

# BEP MICROTECHNIQUES

Session 2003

## DOSSIER TRAVAIL C . N

Dossier Travail : .....DT 1/2 à DT 2/2

**Feuilles à remettre le jour de l'épreuve à l'examineur**

<b>Groupement EST</b>	<b>Session 2003</b>	<b>SUJET</b>	Page de garde
<b>BEP Microtechniques : 51-25101</b>			Code :
<b>Epreuve : E.P . 2.2</b>	<b>Durée : 1 h</b>	<b>Coef. BEP : 7</b>	
<b>Partie : pratique C.N</b>			

Nom : .....	<b>MISE EN ŒUVRE D'UNE COMMANDE NUMERIQUE TOUR</b>
N° : .....	

Machine utilisée : .....

<b>En fonction de la machine utilisée</b>				
<i>Origine programme / origine machine</i>		<i>ou</i>	<i>Origine programme / référence</i>	
<b>Z :</b>	<b>X :</b>		<b>PREF Z :</b>	<b>PREF X :</b>
			<b>DEC Z :</b>	<b>DEC X :</b>
Correcteur Outil T1	Z =		X =	
Correcteur Outil T2	Z =		X =	
Correcteur Outil T3	Z =		X =	
Correcteur Outil T4	Z =		X =	
Correcteur Outil T5	Z =		X =	

Rapport d'auto contrôle par le candidat  
Indiquez les cotes de la 1ère pièce  
exécutée en mode séquentiel


**Modifications apportées aux correcteurs si besoin**

N° OUTIL	NOUVEAUX CORRECTEURS	
	Z =	X =
	Z =	X =
	Z =	X =
	Z =	X =

Rapport de contrôle final de la 2ème pièce  
exécutée en mode continu  
**Par l'examineur**

Tenue du poste	
Autonomie – 3 points à chaque demande	

Groupement EST	BEP Microtechniques CAP Micromécanique	Session 2003	DT 1/2
Epreuve : EP 2.2	Partie : Pratique CN	Durée : 1h	

Nom : .....

**MISE EN ŒUVRE D'UNE COMMANDE NUMERIQUE**

N° : .....

**FRAISEUSE**

Machine utilisée : .....

**En fonction de la machine utilisée**

Origine programme / origine machine

ou

Origine programme / référence

<b>X :</b>	<b>Y :</b>	<b>Z :</b>	<b>PREF X :</b>	<b>Y :</b>	<b>Z :</b>
			<b>DEC X :</b>	<b>Y :</b>	<b>Z :</b>

Correcteur Outil T1	L =	D ou R =
Correcteur Outil T2	L =	D ou R =
Correcteur Outil T3	L =	D ou R =
Correcteur Outil T4	L =	D ou R =
Correcteur Outil T5	L =	D ou R =

Rapport d'auto contrôle par le candidat  
Indiquez les cotes de la 1ère pièce  
exécutée en mode séquentiel


**Modifications apportées aux correcteurs si besoin**

N° OUTIL	NOUVEAUX CORRECTEURS		
	L =	D =	R =
	L =	D =	R =
	L =	D =	R =
	L =	D =	R =

Rapport de contrôle final de la 2ème pièce  
exécutée en mode continu

**Par l'examineur**

Tenue du poste	
Autonomie – 3 points à chaque demande	