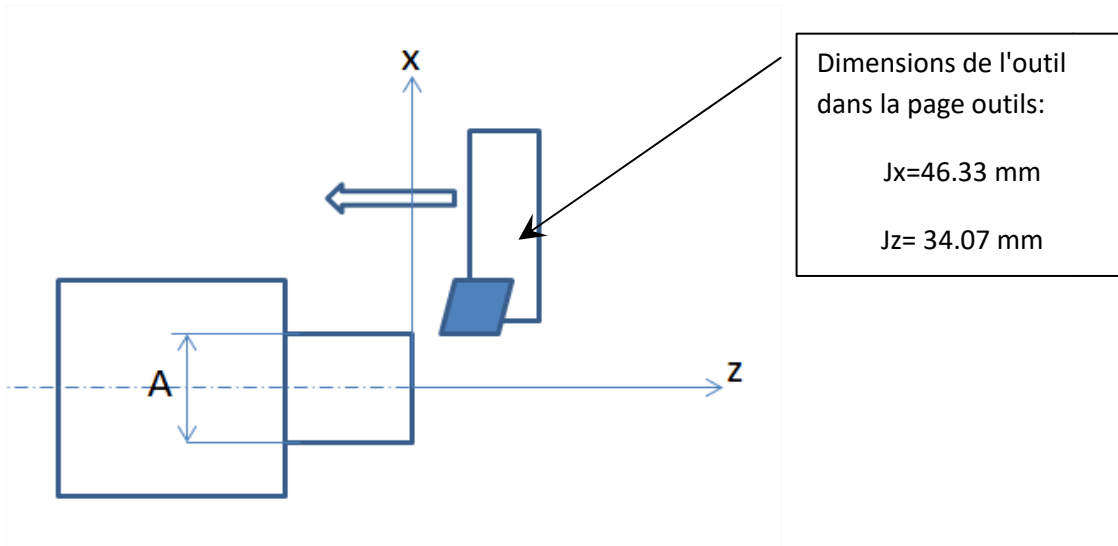


Problème 1: Tournage



Cote A à obtenir: $A= 30h8$ (mini= 29.967 mm , maxi = 30.000 mm)

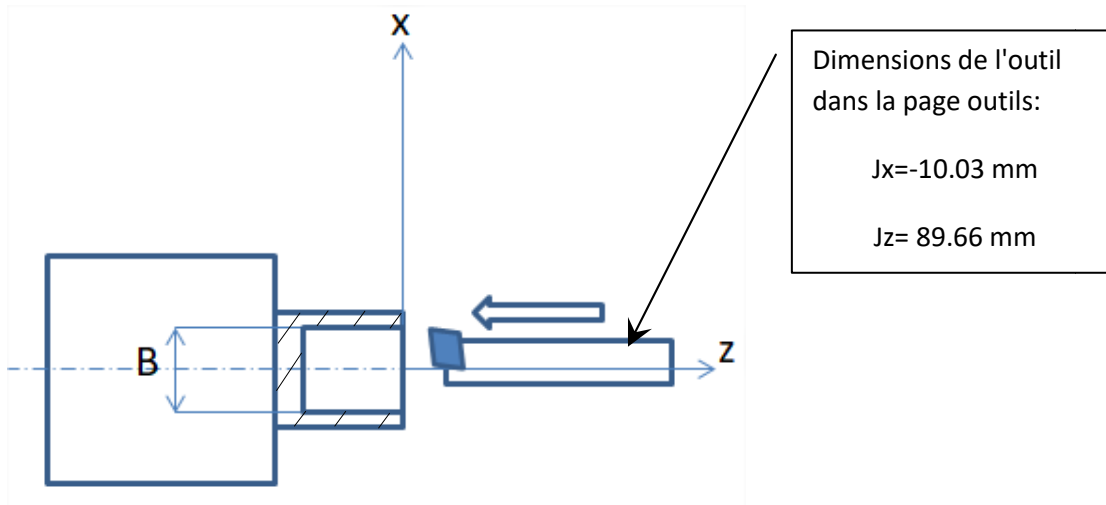
Premier cas:

