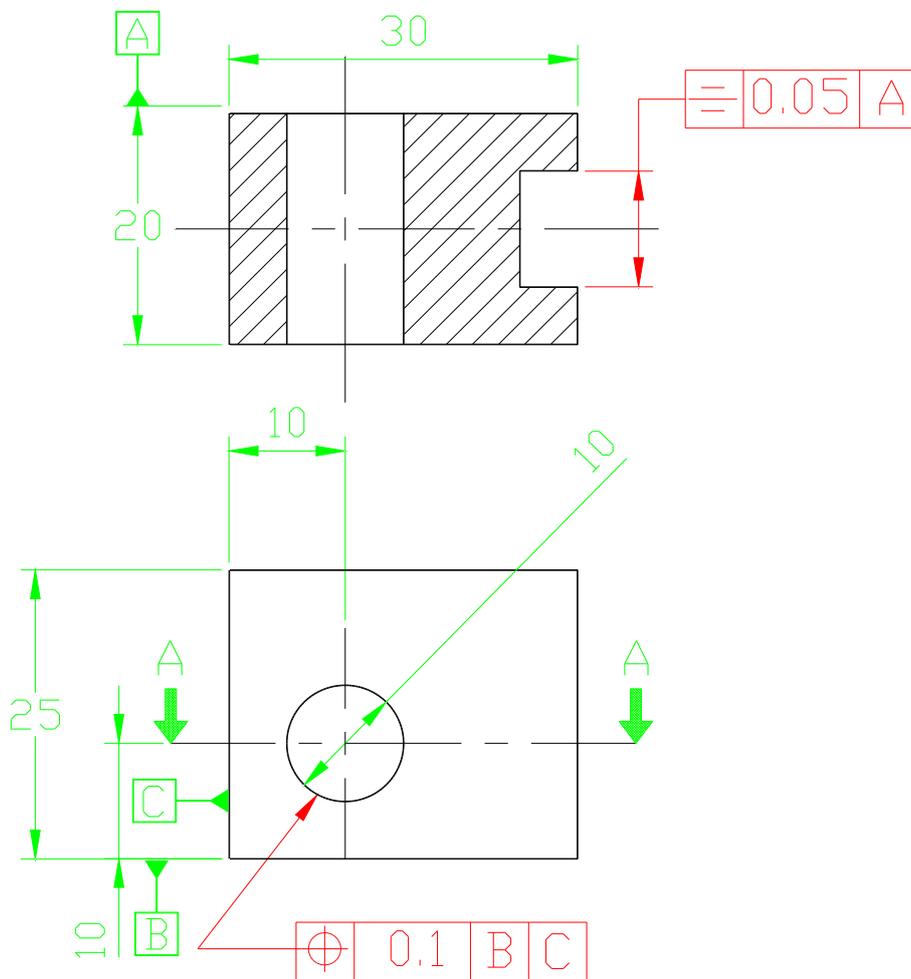


Coupe A-A



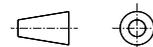
tolérance générale  $\pm 0.1$

**SUPPORT  
MOTEUR**

Ech :

Matière : 2017

date :



