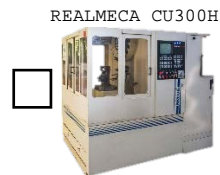
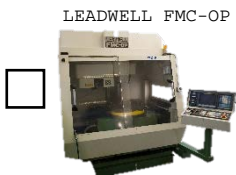


FICHE DE REGLAGE D'UN CENTRE D'USINAGE

Ensemble	Pièce	Phase	N°Programme	Date	Nom du régleur



Choix du porte pièce

- Etou
 Mandrin
 Porte pièce dédié
 Montage modulaire

Mise en position du référentiel programme dans le référentiel mesure

Origine porte-pièce	Origine programme	Décalage total	Repère choisi (FANUC)	Repère choisi (HAAS)
PREF X (ou DEC1 X)= _____	DEC X (ou DEC2 X)= _____	Total X= _____	<input type="checkbox"/> G54 (repère1) <input type="checkbox"/> G55 (repère2) <input type="checkbox"/> G56 (repère3) <input type="checkbox"/> G57 (repère4) <input type="checkbox"/> G58 (repère5) <input type="checkbox"/> G59 (repère6)	G54
PREF Y (ou DEC1 Y)= _____	DEC Y (ou DEC2 Y)= _____	Total Y= _____		G55
PREF Z (ou DEC1 Z)= _____	DEC Z (ou DEC2 Z)= _____	Total Z= _____		G56
				G57 <input type="checkbox"/> G154 P _____
				G58
				G59

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

Désignation de l'outil	T...	D...	L(z)	R(x)	Z	@

Prise de sécurités sur les côtes sensibles

Situation de la pièce brute

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	L	+	0,3

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	L	-	0.32
"	"	"	"	"	2	60.01	"	X			/	/	/	/	/	/