FICHE DE PREPARATION DE POSTE CN

Etablie par ...

MACHINE :

Ensemble	Pièce	Phase	Fichier	N° programme

Mise en position du référentiel pièce par rapport au référentiel machine

Point de référence machine (PREF)	Origine programme (DEC)
Axes linéaires	
PREF X = PREF Y = PREF Z =	DEC X = DEC Y = DEC Z =
Axes de rotation	
PREF B = Pas de PREF sur axe C	DEC B = DEC C =

Situation générale du porte-pièce sur la machine

Mise en position de la partie active de l'outil par rapport au référentiel machine

Désignation de l'outil	T...D...	X	Z ou L	R	C

Ajustement dimensionnel

N° de Cf	Valeur	Instrument de contrôle	Valeur pièce 1	Correction		Valeur pièce 2	Correction		Valeur pièce 3
				DEC	jauge		DEC	jauge	