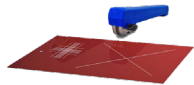
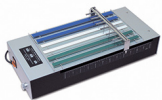










### Raccordement SI.

Équipement		Norme	Caractéristiques et/ou Étendue	Meilleure incertitude*	Type/Prestation
Adhérence Peigne de quadrillage		ISO 2409	Méthode optique (Vidéo) écartement/angle/usure Écartement 1, 2 et 3 mm	3,4 µm	SI Labo
Temps de séchage		ASTM D5895	Géométrie pointe et temps de dépalcement	0,2%	SI Site et/ou Labo
Adhérence Arrachement		ISO 4624	3 Séries de 5 points de mesure en Traction	0,34%	SI Labo
Choc		ISO 6272	Poids/masse de l'impacteur Hauteur de chute Diamètre du poinçon (impacteur) et matrice	0,1g +/- 1,2 mm +/- 0,07 mm	SI Site et/ou Labo
Pliage cylindrique		ISO 1519	rayon et des écarts de circularité pour 1 à 2 mandrins	+/- 0,009 mm +/- 0,004	SI Site et/ou Labo
Pliage Conique		ISO 6860	3 points sur la longueur incluant la mesure du diamètre et l'angle du cône	+/- 0,004 mm +/- 0,01°	SI Labo
Applicateur Manuel		ASTM	Epaisseur/hauteur en 4 points sur la largeur de l'applicateur	+/- 3 µm	SI Labo
Emboutissage manuel		ISO 1520	Déplacement en 5 points et diamètre du poinçon et contrôle visuel du poinçon	+/- 0,006 mm	SI Site et/ou Labo
Applicateur automatique		MO INTERNE	Contrôle vitesse	Selon marques et modèles	SI Site
Quadrillage automatique		MO FABRIQUANT	Contrat de maintenance	Selon marques et modèles	SI Site