

Les éléments qui suivent doivent servir à la création du programme de contrôle.

Ils seront adaptés au logiciel utilisé par la Machine à Mesurer Tridimensionnelle.

## Phase 400 La spécification à contrôler :

$\varnothing$	0.4	B	G	F
---------------	-----	---	---	---

### Mode opératoire :

- 1- Palper la surface **G**
- 2- Palper le cylindre **B** → **DR 1**
- 3- Palper cylindre **F** → **DR 2**
- 4- Construire le Point 1 (**G** intersection **DR1**)
- 5- Placer repère perpendiculaire point 1 axe **Z** sur **DR1** X axe suivant **DR2**
- 6- Construire **PL2** → ( Plan parallèle placé à **52** de la surface **G** )
- 7- Construire **PL3** → ( Plan incliné à **17°40** / **PL2** suivant **X** )
- 8- Palper **PL4** ( **C** )
- 9- Comparer **PL3** et **PL4**

Nota: Pour B, voir le DT4

