



ISP seconde	PROCN-01
Mise en œuvre d'un CU - Flexibilité des MOCN	

Plaque Timer : Phase 20	document réponse
-------------------------	------------------

Etude du contrat de phase :

→ Les outils utilisés pour cette phase sont :

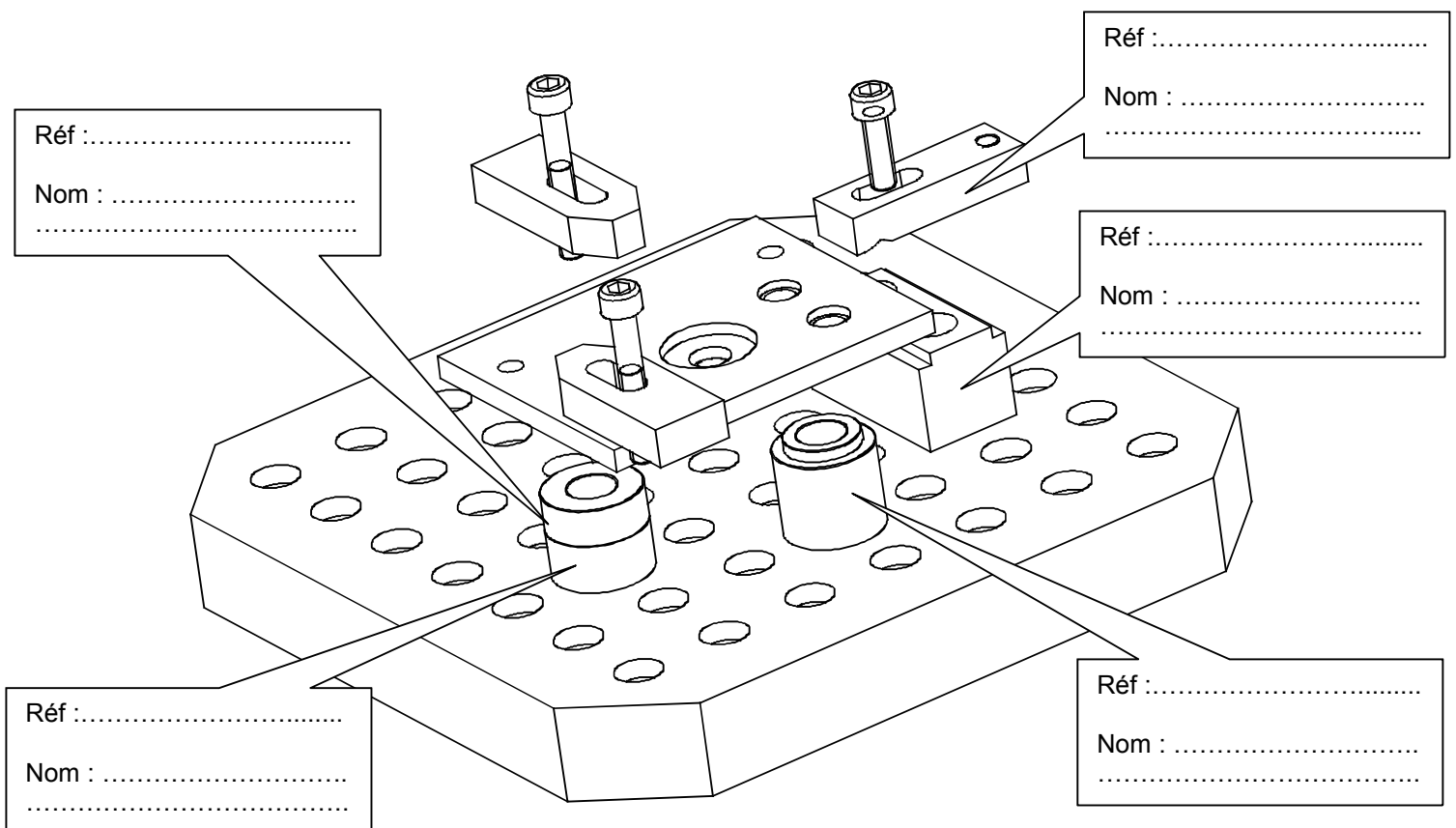
Outil pour l'opération 1 :

Outil pour l'opération 2 :

→ Les caractéristiques dimensionnelles des outils sont :

	N° du correcteur	Longueur (L)	Rayon (R)
Outil T1			
Outil T3			

Etude du porte-pièce [MF200] :



Etude du porte-pièce [MF300] :

Paramétrage du centre d'usinage

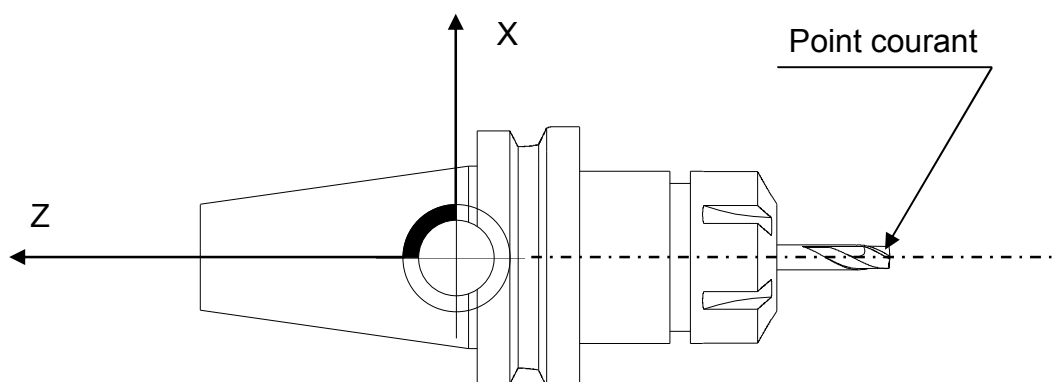
Plaque Timer Phase : 30

programme : **PLAQUE30.fab**

Machine :	Porte pièce :	Outil : T1 - D1
Pref X =	Dec X =	L =
Pref Y =	Dec Y =	R =
Pref Z =	Dec Z =	

Caractéristiques de l'outil :

→ Compléter le dessin de l'outil en traçant entre l'**Origine porte outil [Opo]** et le **point courant**, les composantes du **vecteur jauge outil [L, R]**


Contrôle pièce :

Spécifications	70 ± 0,2	90 ± 0,2
Appareil utilisé		
D _{max}		
D _{min}		
Mesure		
Conformité [oui/non]		