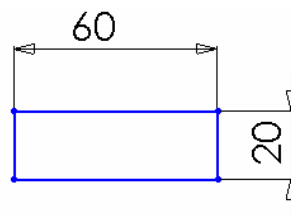


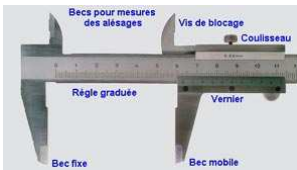


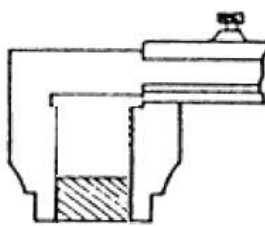
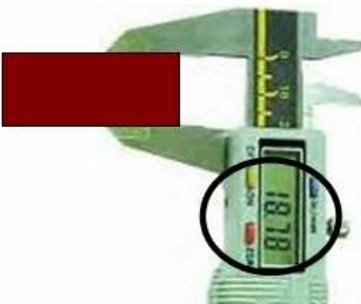
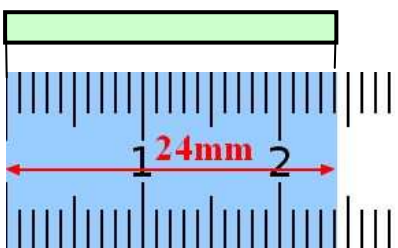
CONNAISSANCES :	NIVEAU D'ACQUISITION :	CAPACITES :
Mesure dimensionnelle (diamètre, distance), unité.	2 (« Je sais en parler »)	- Mesurer et contrôler à l'aide d'instruments de mesure, d'un gabarit.
Formes permises par les procédés de fabrication (usinage, découpage, formage).	2 (« Je sais en parler »)	- Confronter le résultat à celui attendu.

LA COTATION

La cotation indique les dimensions réelles de la pièce représentée. Elle est donnée en millimètre (mm).



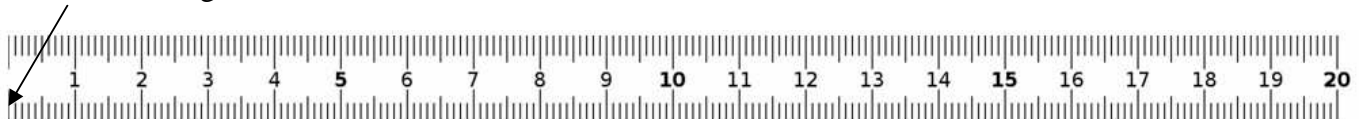
Pour contrôler les dimensions, plusieurs instruments de mesure sont utilisés :

Nom	Pied à coulisse	Pied à coulisse numérique	Réglet
Image			
Exemple de mesure			

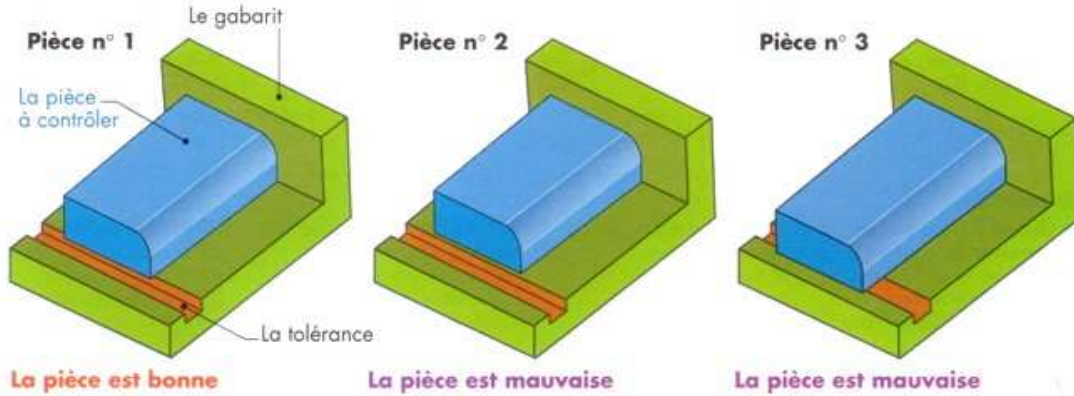
II. LE REGLLET

Instrument de mesure pour contrôler des longueurs. Le réglet est un ruban métallique (en acier ou alliage aluminium) souple de faible épaisseur graduée en mm (millimètre).

Le 0 sur le réglet est confondu avec l'extrémité.



III. LE GABARIT

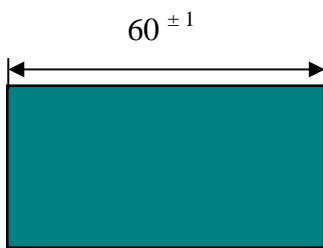


- Le **gabarit** permet de contrôler rapidement les dimensions d'une pièce sans effectuer de mesure.
- Il suffit de poser la pièce sur le gabarit, de comparer leurs dimensions et de juger si la pièce est bonne ou mauvaise.

Nathan – 6ème

IV. LA TOLERANCE DIMENSIONNELLE :

*A cause des difficultés rencontrées lors de leur fabrication, Les produits techniques ne peuvent avoir des dimensions parfaites. Le concepteur accorde donc une marge appelée **tolérance** pour chacune des dimensions de la pièce.*



On lit 60 « plus ou moins » 1

Cote nominale : 60

Tolérance : ± 1

Cote Maxi : $60 + 1 = 61$

Cote mini : $60 - 1 = 59$

La longueur de la plaque peut donc être comprise entre 59 et 61 mm.

