

Rapport de contrôle qualité répétabilité

Ce rapport a pour objectif de démontrer que les différents axes atteignent les indices de positionnement requis, tout en respectant les tolérances spécifiées.

Déroulement des tests :

Axes de butée X et R :

Le test de chaque axe électrique se déroule en deux étapes :

- Mise en position de l'axe afin d'effectuer la mesure.
- Éloignement de l'axe puis retour à la position initiale pour vérifier la répétabilité.

Axes hydrauliques Y1 et Y2 :

Pour les axes hydrauliques, le test suit également deux étapes :

- Positionnement du coulisseau (Y1 / Y2) à la cote demandée afin d'effectuer la mesure.
- Remontée du coulisseau, puis descente à nouveau à la même position pour vérifier la stabilité et la répétabilité du système hydraulique synchronisé.

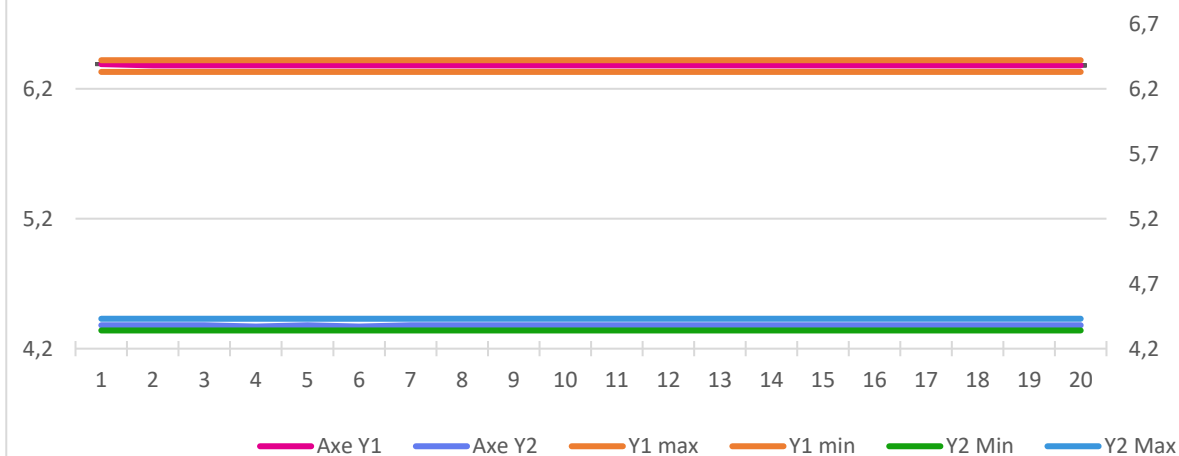
Les instruments de mesure utilisés pour réaliser les contrôles sont : un comparateur avec une précision au centième de millimètre, ainsi qu'un rapporteur d'angle étalonné.

Date de réalisation	28/11/2025
Matricule de la machine	108610
Caractéristique de la machine	3100/135T
Modèle	Comfort Plus 135

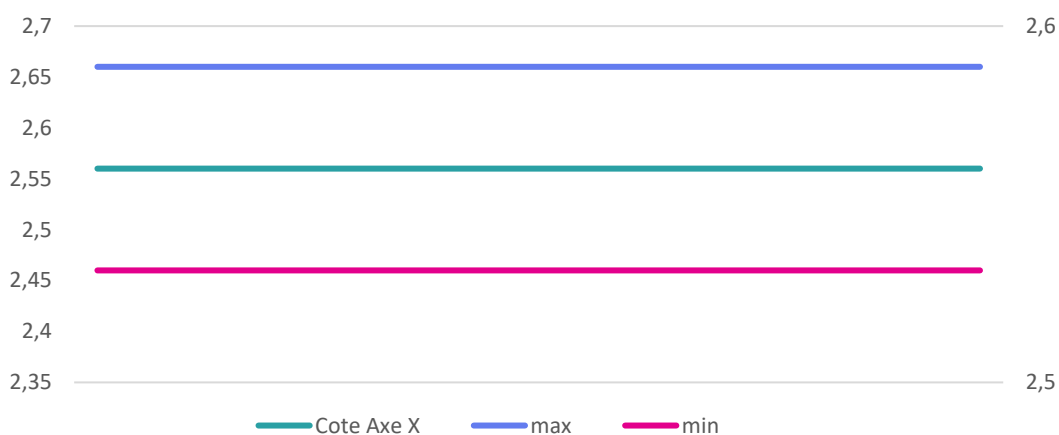
	Position X	Position R	Position Y1	Position Y2
Ecart en mm	0	0.01	0.01	0.01
Répétabilité	Ok	Ok	Ok	Ok

Rédacteur	Sébastien	Approuvé
Valideur 1	Sébastien	Approuvé
Valideur 2	Sara	Approuvé

Répétabilité en Y



Répétabilité en X



répétabilité en R

