

### I - PRESENTATION GENERALE

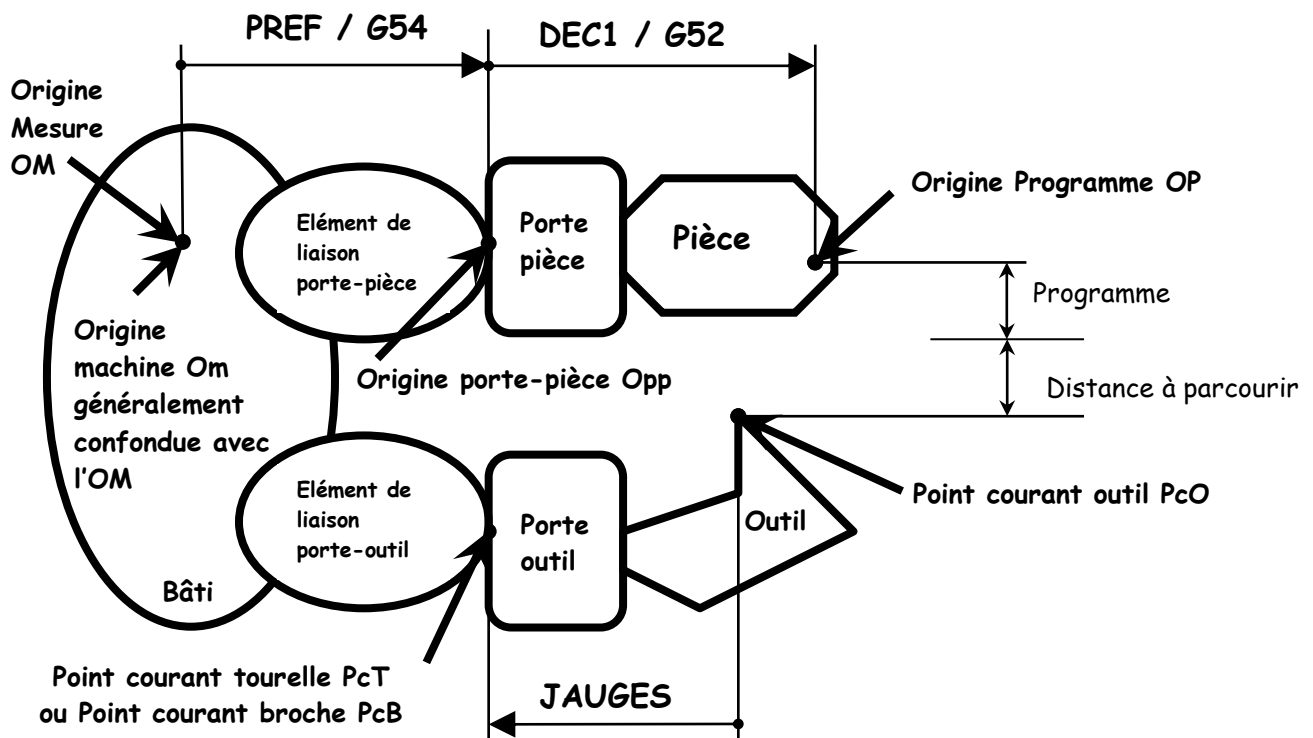
Dans un souci de simplification de mise en œuvre et d'amélioration de la productivité, il est intéressant d'adopter une démarche permettant l'interchangeabilité des différentes composantes du système de production (machine, outil, pièce). Il faut donc impérativement rendre les groupes indépendants les uns par rapport aux autres. A savoir :

**Machine** : bâti + élément de liaison outil + élément de liaison porte-pièce

**Outil** : outil de coupe + porte-outil

**Pièce** : pièce à usiner + porte-pièce

Cela permet de mettre en place les différentes liaisons nécessaires pour réunir ces paramètres ainsi que les points spécifiques auxquels elles se rattachent.



NUM

→ → →  
PREF = OM Opp

→ → →  
DEC1 = Opp OP

→ → → →  
PREF + DEC1 = OM OP

Non NUM

→ → → →  
G54 = OM Opp

→ → → →  
G52 = Opp OP

→ → → → →  
G54 + G52 = OM OP