

Autocontrôle :

Sur le poste de travail, l'opérateur, après contrôle visuel de la pièce doit réaliser un contrôle dimensionnel à l'aide d'un calibre à limites.

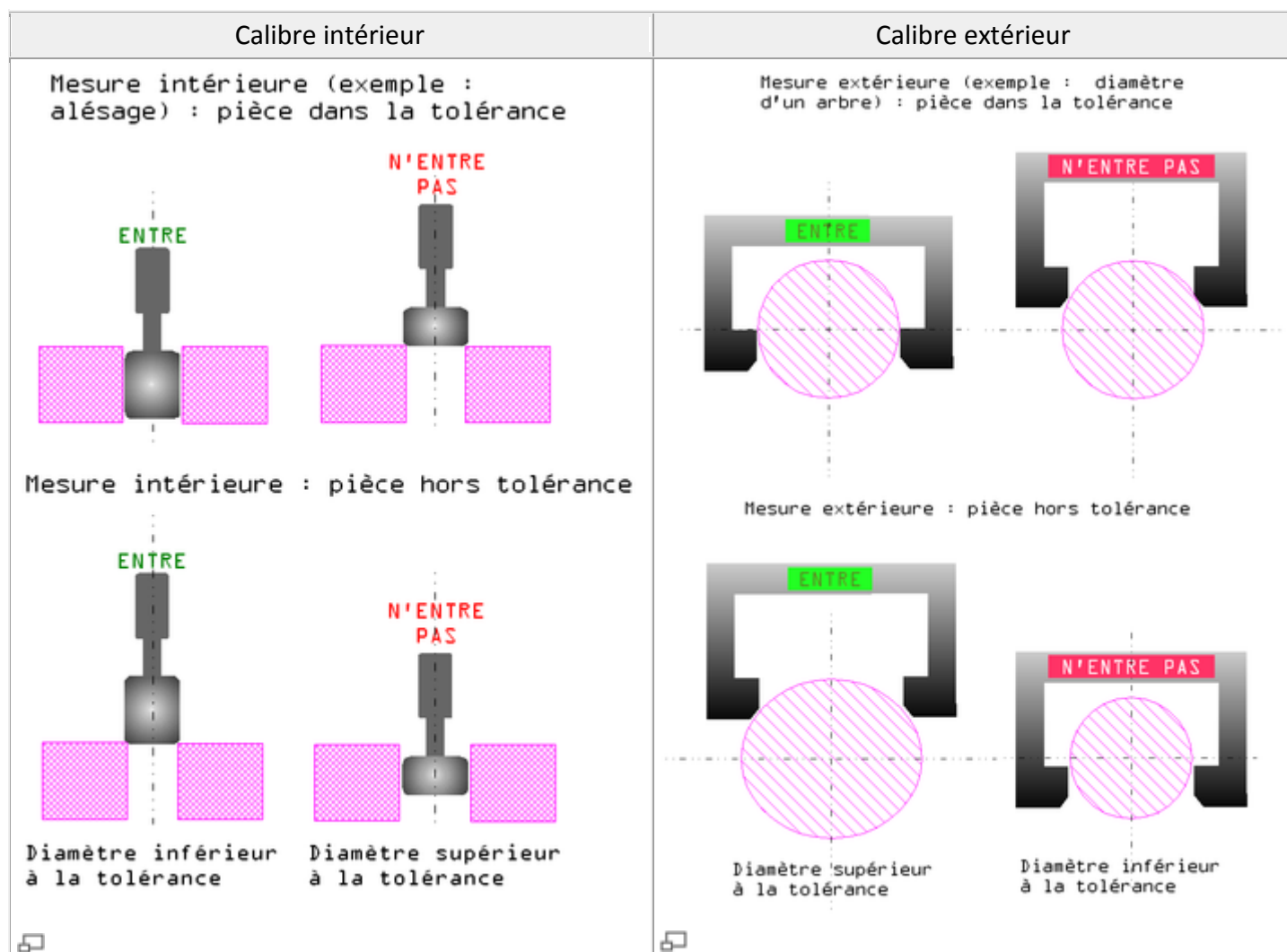
Les calibres à limites sont des outils de contrôle utilisés dans l'industrie mécanique permettant de vérifier de façon simple le respect des exigences fonctionnelles des pièces. Ils sont utilisés en cours de process de production ou de réception.

Le principe du contrôle d'une grandeur mécanique par calibre à limite est basé sur l'utilisation d'un calibre ENTRE et d'un calibre N'ENTRE PAS parfois appelés GO et NO GO. Ce contrôle ne donne pas de renseignement sur la valeur de la grandeur. En revanche, il renseigne sur le fait que la grandeur mesurée est dans la tolérance spécifiée et nécessaire pour assurer le fonctionnement d'un ensemble mécanique.

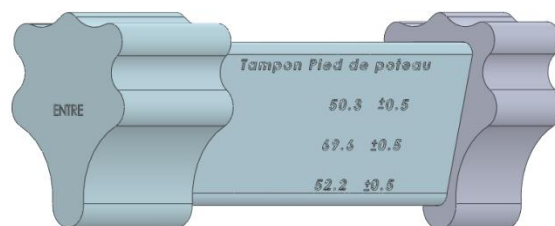
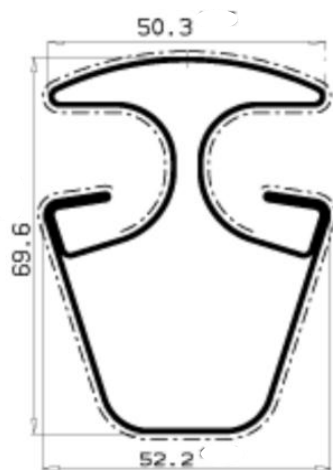
C'est donc en principe un contrôle de fabrication ou même de réception mais ce n'est pas une mesure. Les calibres à limite ne sont pas des appareils mesureurs (comme un pied à coulisse par exemple). Son avantage réside dans la simplicité et la rapidité de la mesure. Elle permet un tri des pièces mais elle ne permettra pas de faire un diagnostic sur une éventuelle non-conformité.

La grandeur mesurée est dite dans la tolérance si :

- le calibre *ENTRE* n'interfère pas avec la grandeur, c'est-à-dire pénètre.
- le calibre *ENTRE PAS* interfère avec la grandeur, c'est-à-dire ne pénètre pas.



Afin de préparer au mieux cet autocontrôle nous vous demandons d'étudier le tampon dédié à notre pied de poteau.



Tampon entre / entre pas à étudier.

Section du poteau mécano soudé, cette forme doit impérativement entrer dans la partie femelle du pied de poteau



Pied de poteau recevant le profil mécano-soudé