

Les mots de mon métier

La « fraise »

Outil pour le fraisage, objet coupant qui enlève de la matière sur une pièce pour faire des surfaces planes

Le « fraisage »

Consiste à faire tourner la fraise sur elle-même, il y a 3 axes de déplacement.

Le « tournage »

La pièce à usiner tourne et l'outil se déplace, il y a 2 axes de déplacement.

Le « marteau »

Sert à plaquer la pièce sur les cales dans l'étau.

Un « vernier »

Pièce d'un pied à coulisse graduée qui permet de mesurer le dixième et le centième de millimètre sur une pièce.

« Pied à coulisse »

Outil qui mesure avec une grande précision.

« Clef Allen »

Outil de serrage à six pans

« gants »

Pour se protéger des coupures

« Dressage »

Opération d'une phase de tournage qui consiste à rendre le bout de la pièce plan.

Le « bac »

C'est l'examen en terminale.

La « table »

C'est une surface plane sur une fraiseuse qui sert à déposer l'étau pour brider une pièce à usiner.

« Arrêt d'urgence »

C'est un gros bouton poussoir qui sert en cas d'anomalie sur une machine pour l'arrêter.

« Reset »

C'est un bouton qui sert à remettre à zéro un programme ou une machine.

L'« acier »

C'est un composé de fer et un très faible pourcentage de carbone.

L'« atelier »

C'est un espace où l'on trouve différentes machines pour usiner.

« Longitudinale » : ça dit pour le déplacement d'un élément de la machine le long de l'axe Z, c'est généralement un déplacement de droite à gauche.

« Transversal »

Se dit pour le déplacement d'un élément de la machine le long de l'axe Y, c'est généralement un déplacement de l'avant vers l'arrière.

« Copeaux »

Ce sont les morceaux de métal enlevés avec un outil coupant.

« Vestiaire »

C'est un lieu dans une entreprise pour se changer et se mettre en tenue de travail.

« Lubrifiant »

C'est un liquide gras, qui sert lors de l'usinage pour refroidir la pièce et évacuer les copeaux.

« Micromètre »

Instrument de mesure à deux touches tu sers à mesurer avec une grande précision.

La « sécurité »

C'est se protéger quand on usine, la protection peut se faire avec un bleu de travail des gants et des lunettes.

Une « série »

C'est réalisé plusieurs pièces pendant un certain temps, il y a des petites séries des moyennes séries et les très grandes séries.

« Mors fixe »

Opposer aux mors mobiles il sert à bloquer une pièce dans l'étau.

« Manivelle »

C'est un élément que l'on tourne pour déplacer un élément d'une machine une table ou une broche.

« Tolérance »

En usinage c'est la différence entre la cote minimale et la cote maximale d'une pièce.

Un « perçage »

Opération réalisable sur un tour ou une fraiseuse qui consiste à réaliser un trou de forme circulaire sur une certaine profondeur.

« Contre-pointe »

À l'opposé du mandrin sur un tour la contre-pointe sert principalement à réaliser des perçages, peut aussi servir à maintenir une pièce de grande longueur.

Le « marbre »

Grande surface en fonte ou en granit pour permettre de faire les contrôles précision.

Un « bac »

Récipient servant à récupérer les copeaux sur une fraiseuse ou un tour.

« Alu »

Abréviation d'aluminium, alliage que l'on peut usiner facilement et qui est souvent utilisé en aéronautique.

« Produire » :

Créer des biens.

En productique c'est usiné des métaux.

Un « étau »:

Système formé de deux mors, un mors mobile et un mors fixe pour permettre le blocage d'une pièce.

« Ébavurer » :

Enlever la matière coupante après un usinage.

« Précision »:

Qualité globale d'une mesure ou d'un usinage capable de donner le même résultat lorsqu'on répète plusieurs fois la même mesure ou le même usinage.

« Tolérance » :

Écart acceptable sur certaines grandeurs.

« Epaulement » :

Changement de section sur un arbre cylindrique.

« Position » :

Coordonnées d'un point dans l'espace en X, Y et Z.

« Magasin » :

Local pour entreposer du matériel.

« Machine » :

Système permettant la fabrication de pièces mécaniques en productique c'est le tour ou la fraiseuse.

« Butée »:

Pièce ou organe mécanique destinée à supporter un effort axial, butée sur un étau de fraiseuse ou en tournage dans le Mandrin.

« Programme » :

Séquence d'instructions et de données enregistrées sur un support et susceptible d'être lu par un ordinateur.

« Tronçonnage » :

Action de couper une pièce en plusieurs morceaux, principalement en tournage.

« Plan de définition » :

Représentation d'une pièce mécanique sur une feuille de papier au format A4, A3, A2, A1 ou A0.

« Usinage » :

Enlèvement de matière avec un outil coupant, tournage, fraisage et perçage.

« Filetage » :

Opération d'usinage consistant à former un filet (vis, écrou) le long d'une surface cylindrique.

« Jauge de profondeur »:

Instrument pour mesurer la profondeur d'un usinage, un perçage ou une rainure.

Mâchoire d'un étau ou d'un mandrin pour maintenir une pièce sans déformation.