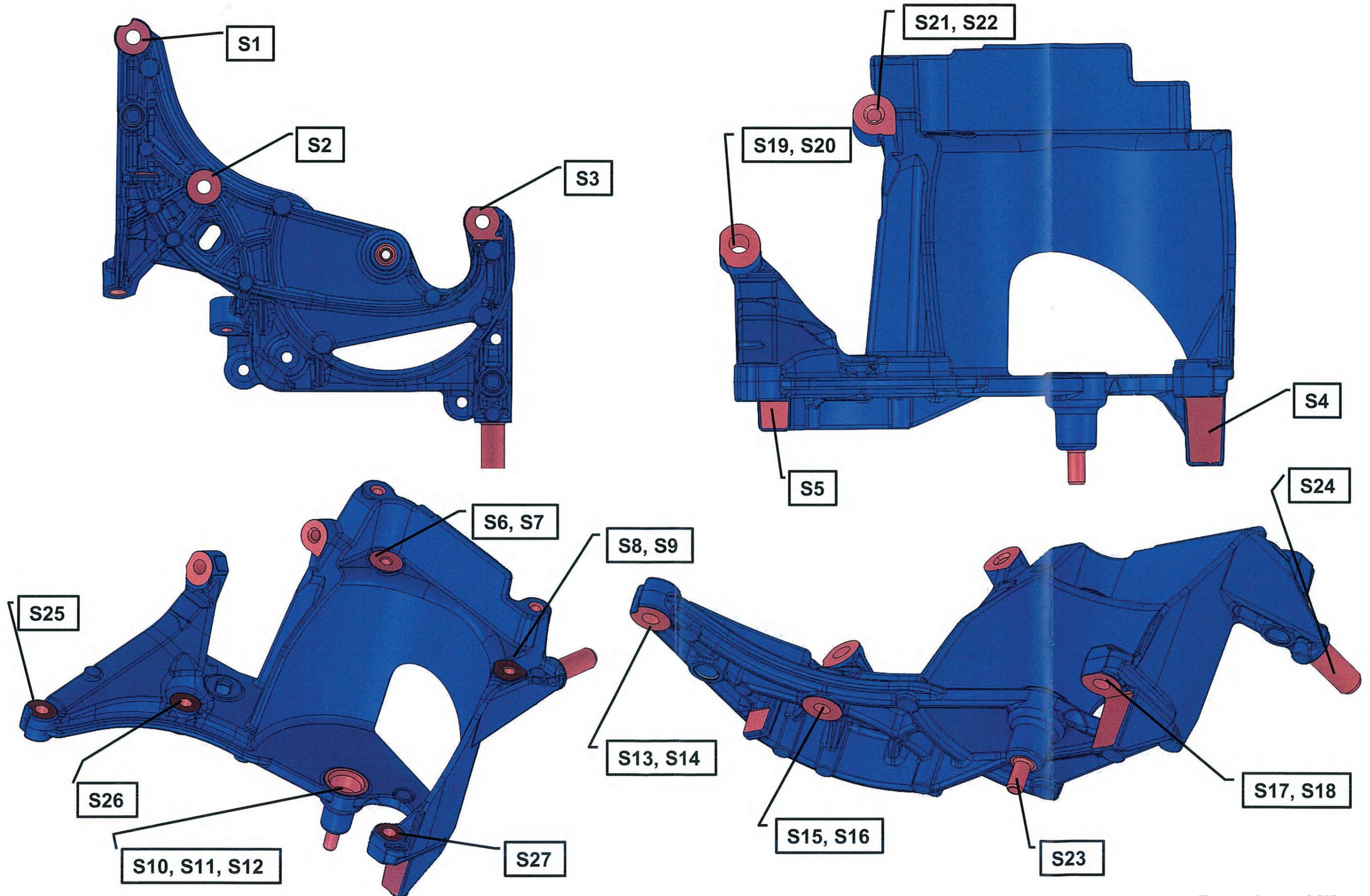


DR1 - Analyse MIP MAP des fonctions FT1 et FT2



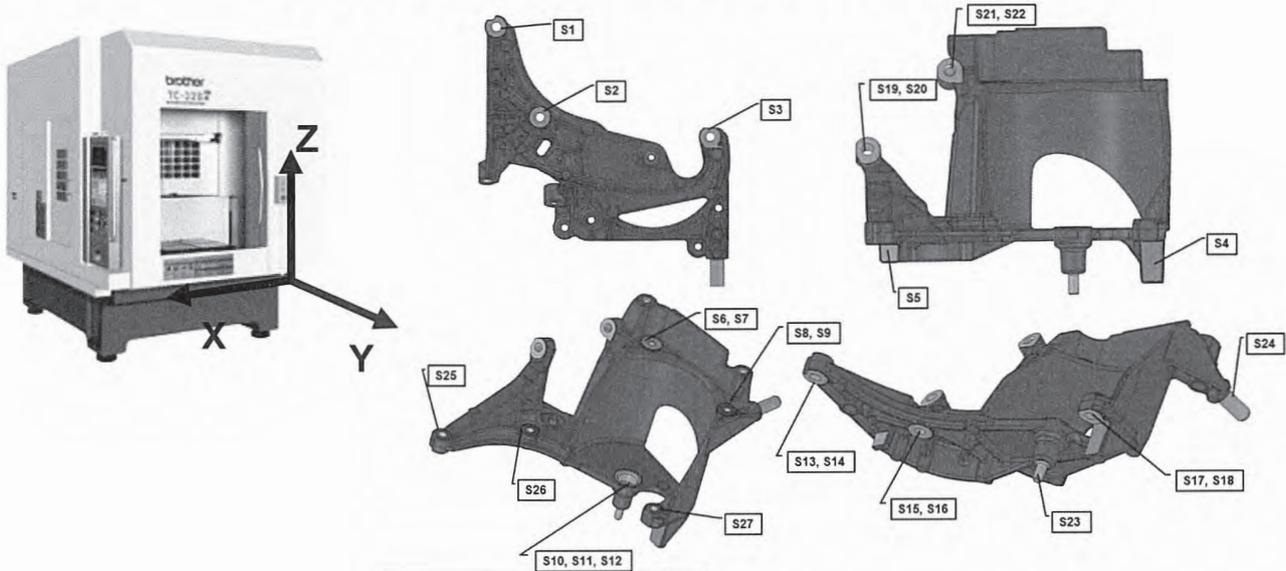
DR4 - Matrice de décodage des spécifications des fonctions FT1 et FT2

TOLEREANCEMENT NORMALISE		Analyse d'une spécification par zone de tolérance				
Symbole de la spécification		Eléments non idéaux		Eléments idéaux		
Type de spécification		Elément(s) tolérancé(s)	Elément(s) de référence	Référence(s) spécifiée(s)	Zone de tolérance	
Forme Orientation Position Battement		unique groupe	Unique multiples	Simple commune système	Simple composée	Contraintes Orientation et/ou position par rapport à la référence spécifiée
Condition de conformité : L'élément tolérancé doit se situer tout entier dans la zone de tolérance						
Extrait du dessin de définition						

DR4 - Matrice de décodage des spécifications des fonctions FT1 et FT2

TOLEREANCEMENT NORMALISE		Analyse d'une spécification par zone de tolérance			
Symbole de la spécification		Éléments non idéaux		Éléments idéaux	
Type de spécification Forme Orientation Position Battement		Élément(s) tolérancé(s)	Élément(s) de référence	Référence(s) spécifiée(s)	Zone de tolérance
Condition de conformité : L'élément tolérancé doit se situer tout entier dans la zone de tolérance		unique groupe	Unique multiples	Simple commune système	Simple composée
Contraintes Orientation et/ou position par rapport à la référence spécifiée					
Extrait du dessin de définition Détail C Echelle / scale : 2:1 (Zone de purge) (Drain tube fixation)					

