

Le centre d'examen fournira aux candidats :

- ➡ Les prises de référence seront dans la machine et les décalages à 0 (si d'autres décalages sont nécessaires les intégrer au programmes)
- ➡ 1 pièce usinée en phase 20.
- ➡ 2 pièces usinées en phase 10 (Brut 60x70) par candidat.
- ➡ L'équerre sera montée et dégauchie, le centreur sera monté.
- ➡ Le mandrin et la pièce seront démontés.
- ➡ 1 programme stabilisé sur poste informatique avec logiciel pour le transfert.
- ➡ 3 outils démontés : T3, T5 et T7 avec les portes outils à disposition.
- ➡ Les autres outils montés sur leur porte outil.
- ➡ Les jauges et les correcteurs à 0 sur la CN.
- ➡ 1 MMT avec son dossier d'utilisation.
- ➡ La procédure de contrôle DT9 adaptée à la MMT.
- ➡ Le montage d'auto contrôle démonté.
- ➡ EPI : l'élève arrive avec équipement de protection.
- ➡ Un C.U. 4 axes et son dossier machine (adapté le montage au 4ème axe).
- ➡ La Commande Numérique, la MMT, le banc de préréglage éteints.
- ➡ Prévoir une copie d'examen pour le candidat.
- ➡ Outillage de contrôle et de mesure :

- | | |
|---|----------------------------------|
| ➤ Pied à coulisse | ➤ Boîte de cale étalon |
| ➤ Jauge de profondeur, micromètre de profondeur | ➤ Un banc de préréglage d'outils |
| ➤ Micromètre d'extérieur 25 - 50 | ➤ Comparateur |
| ➤ MMT | ➤ Pied Magnétique |
| ➤ Réglet | ➤ Support de comparateur |
| ➤ Marbre | |

⇒ Exemple de mise en position de la pièce :

