

LEXIQUE

BAC PRO TU

A	
Ajustement	C'est l'assemblage d'une pièce male et d'une pièce femelle qui a un jeu qui permet ou non le déplacement des pièces l'une par rapport à l'autre.
Alésage	C'est un trou précis ou désigne tout élément intérieur d'une pièce.
Appui linéaire rectiligne	C'est une liaison réalisée par deux contacts.
Appui plan	C'est une liaison réalisée par trois contacts.
Appui ponctuel	C'est une liaison réalisée par un contact.
Arbre	C'est une pièce de révolution et désigne tout élément extérieur d'une pièce.
Autocontrôle	C'est la vérification par l'opérateur de sa propre production.
Axes normalisés	Ils forment un trièdre direct (XYZ) retrouvés à l'aide des trois doigts de la main droite.
Axe numérique	C'est un mouvement contrôlé numériquement en vitesse et position.
Axe Z	C'est l'axe de la broche (ce qui tourne).
B	
Bossage	C'est une surépaisseur destinée à être la face d'appui d'une tête de vis.
Bras de mesure	C'est une machine permettant de réaliser des mesures et des contrôles et est capable de valider ou non les mesures.
Broche	C'est l'élément tournant de la MOCN. Sur le tour la broche entraîne la pièce en rotation. Sur la fraiseuse (CU) la broche entraîne l'outil en rotation.
C	
Calibre à limite	C'est un instrument de contrôle par attributs ayant un côté « entre » et un côté « n'entre pas ».
Centrage court	C'est une liaison réalisée par deux contacts sur un cylindre.
Centrage long	C'est une liaison réalisée par quatre contacts sur un cylindre.
Centre d'usinage	C'est une machine faisant partie de la famille des fraiseuses qui permet le changement automatique d'outils et/ou de pièces.
Chanfrein	Cela correspond à une arête cassée raccordant deux surfaces.
Collet	C'est une petite couronne circulaire sur une pièce de révolution.
Congé	Cela correspond au raccord de deux surfaces par un arrondi.
Contournage	C'est la réalisation du contour dans une pièce.
Contrat de phase	C'est la liste des opérations à réaliser dans la phase.

LEXIQUE

BAC PRO TU

Corrections dynamiques	Elles s'appliquent lorsque l'on constate un écart entre la cote fabriquée attendue (cote moyenne) et la cote fabriquée obtenue.
Cote nominale	C'est la cote théorique qui sert de référence sur le dessin de définition.
Cote effective	C'est la cote usinée.
Cote tolérancée	C'est une cote avec une marge d'erreur admissible.
Course	C'est le déplacement maxi d'un axe.
Cylindrage (chariotage)	C'est la réalisation d'un cylindre ayant le même axe que celui de la pièce.
D	
Décalage d'origine	Il correspond à la distance suivant chaque axe entre l'origine porte-pièce Opp et l'origine programme OP.
Degré de liberté	C'est une mobilité, une possibilité de déplacement.
Dégagement	C'est un espace en vue de faciliter un fonctionnement, un usinage.
Diagramme de Gantt	Il permet de planifier un projet ou une fabrication sous forme de graphique.
Dressage	C'est la réalisation d'un plan perpendiculaire à l'axe de la pièce.
E	
Ébauche	C'est un usinage qui donne en une ou plusieurs passes une forme intermédiaire proche de la forme finale.
Epaulement	C'est l'association d'un dressage et d'un cylindrage ou de deux plans perpendiculaires.
Ergonomie	Cela consiste à adapter le travail, les outils et l'environnement à l'homme.
Évidement (poche)	C'est un enlèvement de matière dans la pièce.
F	
Filetage	C'est la réalisation d'une hélice extérieure (vis).
Finition	C'est l'usinage qui donne en une seule passe la forme finale à obtenir.
Fonction modale	C'est une fonction révoquée (annulée) par une autre fonction.
Fraisage de face (en bout)	La surface usinée est obtenue par un travail d'enveloppe par la denture du bout de la fraise.
Fraisage de profil (en roulant)	La surface usinée est obtenue en travail de forme par la denture latérale de la fraise.
Fraisage en concordance (en avalant)	Le mouvement d'avance et le mouvement de coupe sont dans le même sens, à utiliser pour les MOCN.

