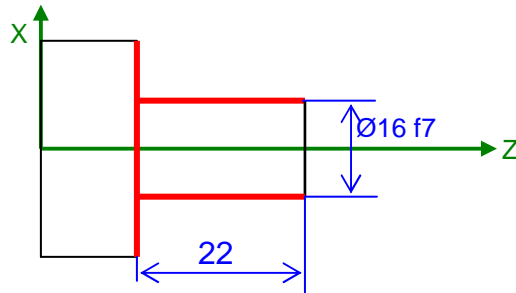


1°) Correcteurs dynamiques en tournage extérieur.

Soit les cotes Cf1=  $\varnothing 16f7$  et Cf2= 22 à réaliser sur la pièce ci-dessous.

L'outil qui réalise la finition de ces cotes est l'outil T3, outil à charioter-dresser dont voici les jauges relevées et saisies dans la MOCN : Jx= 48.904mm et Jz= 35.398mm.



Afin d'obtenir la première pièce conforme :

- donner le correcteur dynamique de préréglage que vous devez saisir dans la MOCN (pour laisser une surépaisseur d'usinage) et sur quelles jauges de l'outil T3.

.....

- Donner les valeurs virtuelles des jauges outils de l'outil T3.

.....

.....

✚ On usine la pièce, on mesure les cotes à contrôler et on trouve 16.765mm et 22.398mm.

- compléter le tableau suivant : voir document ressource pour l'intervalle de tolérance.

Cf1	Cote nominale	Cote moyenne	Cote mini	Cote maxi	Pièce conforme	Pièce à retoucher	Pièce mauvaise
$\varnothing 16f7$							
22							

- donner alors la correction dynamique à effectuer sur les jauges outil considérées afin de réaliser cette pièce conforme.

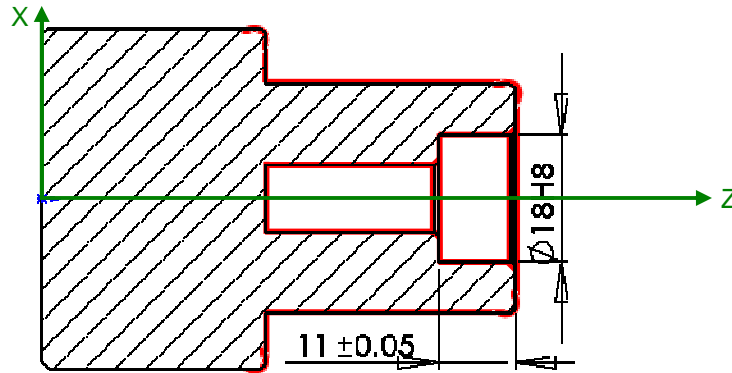
.....

.....

2°) Correcteurs dynamiques en tournage intérieur.

Soit les cotes Cf1=  $\varnothing 18H8$  et Cf2=  $11 \pm 0.05$  à réaliser sur la pièce ci-dessous.

L'outil qui réalise la finition de cette cote est l'outil T3 dont voici les jauges relevées et saisies dans la MOCN :  $J_x = -24.906\text{mm}$  et  $J_z = 88.545\text{mm}$ .



Afin d'obtenir la première pièce conforme :

- donner le correcteur dynamique de préréglage que vous devez saisir dans la MOCN (pour laisser une surépaisseur d'usinage) et sur quelles jauges de l'outil T3.

.....

.....

- Donner les valeurs virtuelles des jauges outils de l'outil T3.

.....

.....

✚ On usine la pièce, on mesure les cotes à contrôler et on trouve 17.282mm et 11.531mm.

- compléter le tableau suivant : voir document ressource pour l'intervalle de tolérance.

Cf1	Cote nominale	Cote moyenne	Cote mini	Cote maxi	Pièce conforme	Pièce à retoucher	Pièce mauvaise
$\varnothing 18H8$							
$11 \pm 0.05$							

- donner alors la correction dynamique à effectuer sur les jauges outil considérées afin de réaliser cette pièce conforme.

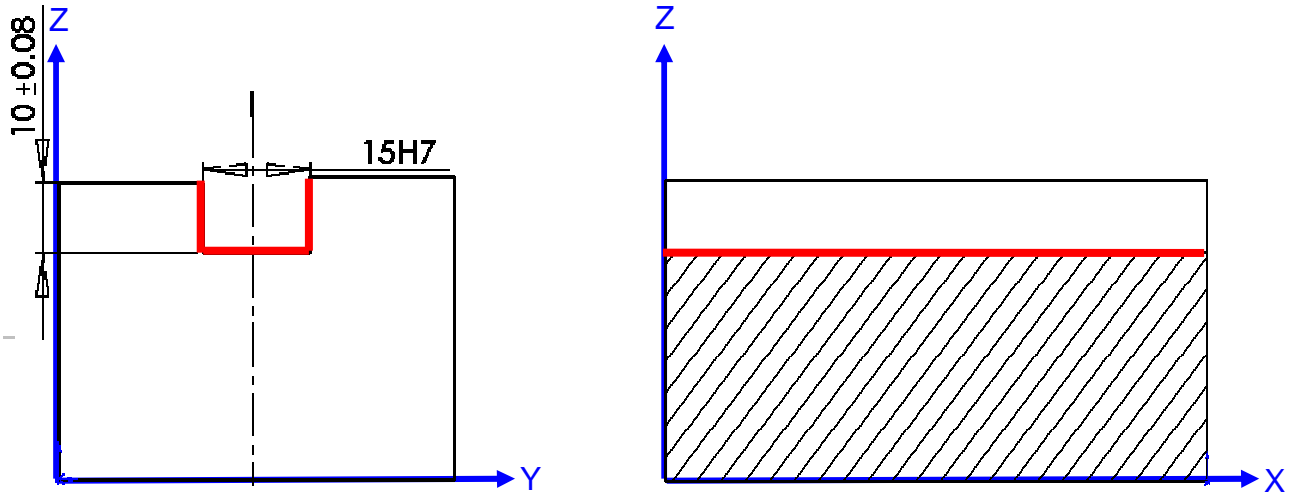
.....

.....

### 3°) Correcteurs dynamiques en fraisage.

Soit les cotes Cf1= 15H7 et Cf2= 10±0.08 à réaliser sur la pièce ci-dessous.

L'outil qui réalise la finition de cette cote est l'outil T2 dont voici les jauges relevées et saisies dans la MOCN : Jx= 6.09mm et Jz= 90.187mm.



Afin d'obtenir la première pièce conforme :

- donner le correcteur dynamique de préréglage que vous devez saisir dans la MOCN (pour laisser une surépaisseur d'usinage) et sur quelles jauges de l'outil T2.

.....

.....

- Donner les valeurs virtuelles des jauges outils de l'outil T3.

.....

.....

✚ On usine la pièce, on mesure les cotes à contrôler et on trouve 16.328mm et 9.264mm.

- compléter le tableau suivant : voir document ressource pour l'intervalle de tolérance.

Cf1	Cote nominale	Cote moyenne	Cote mini	Cote maxi	Pièce conforme	Pièce à retoucher	Pièce mauvaise
15H7							
10±0.08							

- donner alors la correction dynamique à effectuer sur les jauges outil considérées afin de réaliser cette pièce conforme.

.....

.....

.....