

## I - LE CONTROLE PAR ATTRIBUT

### I.1- Principe du contrôle par attribut

Cette méthode permet, **sans mesurer la cote réalisée**, de vérifier par le biais d'un calibre de contrôle et de valider si la spécification est respectée.

Cette méthode de contrôle est aussi appelée « entre / n'entre pas ».

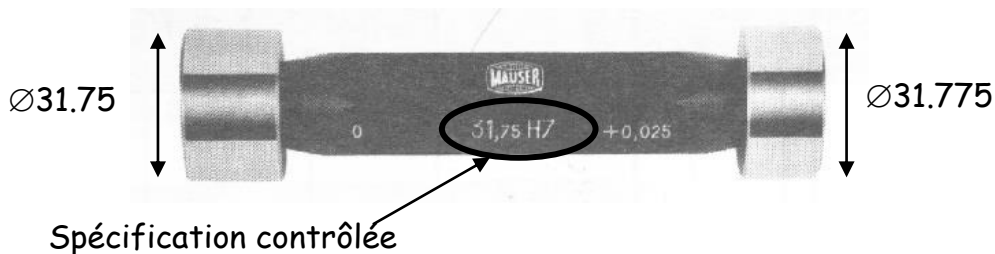
### I.2- Les calibres de contrôle

Il existe différents types de calibres de contrôle qui permettent de **contrôler** plusieurs spécifications différentes.

Un calibre de contrôle est un élément de contrôle **dédié à une spécification**, cela sous-entend, qu'il y aura autant de calibres de contrôles à utiliser que de spécifications différentes à contrôler.

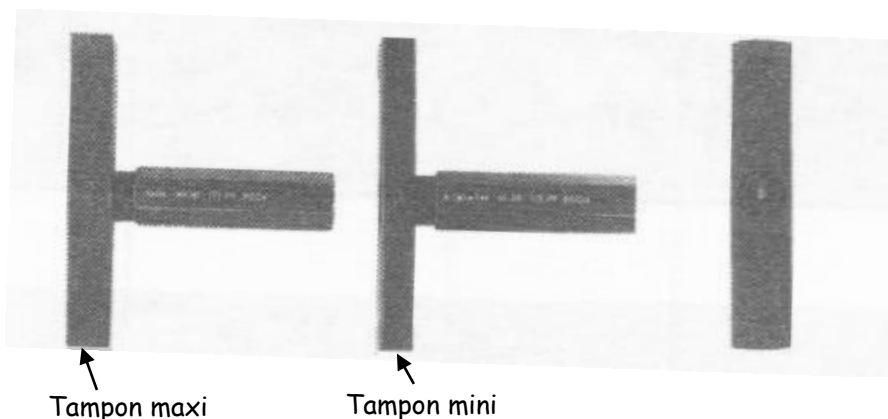
#### I.2.1- Tampon lisse double

Il permet **le contrôle** des alésages compris entre 0.75 et 150 mm.



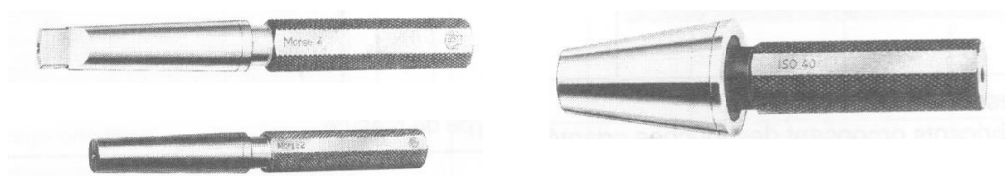
#### I.2.2- Tampon lisse double plat

Il permet **de contrôler** des alésages de 150 à 380mm.



### I.2.3- Tampons lisses coniques

Ils permettent **le contrôle** d'alésages coniques sur le même principe de contrôle que les tampons lisses.



### I.2.4- Bagues lisses

Elles permettent **le contrôle** d'arbres compris entre 0.5 et 300 mm de diamètre, 2 bagues sont nécessaires au contrôle.

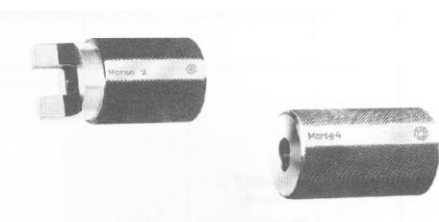


Bague large : entre

Bague serrée : n'entre pas

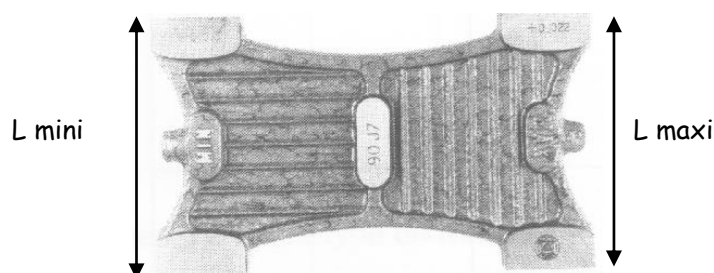
### I.2.5- Bagues lisses coniques

Elles permettent **le contrôle** d'arbre conique, existe pour les cônes morse de 1 à 6. Et pour des cônes SA30 à 60.



### I.2.6- Jauge plate double

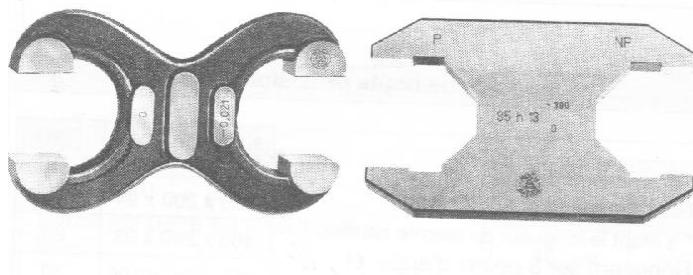
Elle permet **le contrôle** de dimensions intérieures comprises entre 4 et 130 mm.



Spécification contrôlée : 90 J7

### I.2.7- Calibres à mâchoires

Ils permettent **des contrôles** de dimensions extérieures comprises entre 4 et 500 mm.



### I.2.8- Calibres et bagues filetées

Ils permettent **de contrôler** tous les filetages et taraudage ISO de M1 à M68.

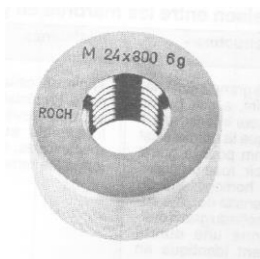
Modèle "ENTRE"



Modèle "N'ENTRE PAS"



Tampons filetés



Bagues taraudées