

NOM:		Jauges-Outils et Correcteurs Dynamiques					PREF	DEC				
Pièce:										X		
Phase:	S/Phase:					TOURNAGE						
N° Programme:		FICHE DE SUIVI				Z						
CARACTERISTIQUES DES OUTILS		Jauges Outils Z:Longueur X:Rayon		COTES				CORRECTEURS DYNAMIQUES				
		A contrôler	Moyenne	Obtenues	Ecart	Etat initial	Correction à apporter	Nouvel état				
T..... D.....		X=				DX=		DX=				
		Z=				DZ=		DZ=				
T..... D.....		X=				DX=		DX=				
		Z=				DZ=		DZ=				
T..... D.....		X=				DX=		DX=				
		Z=				DZ=		DZ=				
T..... D.....		X=				DX=		DX=				
		Z=				DZ=		DZ=				
T..... D.....		X=				DX=		DX=				
		Z=				DZ=		DZ=				
T..... D.....		X=				DX=		DX=				
		Z=				DZ=		DZ=				
T..... D.....		X=				DX=		DX=				
		Z=				DZ=		DZ=				
TRAVAIL	Avant l'usinage de la première pièce: Remplir les caractéristiques des outils, des jauges-outils, des cotes à contrôler, des cotes moyennes et l'état initial des correcteurs dynamiques											
DEMANDE	Après l'usinage de la première pièce: Compléter le tableau des cotes obtenues, écarts, corrections à apporter et nouvel état des correcteurs dynamiques.											