

Les 4 surfaces carrées sont balayées à différentes positions B et C afin de valider la cinématique

C (4 : 1)

T5=

T1 =
T2 =
T3 =
T4 =

N° série machine _____

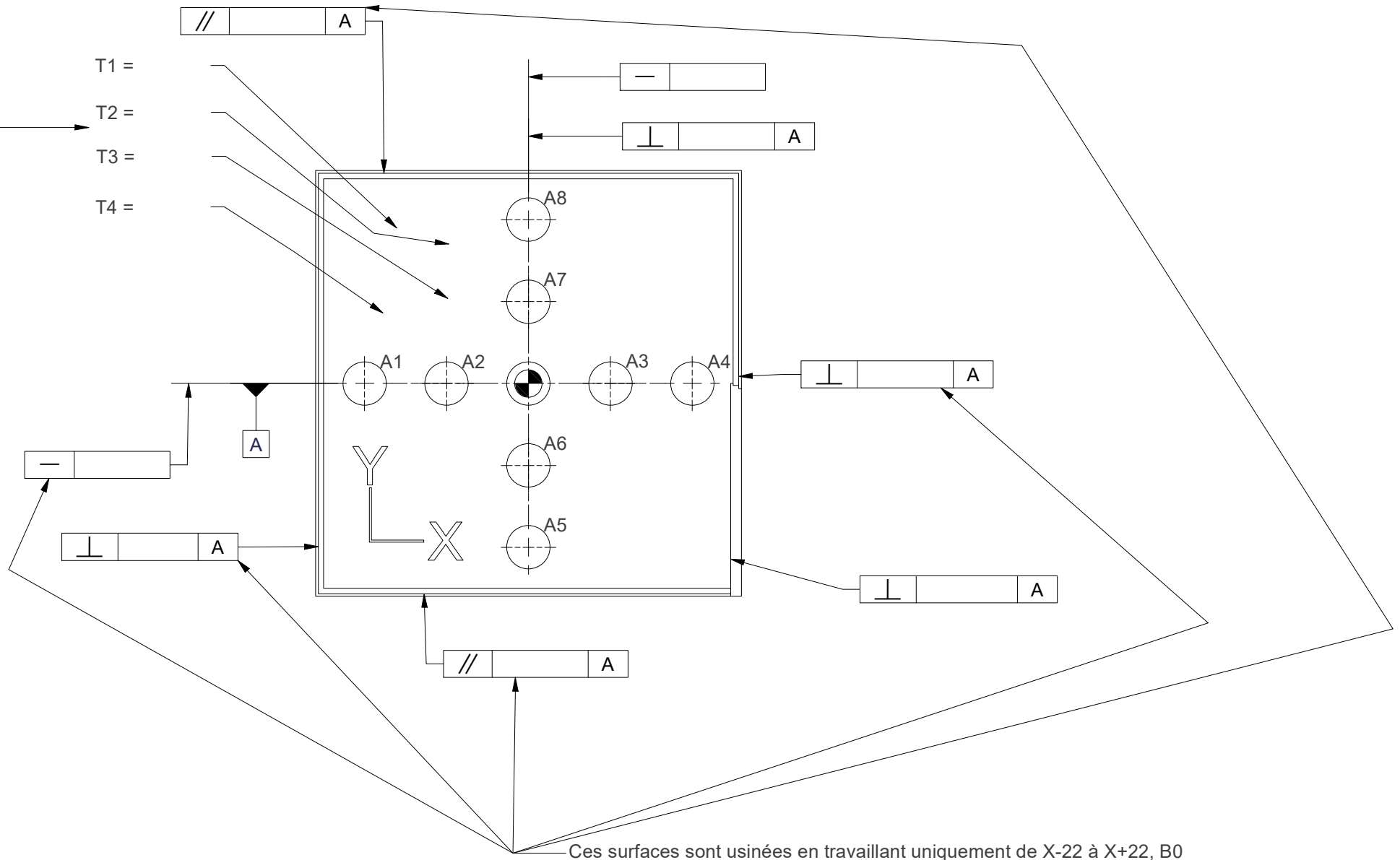
Date _____

Contrôlé par _____

En présence de (représentant du client) _____

Signature contrôleur _____

Signature du client _____

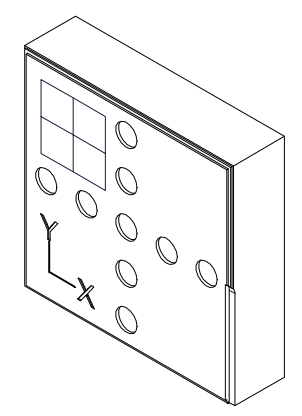


Ces surfaces sont usinées en travaillant uniquement de X-22 à X+22, B0 et en incrémentant C de +90° à chaque passage. 0.01mm d'erreur correspond à 0.012° d'erreur sur le C, qui correspond à la dispersion de la règle de mesure C

Mesuré avec Sylvac Visio200V3
Précision 2.4+10*L [mm] /1000 [mm]
Par ex. sur une course de 40mm, incertitude = 2.8microns

Table de perçage			
PERCAGE	Description	Cote X	Cote Y
A1	Ø4 -0,5 PROFOND	-15	0
A2	Ø4 -0,5 PROFOND	-7,5	0
A3	Ø4 -0,5 PROFOND	7,5	0
A4	Ø4 -0,5 PROFOND	15	0
A5	Ø4 -0,5 PROFOND	0	-15
A6	Ø4 -0,5 PROFOND	0	-7,5
A7	Ø4 -0,5 PROFOND	0	7,5
A8	Ø4 -0,5 PROFOND	0	15

Mesures	
Coordonnée X mesurée	Coordonnée Y mesurée



Remarks : Chanfreiné 0.3-0.5x45°

Calibration 5 axes

Code : File : Calibration 5 axes.ipt

MECATIS ENGINEERING & INDUSTRIALISATION

Projection	General tolerances : ISO 2768-f		
	Dimensions in [mm]	Tol. in [mm]	
Scale	3D Draw	BM	14.05.2018
	2D Draw	d.maret	03.12.2019
2 : 1	Checked by		
	Rev: P. 1 / 1	Material :	S235JRG2 (1.0038)
A3	Mass :	0,1 kg	
engineering@mecatis.ch		© This drawing is confidential. No part of it may be reproduced or conveyed without documented consent of the direction.	
www.mecatis.ch		Printed on 24 nov. 2020 11:47	