Cote A mesurée après le premier usinage: $A= 30.08$ mm
Déterminer la nouvelle valeur de J_x

Second cas:

Cote A mesurée après le premier usinage: $A= 29.67$ mm
Déterminer la nouvelle valeur de J_x

Problème 2: Tournage



Cote B à obtenir: $B = 30H8$ (mini= 30.000 , maxi = 30.033)

Premier cas:

Cote B mesurée après premier usinage: $B = 30.22 \text{ mm}$

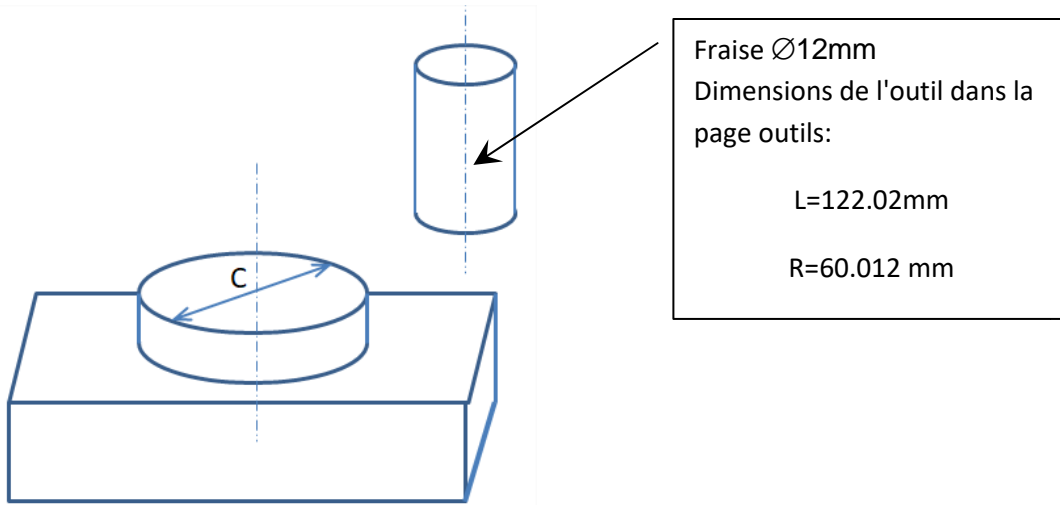
Déterminer la valeur de J_x corrigée

Second cas:

Cote B mesurée après premier usinage: $B = 29.94 \text{ mm}$

Déterminer la valeur de J_x corrigée

Problème 3: Fraisage



Cote à obtenir $C= 50\text{ h9}$ (mini =49.938mm , maxi= 50,000 mm)

Premier cas:

