

FICHE DE REGLAGE D'UN TOUR CN

Ensemble	Pièce	Phase	N°Programme	Date	Nom du régleur



Choix du porte pièce

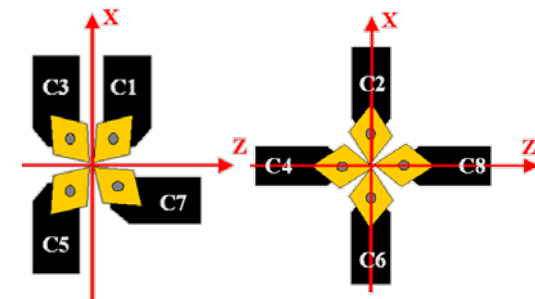
- Mandrin mors durs
 Mandrin mors doux (Ø)
 Porte pince
 Porte pièce dédié

Mise en position du référentiel programme dans le référentiel mesure

Origine porte-pièce	Origine programme	Décalage total	Repère choisi (TBI)	Repère choisi (SOMAB)
PREF X (ou DEC1 X)= _____	DEC X (ou DEC2 X)= _____	Total X= _____	<input type="checkbox"/> 654 <input type="checkbox"/> 655 <input type="checkbox"/> 656 <input type="checkbox"/> 657 <input type="checkbox"/> 658	<input type="checkbox"/> 001 <input type="checkbox"/> 002 <input type="checkbox"/> 003 <input type="checkbox"/> 004 <input type="checkbox"/> 005
PREF Z (ou DEC1 Z)= _____	DEC Z (ou DEC2 Z)= _____	Total Z= _____		

Mise en position de la partie active de l'outil dans le référentiel mesure

Désignation de l'outil	T...	D...	X	Z	Rε	C



Prise de sécurités sur les côtes sensibles

Spécification BM/BE	I.T.	Elément de sécurité	N° Outil	N° Correcteur	Axe de correction	Signe de correction	Valeur de sécurité
60±0,1	0,1	Correcteur dynamique	T3	D3	Z	+	0,3

Situation de la pièce brute

Schéma du porte pièce et de la pièce (faire apparaître 0m,0pp,0p)

Stabilisation du processus d'usinage

Mesure des cotes réalisées								?			Corrections des cotes hors tolérance					
Spécification BM/BE	I.T.	Cote Maxi	Cote Mini	Cote Moyenne	N° de mesure	Cote Mesurée	Instrument de mesure	Décision			Elément à corriger	N° Outil	N° Correcteur	Axe de correction	Signe de correction	Valeur de correction
								JUSTE	FAUX	RETOUCHE						
60±0.1	0.2	60.1	59.9	60	1	60.32	Micromètre extér 50-75			X	Correcteur Dynamique	T3	D3	Z	-	0.32
"	"	"	"	"	2	60.01	"	X			/	/	/	/	/	/

Bilan relatif à la préparation de la machine

- Machine stabilisée pour la production ? OUI NON
- Nombre de pièces perdues durant le réglage _____
- Nombre de pièces justes produites durant le réglage machine ? _____