ISO 2768-mK

**La tolérance de symétrie :**

Intervalle de tolérance : 0.05

Type de tolérance : *orientation*

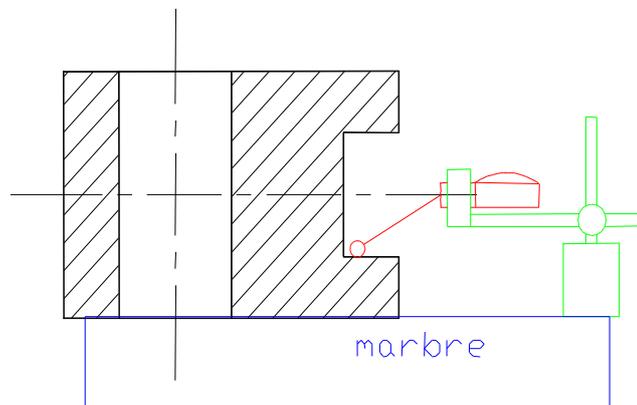
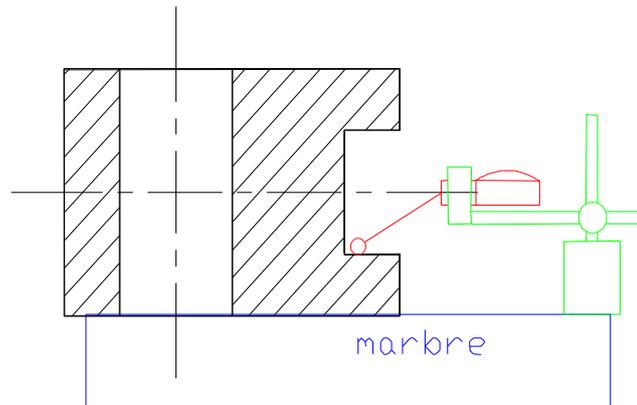
Surface(s) de référence(s) : A

Méthode de mesure : **MONTAGE SPECIAL**

Matériel nécessaire à la mesure :

- *un comparateur et son support*
- *un marbre*

Schéma :



méthode :

- *Mise à 0 en 1*
- *La déviation du comparateur doit être inférieure à l'IT*

**La tolérance de localisation :**

Intervalle de tolérance : 0.1

Type de tolérance : position

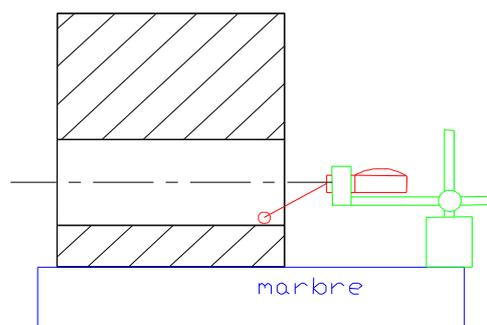
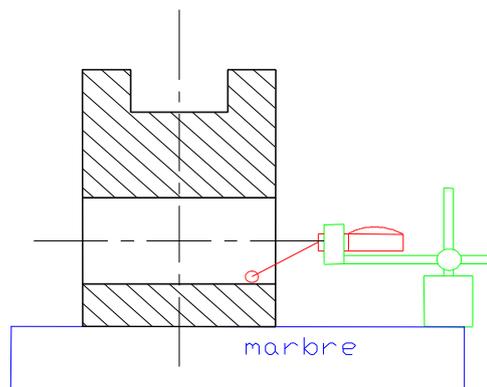
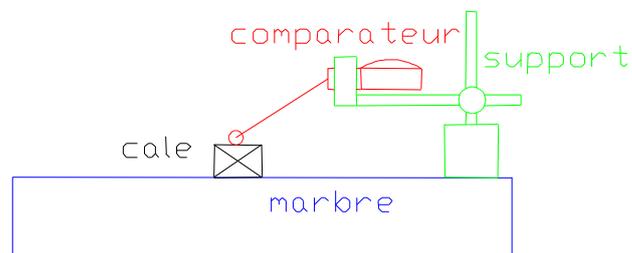
Surface(s) de référence(s) : B et C

Méthode de mesure : **MONTAGE SPECIAL**

Matériel nécessaire à la mesure :

- un comparateur et son support
- un marbre
- une cale
- micromètre intérieur à 3 touches

Schéma :



*méthode :*

- *On mesure à l'aide du micromètre intérieur à 3 touches*
- *On étalonne le comparateur à l'aide de la cale*
- *On palpe la génératrice en 1 ( attention point de rebroussement)*
- *On palpe la génératrice en 1 ( attention point de rebroussement)*
- *On en déduit le défaut*

