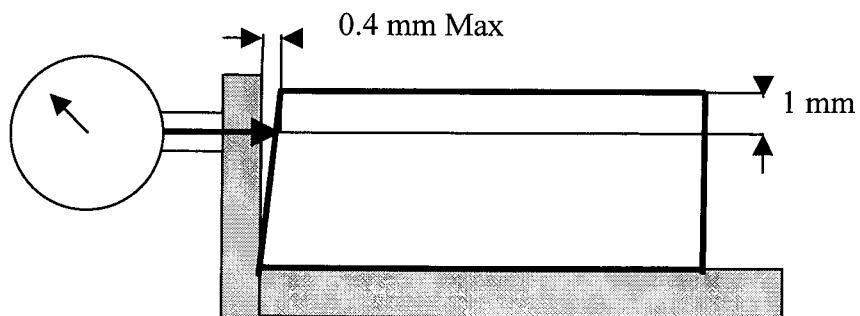


Boitage – Voilage :



Specification : 0.20 mm max.

Equerrage et Clean up de la tranche critique :



Spécification : 0.4 mm max.