

N° Rapport :

3D PRINT

12 rue de la Tuilerie

Z.A. de la Tuilerie

94440 Marolles-en-Brie

www.3dprint.fr

info@3dprint.fr

tel : (+33) 01 45 10 07 10

Ref Pièce: XXX	N° Pièce : X
Description : XXX	

Contrôleur

Destinataire

Contrôlé par : XXX Société : 3D PRINT Téléphone : 01 45 10 07 10 Courriel : info@3dprint.fr	Contact : XXX Société : XXX Téléphone : Télécopie : Courriel :
---	--

Moyen de Contrôle

Moyen de Contrôle : <u>BRAS ABSOLUTE</u>	Logiciel : <u>PowerINSPECT 2020</u>
N° Série :	

Groupe géométrique 1

Ø5H7 1/2 (Datum - Best-Fit 1)

	Tol. Inf.	Tol. Sup.	Theorique	Mesure	Ecart	Erreur
Diamètre	0.012	0.000	5.000	5.002	0.002	-

Nombre de points palpés: 19

Ø5H7 2/2 (Datum - Best-Fit 1)

	Tol. Inf.	Tol. Sup.	Theorique	Mesure	Ecart	Erreur
Diamètre	0.012	0.000	5.000	5.009	0.009	-

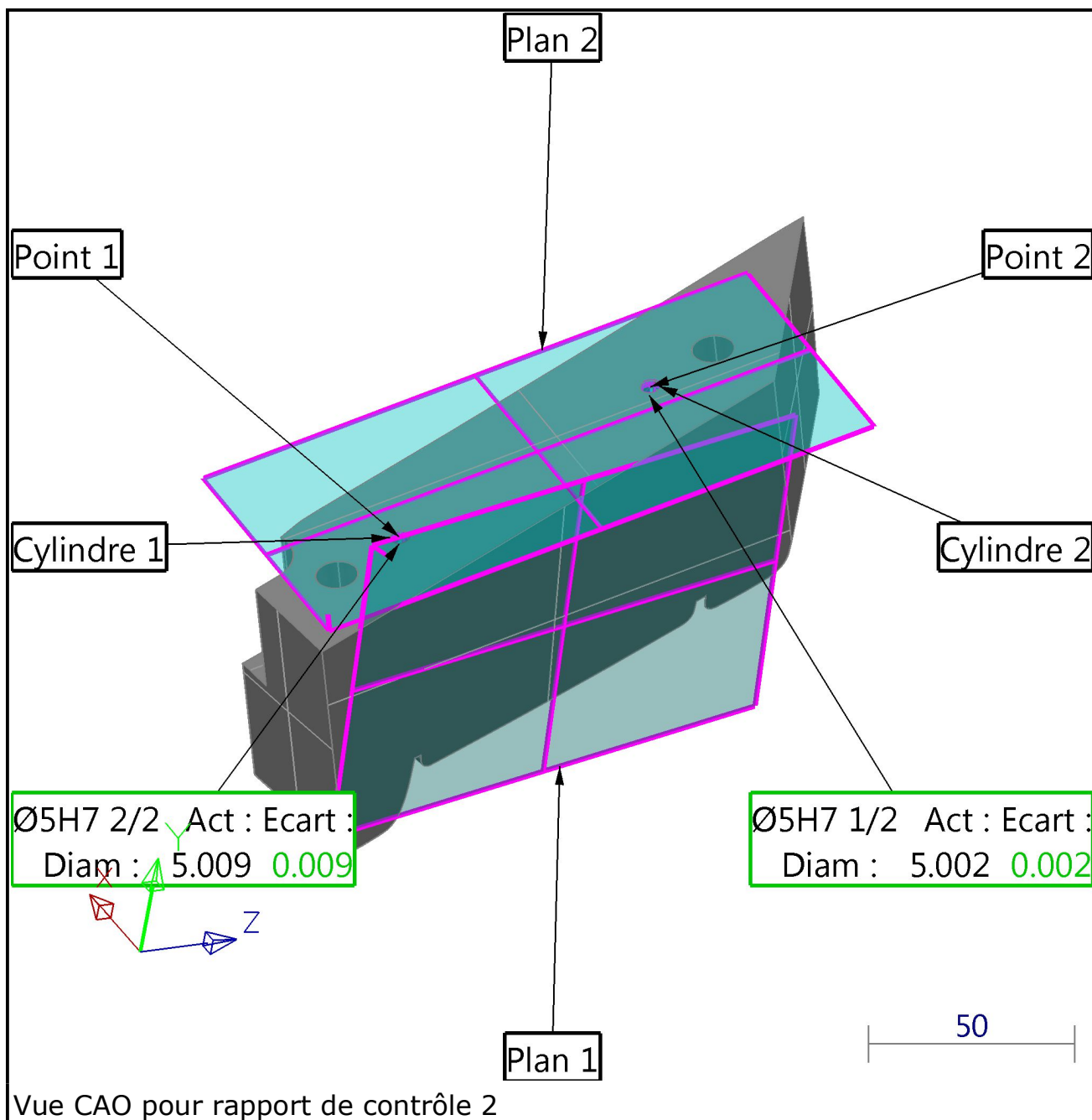
Nombre de points palpés: 21

Entre axe 80 ±0.02 (References: Point 1, Point 2)

