

DÉCALAGES D'ORIGINES				TOUR CN		
Pièce :		Matière :		Date :		
Établi par :		Brut :		N° programme :		
MACHINE OUTIL :						
PREF X=		DEC X=		G59 X=		
PREF Z=		DEC Z=		G59 Z=		
JAUGES OUTILS						
N° outil	Numéro correcteur	Désignation de l'outil	Jx	Jz	Rayon bec R <sub>ε</sub>	Cadran C

NOM :

Prénom :

Classe :

Date :