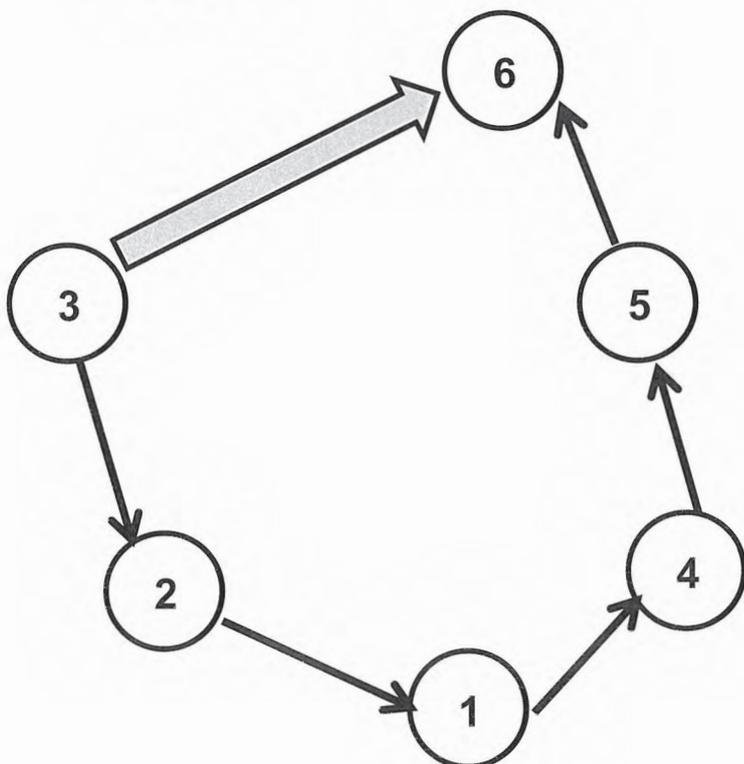
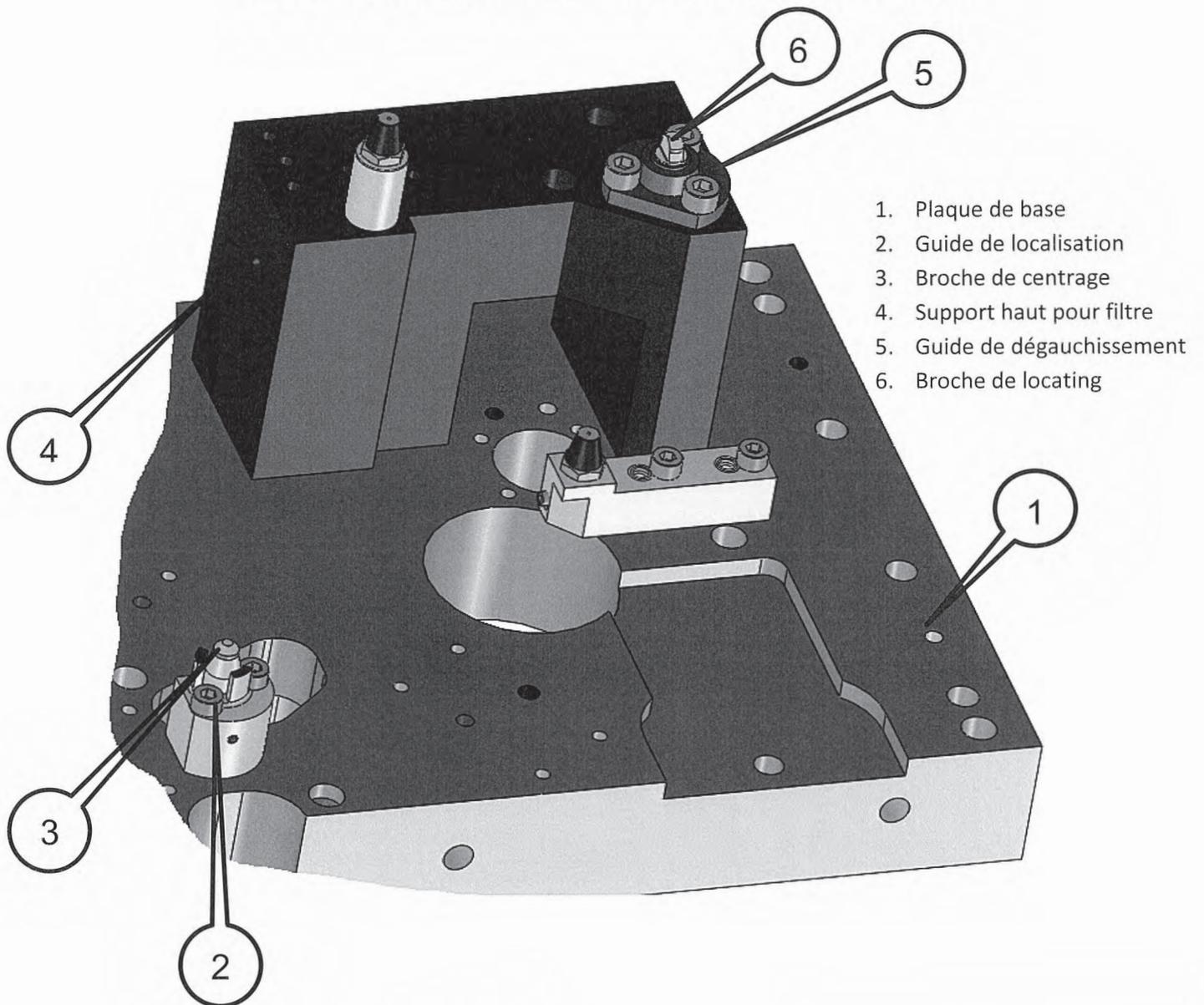
DR6 - Définition du processus détaillé



Surface	Type	N°	Axes utiles						Opérations
			X	Y	Z	A	B	C	
S1	plan								
S2	plan								
S3	plan								
S4	plan								
S5	plan								
S6	plan								
S7	hélicoïdale								
S8	plan								
S9	hélicoïdale								
S10	cyindre								
S11	cyindre								
S12	cyindre								
S13	plan								
S14	cyindre								
S15	plan								
S16	cyindre								
S17	plan								
S18	cyindre								
S19	plan								
S20	Cyindre								
S21	plan								
S22	cyindre								
S23	cyindre								
S24	cyindre								
S25	plan								
S26	plan								
S27	plan								

Indiquer par une croix pour les axes de translation X, Y et Z et par un nombre pour les axes de rotation A, B, C, les axes mobilisés pour la réalisation de la surface Si. Les axes X, Y et Z sont les axes de la machine ; A, B et C les axes de rotation respectivement associés. **Indiquer dans la colonne le N° d'ordre des opérations.**

DR7 – Qualification du montage d'usinage



- Le support haut est positionné dans la plaque de base par deux goupilles cylindriques.
- Le guide de dégauchissage est centré sur le support haut.
- La broche de locating est centrée sur le guide de dégauchissage.
- Le guide de localisation est centré sur la plaque de base.
- La broche de centrage est centrée sur le guide de localisation.