	Tol. Inf.	Tol. Sup.	Theorique	Mesure	Ecart	Erreur
Distance	0.020	-0.020	80.000	79.986	-0.014	-

Dist 20 (References: Plan 1, Point 1)

	Tol. Inf.	Tol. Sup.	Theorique	Mesure	Ecart	Erreur
Distance	0.100	-0.100	20.000	20.078	0.078	-



Groupe d'inspection 1

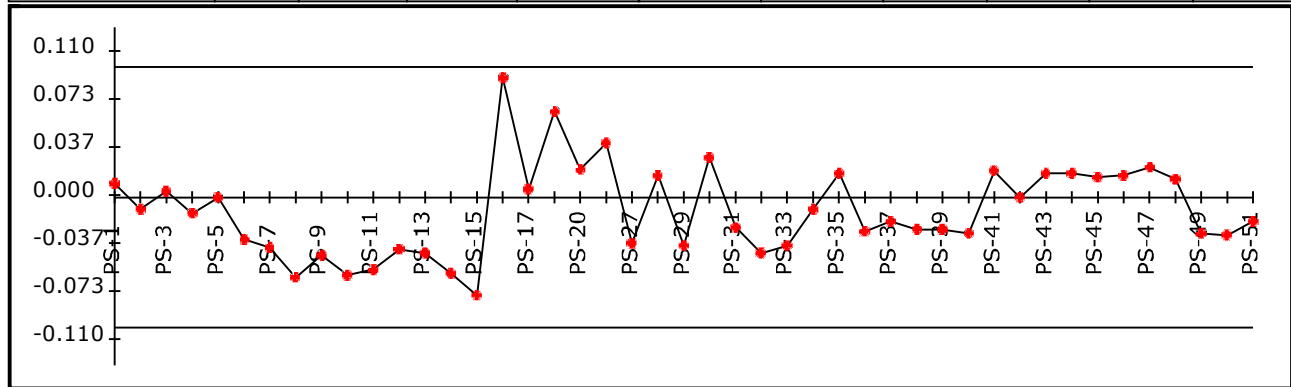
Repère - Best-Fit 1 (utilisé dans la définition du dégauchissage)

Nom	Offset	Tol. Inf.	Tol. Sup	X	Y	Z	dX	dY	dZ	DL
PS-1	0.000	-0.100	0.100	415.004	-705.468	907.189	-0.010	0.001	0.002	0.011
PS-2	0.000	-0.100	0.100	411.560	-677.638	885.432	0.009	-0.001	-0.002	-0.010
PS-3	0.000	-0.100	0.100	401.768	-716.328	855.141	-0.004	0.000	0.001	0.004
PS-4	0.000	-0.100	0.100	391.011	-704.105	807.200	0.011	-0.001	-0.003	-0.012
PS-5	0.000	-0.100	0.100	382.542	-750.012	784.335	-0.000	0.000	0.000	0.000
PS-6	0.000	-0.100	0.100	382.713	-711.685	774.776	0.032	-0.002	-0.008	-0.033
PS-7	0.000	-0.100	0.100	424.287	-705.997	918.767	0.020	-0.008	-0.031	-0.038
PS-8	0.000	-0.100	0.100	430.634	-667.115	912.571	0.034	-0.013	-0.050	-0.062
PS-9	0.000	-0.100	0.100	451.256	-693.919	933.470	0.024	-0.010	-0.036	-0.045
PS-10	0.000	-0.100	0.100	459.191	-665.324	931.087	0.032	-0.013	-0.048	-0.059
PS-11	0.000	-0.100	0.100	387.227	-752.039	780.502	0.006	0.014	0.054	-0.056
PS-12	0.000	-0.100	0.100	384.850	-709.273	769.305	0.004	0.010	0.038	-0.039
PS-13	0.000	-0.100	0.100	402.976	-706.712	766.671	0.004	0.011	0.041	-0.043
PS-14	0.000	-0.100	0.100	414.181	-753.369	778.022	0.006	0.015	0.056	-0.059
PS-15	0.000	-0.100	0.100	417.779	-727.615	773.744	0.000	-0.072	0.019	-0.075

