

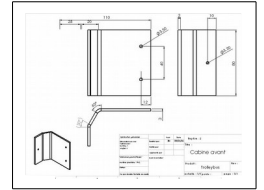


CT 5.1  
MOT 4.2

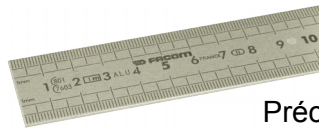
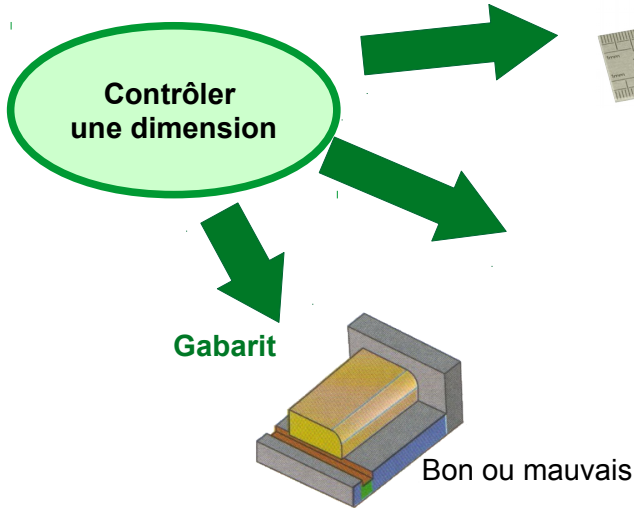
Concevoir et produire tout ou partie d'un objet technique en équipe pour traduire une solution technologique répondant à un besoin

Vérification et contrôle

Lorsque je réalise une pièce ou un objet technique, je dois vérifier si les dimensions et angles correspondent au plan.



Pour contrôler j'utilise des appareils de mesure :



Réglet

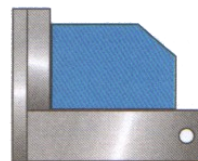
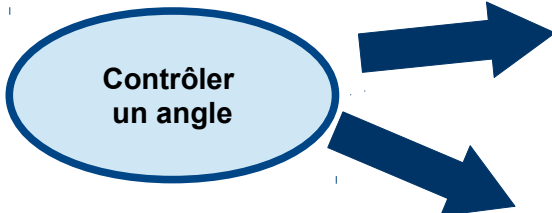
Précision = 1 mm



Pied à coulisse numérique

Contrôler une épaisseur, un diamètre, une profondeur.

Précision = 0,01 mm



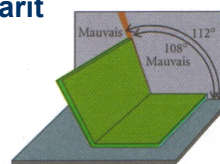
Équerre

Mesurer un angle droit

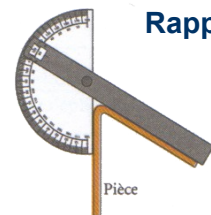
Bon ou mauvais

Mesurer un angle quelconque

Gabarit



Bon ou mauvais



Rapporteur

Précision = 1 degré

Il est très difficile d'obtenir une pièce rigoureusement conforme aux dimensions fixées sur le plan. Il y aura donc une petite différence acceptée entre la dimension attendue et la dimension réelle. Cette différence acceptée s'appelle **la tolérance**.

La tolérance est de plus ou moins 1mm

Exemple : la pièce demandée doit avoir une longueur de 100mm. Avec une tolérance de 1mm, la pièce mesurée pourra être comprise en 99mm et 101mm. Sinon la pièce sera refusée.

