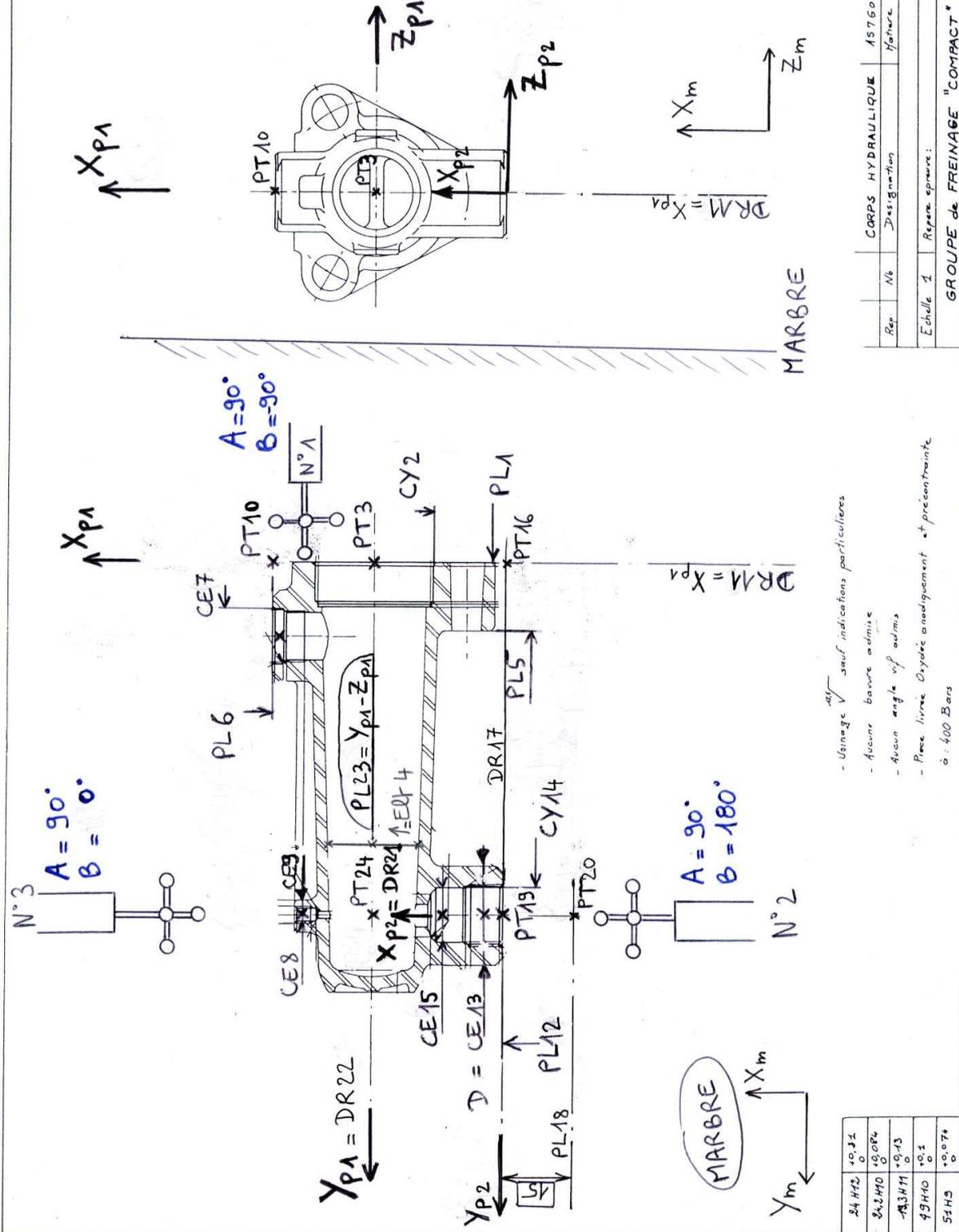


Gamme de Mesure du Corps Hydraulique

Description des éléments géométriques
et des repères de dégauchissement



Rep	N°6	Designation	ASTROHYD	mesure 0,75	Observations
Echelle 1		Représentation	Nature		
GROUPE de FREINAGE "COMPACT"					
DOCUMENT: 5					