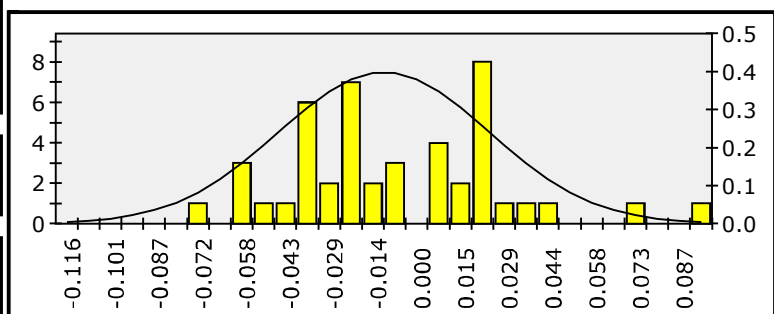
Groupe d'inspection 1

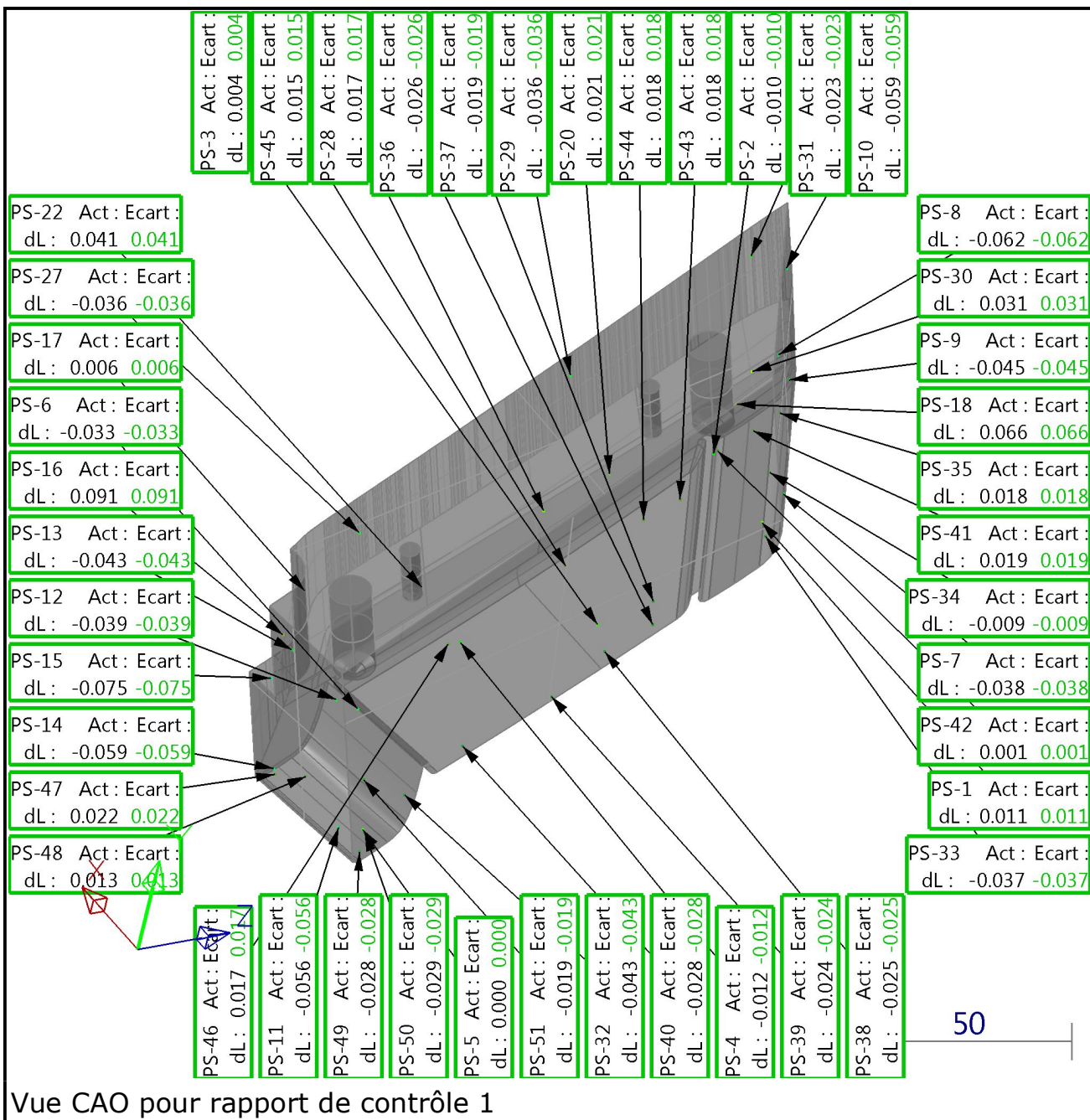
Repère - Best-Fit 1 (utilisé dans la définition du dégauchissage)