LEXIQUE

BAC PRO TU

Fraisage en opposition	Le mouvement d'avance et le mouvement de coupe sont dans le sens contraire, à utiliser pour les machines conventionnelles (rattrapage du jeu).
Fraiseuse	C'est une machine avec laquelle on usine de pièces prismatiques.
Fraisurage	C'est un évasement conique creusé dans un trou pour noyer les têtes de vis coniques.
Fréquence de rotation n	C'est le nombre de tours qu'effectue l'outil ou la pièce en une minute (tr/min) retrouvé par la formule : $n = (1000 \times V_c) / (\pi \times D)$.
G	
Gorge	C'est une rainure circulaire dans une pièce de révolution.
I	
Intervalle de tolérance	C'est la variation permise de la cote effective de la pièce.
J	
Jauge outil	Elle correspond à la distance suivant chaque axe entre le point piloté de l'outil et le point courant de la tourelle ou de la broche.
L	
Lamage	C'est un creux cylindrique à fond plat dans un trou pour noyer les têtes de vis cylindriques.
M	
Méplat	C'est une partie plate sur une pièce cylindrique.
Maintien en position MAP	Il assure le serrage correct et efficace d'une pièce au cours de son usinage.
Mise en position isostatique MIP	Elle permet à l'opérateur de replacer la pièce dans le porte-pièce toujours de la même manière et au même endroit.
MOCN	C'est une machine commandée numériquement composée d'une partie opérative qui effectue les actions physiques et une partie commande qui est la partie informatique.
Mouvement d'avance	C'est un mouvement rectiligne.
Mouvement de coupe	C'est un mouvement circulaire.
Métrie	Cela permet de mesurer ou contrôler des dimensions d'une pièce pour s'assurer que les cotes du dessin de définition soient respectées.
Micromètre	C'est un instrument de mesure directe dont la précision est généralement de 0,01 mm.
N	
Nomenclature	C'est la liste des différentes phases pour réaliser la pièce.

LEXIQUE

BAC PRO TU

O	
Opération	C'est la réalisation d'une ou plusieurs surfaces élémentaires sans démontage de la pièce réalisée par le même outil.
P	
Phase	C'est l'ensemble des opérations réalisées sur un même poste de travail.
Perçage	C'est la réalisation d'un trou dans une pièce.
Perçage borgne	C'est un trou non débouchant.
Pied à coulisse (calibre à coulisse)	C'est un instrument de mesure directe dont la précision est généralement de 0,02 mm.
Prévention	Consiste à lutter contre les risques d'accidents.
Prise d'origine	Elle correspond à la distance suivant les différents axes entre l'origine mesure OM et l'origine porte-pièce Opp.
Profondeur de passe	C'est l'épaisseur usinée en un passage de l'outil.
R	
Rainure	C'est la réalisation de trois plans perpendiculaires.
Réglet	C'est un instrument de mesure directe sous forme de ruban métallique souple.
Rugosimètre	Ce sont des plaquettes pour réaliser un contrôle par comparaison, c'est une méthode visio-tactile.
Rugosité	C'est la profondeur des aspérités d'une surface.
S	
Sous phase	C'est un ensemble d'opérations réalisées sur un même poste de travail sans démontage de la pièce.
Surfaçage	C'est la réalisation d'une surface plane avec un outil de fraisage (fraise).
T	
Taraudage	C'est la réalisation d'une hélice intérieure (écrou).
Tour	C'est une machine avec laquelle on usine des pièces de révolution.
Travail de forme	La forme réalisée correspond à la forme de l'arête de coupe de l'outil.
Travail d'enveloppe	La forme réalisée correspond à des positions successives du point générateur de l'outil.
Trou oblong	C'est un trou ovalisé.
V	
Vitesse d'avance Vf	C'est la vitesse de déplacement entre la pièce et l'outil : $V_f = f \times n$.

LEXIQUE

BAC PRO TU

Vitesse de coupe Vc

Elle est donnée par le constructeur d'outils en fonction de la matière à usiner, de la matière de l'outil et de la nature de l'opération. Vc en m/min.