Charger Système d'Etalonnage N°1 (A=90° / B=-90°)
 PL1 palpé = Direction Principale Y avec Point Origine en Y
 CY2 palpé dans C
 PT3 = CY2 ∩ PL1 = Point Origine en XYZ
 Elt N°4 = Mesurer Battement Radial en 12 points
 PL5 palpé sur brut à l'arrière de la bride
 Charger Système d'Etalonnage N°3 (A=90° / B=0°)
 Palper PL6
 CE7 (Réf PL6) palpé dans Ø24,2 H10
 CE8 (Réf PL6) palpé dans M7
 CE9 (Réf PL6) palpé sur F
 PT10 = Projection de CE7 dans PL1
 DR11 = PT10 ∪ PT3 = Direction Secondaire X , P.O. en YZ
 Sauvegarder Repère N°1
 Charger Système d'Etalonnage N°2 (A=90° / B=180°)
 PL12 palpé sur E = Direction Principale X avec point origine en X
 CE13 palpé sur brut D = Point Origine en YZ
 CY14 palpé dans M27 (pour mesure localisation)
 CE15 palpé dans Ø24 H12
 PT16 = Projection de PT3 sur PL12
 DR17 = PT16 ∪ CE13 = Direction secondaire Y avec Point Origine en Z
 Sauvegarder Repère N°2

PL18 THEO Pt (-15 , 0 , 0) Normale \vec{n} (1 , 0 , 0) pour la localisation

PT19 = PL12 ∩ CY14
 PT20 = PL18 ∩ CY14

Xp2 = DR21 THEO Pt (0 , 0 , 0) Direction \vec{u} (1 , 0 , 0)

Rappeler repère N°1
 Yp1 = DR22 THEO Pt (0 , 0 , 0) Direction \vec{u} (0 , 1 , 0)

Yp1 - Zp1 = PL23 THEO Pt (0 , 0 , 0) Normale \vec{n} (1 , 0 , 0)

MESURES

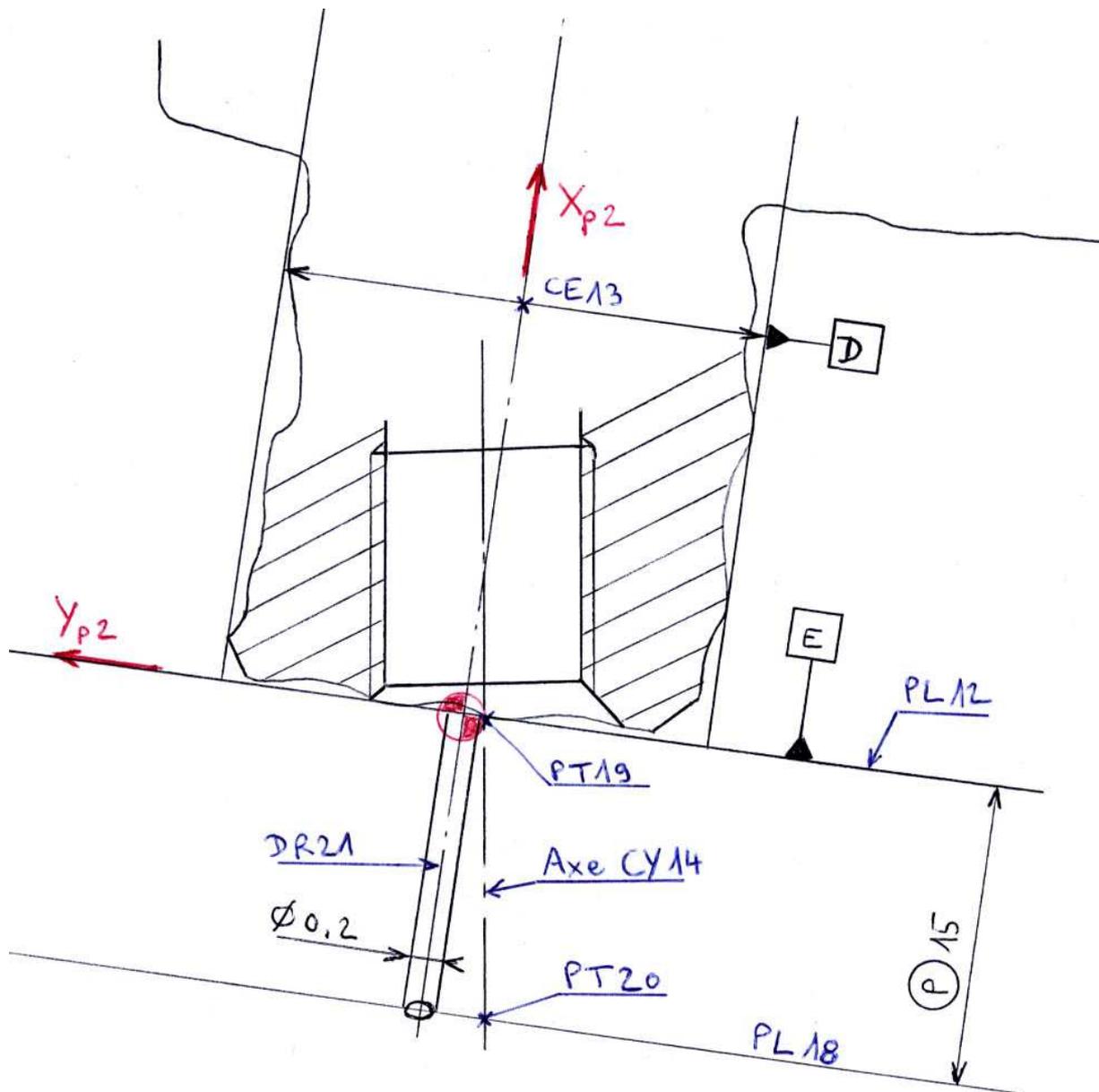
Mesure Localisation du taraudage M27:

Rappeler repère N°2 : distance (PT19,DR21) ≤ 0,1
 distance (PT20,DR21) ≤ 0,1

MT2 : DR21	DIST	perp	Valeur Nominale	: 0
MT1 : PT19			TS	: 0.1
			TI	: 0

MT2 : DR21	DIST	perp	Valeur Nominale	: 0
MT1 : PT20			TS	: 0.1
			TI	: 0

Voir Fig ci-dessous



E	D
---	---

indique un dièdre de référence

E = Référence primaire = plan tangent du coté libre de matière minimisant la plus grande distance

D = Référence secondaire = Axe du cylindre circonscrit contraint à être perpendiculaire au plan de référence E

Zone de tolérance projetée

La tolérance n'est pas affectée à l'élément lui-même (ici l'axe du M27 dans la zone taraudée) mais à son prolongement en dehors de la matière indiqué par la cote théorique de 15 mm précédée de la lettre P entourée.

La zone de tolérance est définie par un cylindre de $\varnothing 0,2$ dont l'axe est l'axe du cylindre circonscrit au brut D contraint à être perpendiculaire au plan E. Ce cylindre de $\varnothing 0,2$ est limité par le plan E d'une part et d'autre part par un plan situé à 15 mm de E à l'extérieur de la matière.

Rappeler REPERE PIECE N°1

Cote de 43.6 Dist (PT10 , PL23) ou Dist (PT3 , PL6)

MT2 : PL23	<input type="checkbox"/> DIST	perp	Valeur Nominale	: 43.6
MT1 : PT10			TS	: 0.125
			TI	: -0.125

Cote de 31.8 Dist (CE7 , PL1)

MT2 : PL1	<input type="checkbox"/> DIST	perp	Valeur Nominale	: 31.8
MT1 : CE7			TS	: 0.125
			TI	: -0.125

Cote de 56

Différentes possibilités

Solution A Dist (PT19 , DR22)

DR22 THEO = Yp1

MT2 : DR22	<input type="checkbox"/> DIST	perp	Valeur Nominale	: 56
MT1 : PT19			TS	: 0.35
			TI	: -0.35

Solution B Dist (PT19 , PL23)

PL23 = (Yp1-Zp1)

MT2 : PL23	<input type="checkbox"/> DIST	perp		
MT1 : PT19				

Solution C Dist (PL12 , PL23)

MT2 : PL23	<input type="checkbox"/> DIST	perp		
MT1 : PL12				

Solution D Dist (PT16 , PL23)

MT2 : PL23	<input type="checkbox"/> DIST	perp		
MT1 : PT16				

Solution E1 Dist (PT24 , PL12)

PT24 = MIL (CY2,CY14)

MT2 : PL12	<input type="checkbox"/> DIST	perp		
MT1 : PT24				

Solution E2 Dist suivant X₁ (PT19 , PT24)

MT2 : PT19	<input type="checkbox"/> X	<input type="checkbox"/> DIST		
MT1 : PT24				

Solution F Dist suivant X₁ (PT19 , PT3)

MT2 : PT19	<input type="checkbox"/> X	<input type="checkbox"/> DIST		
MT1 : PT3				

Solution G Dist suivant X₁ (PT16 , PT24)

MT2 : PT16	<input type="checkbox"/> X	<input type="checkbox"/> DIST		
MT1 : PT24				