Nom	Offset	Tol. Inf.	Tol. Sup	X	Y	Z	dX	dY	dZ	DL
PS-16	0.000	-0.100	0.100	412.680	-710.098	770.400	0.088	-0.006	-0.021	0.091
PS-17	0.000	-0.100	0.100	420.969	-704.725	780.230	0.001	-0.002	-0.006	0.006
PS-18	0.000	-0.100	0.100	461.618	-707.657	927.478	0.063	-0.003	-0.017	0.066
PS-20	0.000	-0.100	0.100	451.056	-712.741	886.106	0.020	-0.003	-0.005	0.021
PS-22	0.000	-0.100	0.100	436.124	-724.132	826.619	0.040	-0.006	-0.009	0.041
PS-27	0.000	-0.100	0.100	422.810	-691.160	793.885	0.000	-0.034	0.009	-0.036
PS-28	0.000	-0.100	0.100	405.643	-680.347	834.238	0.000	0.017	-0.004	0.017
PS-29	0.000	-0.100	0.100	444.137	-672.800	862.403	0.000	-0.035	0.009	-0.036
PS-30	0.000	-0.100	0.100	421.814	-662.969	899.093	0.000	0.030	-0.008	0.031
PS-31	0.000	-0.100	0.100	457.563	-657.798	918.395	0.000	-0.022	0.006	-0.023
PS-32	0.000	-0.100	0.100	390.375	-748.578	800.406	-0.003	0.009	-0.042	-0.043
PS-33	0.000	-0.100	0.100	423.432	-717.470	915.635	0.005	0.034	-0.015	-0.037
PS-34	0.000	-0.100	0.100	443.044	-714.842	927.580	0.001	0.009	-0.003	-0.009
PS-35	0.000	-0.100	0.100	460.094	-711.685	939.693	-0.004	-0.014	0.010	0.018
PS-36	0.000	-0.100	0.100	409.286	-726.324	877.357	0.001	0.025	-0.007	-0.026
PS-37	0.000	-0.100	0.100	416.919	-725.603	881.658	0.001	0.018	-0.005	-0.019
PS-38	0.000	-0.100	0.100	406.910	-729.845	862.987	0.001	0.024	-0.006	-0.025
PS-39	0.000	-0.100	0.100	399.151	-734.011	844.160	0.001	0.023	-0.006	-0.024
PS-40	0.000	-0.100	0.100	394.135	-739.872	817.298	0.001	0.027	-0.006	-0.028
PS-41	0.000	-0.100	0.100	458.349	-714.225	931.716	-0.000	-0.019	0.005	0.019
PS-42	0.000	-0.100	0.100	455.753	-716.116	920.430	0.000	-0.001	-0.000	0.001
PS-43	0.000	-0.100	0.100	445.993	-720.779	905.132	-0.001	-0.017	0.005	0.018
PS-44	0.000	-0.100	0.100	444.464	-723.614	894.464	-0.001	-0.017	0.005	0.018
PS-45	0.000	-0.100	0.100	439.930	-729.534	870.959	-0.001	-0.014	0.004	0.015
PS-46	0.000	-0.100	0.100	429.721	-738.093	833.406	-0.001	-0.017	0.004	0.017
PS-47	0.000	-0.100	0.100	421.617	-761.852	784.535	-0.001	-0.022	0.005	0.022
PS-48	0.000	-0.100	0.100	416.820	-760.139	790.142	-0.001	-0.013	0.004	0.013
PS-49	0.000	-0.100	0.100	385.189	-759.338	787.021	0.002	0.027	-0.006	-0.028
PS-50	0.000	-0.100	0.100	390.783	-758.482	791.466	0.001	0.027	-0.008	-0.029
PS-51	0.000	-0.100	0.100	404.431	-753.643	798.022	-0.001	0.007	-0.018	-0.019



Nombre de points	45
Valeurs hors Limites	
Rendement	100%
Moyenne	-0.011
Ecart Type	0.035
Valeur Maxi.	0.091
Valeur Mini.	-0.075





Vue CAO pour rapport de contrôle 1

Signature

Note:

Pièce : Pièce maîtresse

3D PRINT
Prototypage Rapide