Cote C mesurée après premier usinage: $C= 49.92\text{ mm}$

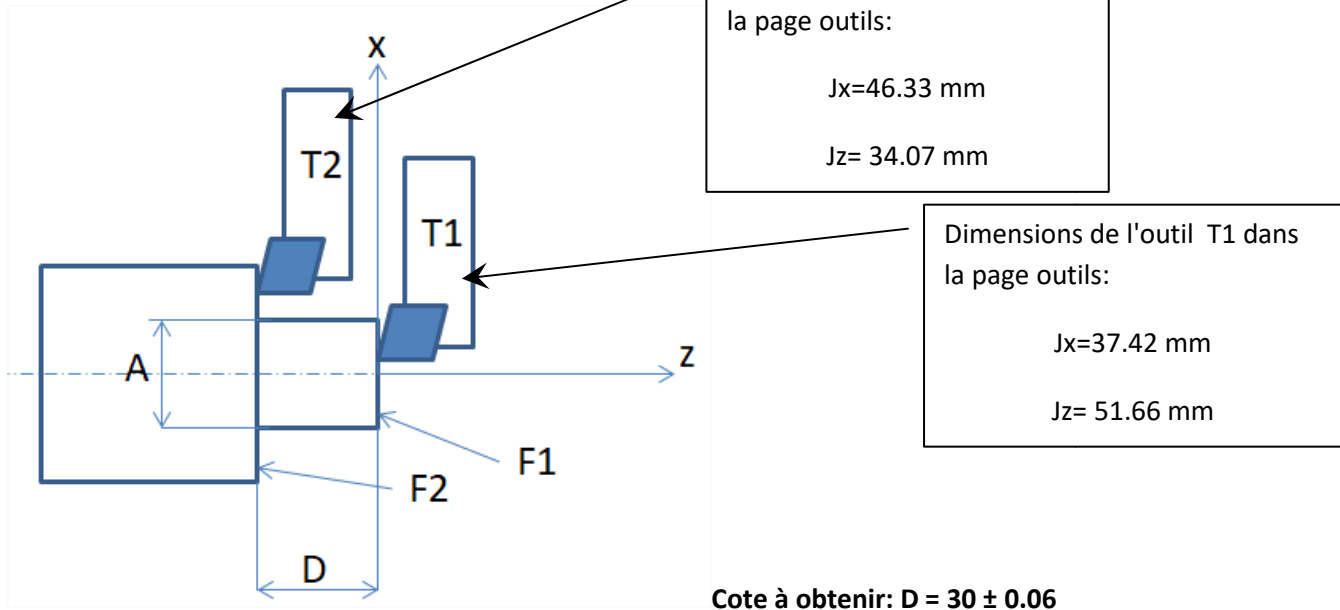
Déterminer la valeur de R corrigée

Second cas:

Cote C mesurée après premier usinage: $C = 50.12\text{ mm}$

Déterminer la valeur de R corrigée

Problème 4: Tournage



La face F1 est obtenue en dressage avec l'outil T1
 La face F2 est obtenue en chariotage dressage avec l'outil T2

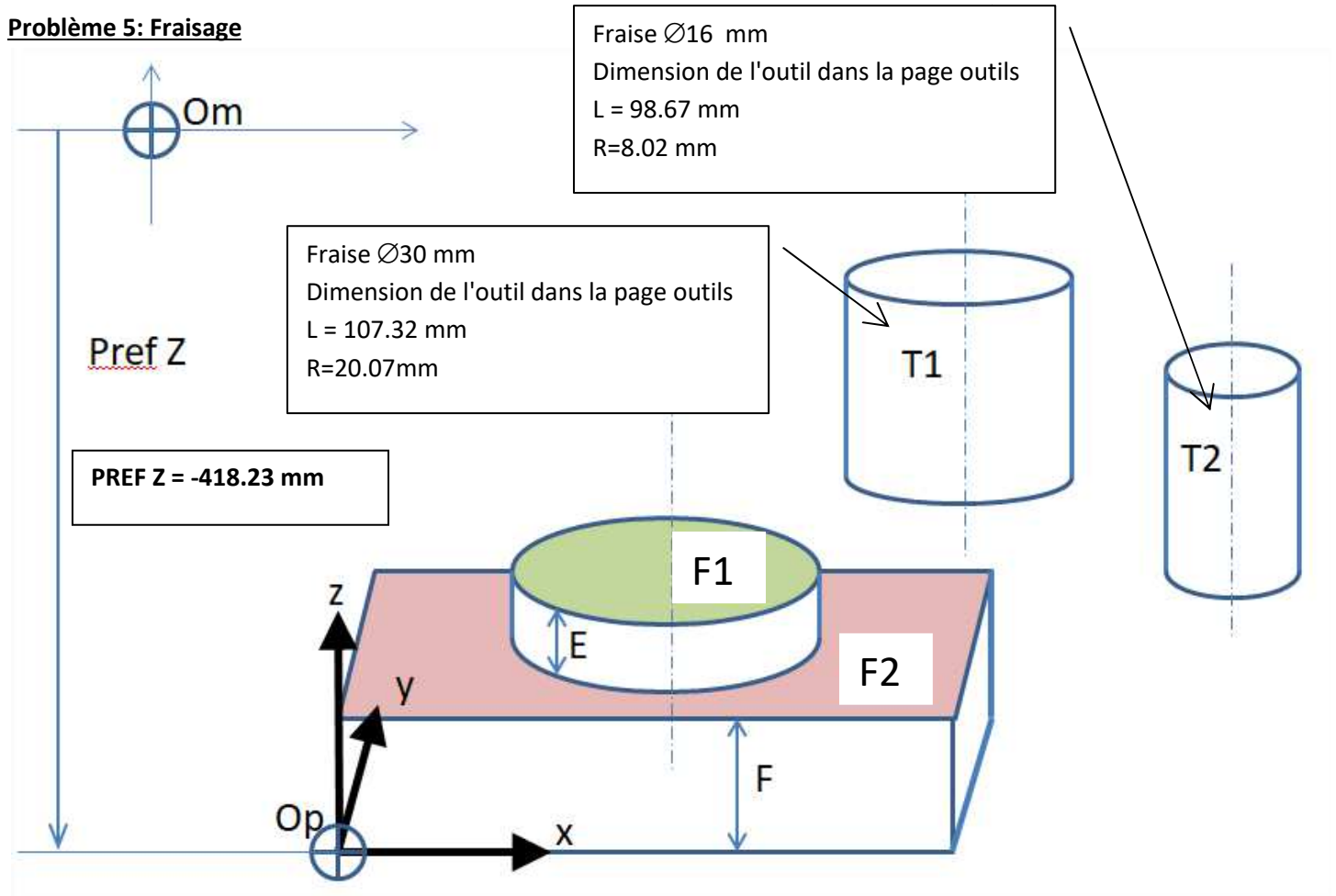
Premier cas:

Cote D mesurée après premier usinage: 29.82 mm
 Déterminer la valeur à corriger sur l'outil T2

Second cas:

Cote D mesurée après premier usinage: 30.06 mm
 Déterminer la valeur à corriger sur l'outil T2

Problème 5: Fraisage



La face F1 est obtenue avec la fraise T1 et la face F2 est obtenue avec la fraise T2

Cotes à obtenir $E = 12 \pm 0.05$ et $F = 20 \pm 0.1$

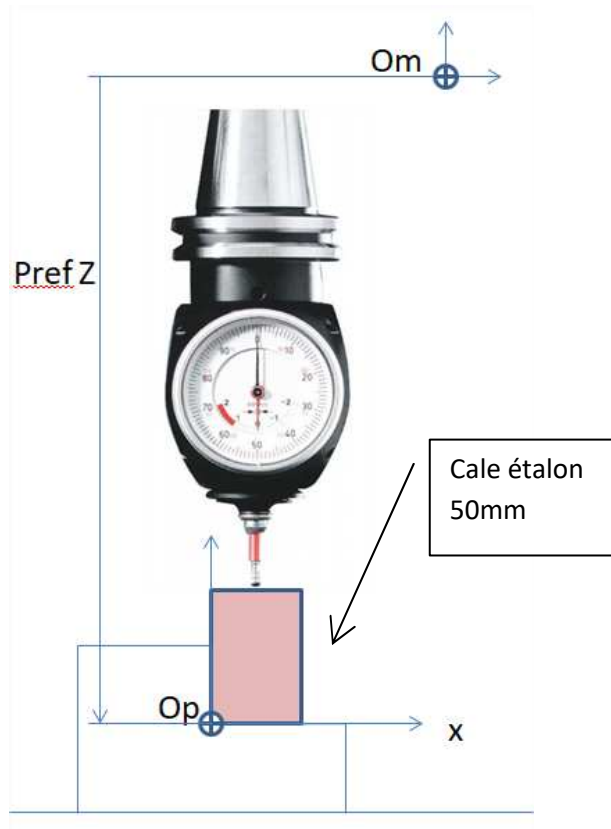
Après le premier usinage, les mesures sont les suivantes:

Cote E = 12.15 mm

Cote F = 20.36 mm

Détermination des corrections à apporter:

Problème 6: Fraisage



- La mesure du palpeur 3D sur le banc de pré réglage donne la valeur suivante: $L=177.432$ mm
- La détermination de la position de l'origine programme suivant Z est obtenue suivant la figure ci dessus et dans cette position l'écran du directeur de commande affiche les valeurs suivantes:

| (ABSOLUE) | | (MACHINE) | |
|-----------|----------|-----------|----------|
| X | 131.521 | X | -452.351 |
| Y | -252.391 | Y | 287.235 |
| Z | 128.369 | Z | -336.587 |

Détermination de la valeur de Pref Z: