

S 4	L'USINAGE PAR COUPE	
1	Les procédés	
	CONNAISSANCES (NOTIONS, CONCEPTS)	ETRE CAPABLE DE (LIMITES des CONNAISSANCES)
	<p>Notion de coupe</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- par enlèvement de copeaux</li> <li>- par abrasion</li> <li>- par coupage thermique</li> </ul> <p>Technique et matériels de :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- sciage, perçage...</li> <li>- meulage, touret à polir</li> <li>- oxy-coupage</li> <li>- cisailage, poinçonnage</li> <li>- tournage (numérique)</li> <li>- fraisage (numérique)</li> <li>- machine à émoudre</li> <li>- meules à cranter</li> <li>- taraudage mécanique</li> <li>- backstand</li> </ul> <p>Critère géométrique : forme à générer</p> <p>Critères technologiques : matériau "usiné"</p> <p>Critère économique : productivité</p> <p>Type de travail</p>	<p>Enoncer le principe des principaux procédés d'usinage par coupe</p> <p>Enumérer et distinguer les principales techniques correspondant à chacun de ces procédés et les matériels qui y sont associés</p> <p>Enumérer les critères de choix des différents procédés</p>

S-4	<b>L'USINAGE PAR COUPE</b>	
2	<b>Les outils de coupe</b>	
<b>CONNAISSANCES (NOTIONS, CONCEPTS)</b>	<b>ETRE CAPABLE DE (LIMITES des CONNAISSANCES)</b>	
<p><u>Les outils de coupe</u></p> <p><b>Forme des outils</b></p> <p>Forets, tarauds, fraise, outil de coupe</p> <p><u>Notion</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- d'arêtes tranchantes</li> <li>- de face de coupe</li> <li>- de face de dépouille</li> <li>- meules</li> <li>- bandes abrasives</li> </ul>	<p><b>Identifier les outils</b></p> <p><b>A partir d'un outil de coupe :</b>  <b>Localiser, identifier les différentes parties de l'outil</b></p>	

S 4	L'USINAGE PAR COUPE	
3	Mise en oeuvre des procédés	
	CONNAISSANCES (NOTIONS, CONCEPTS)	ETRE CAPABLE DE (LIMITES des CONNAISSANCES)
	<p>Notion de référentiels</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- machine</li> <li>- pièce</li> </ul> <p>Conditions de mise en oeuvre de procédés</p> <p>Règles de travail fonction</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* des techniques</li> <li>* des produits</li> </ul> <p>Dispersion "machine"</p> <p>Notion de relation cause/effet</p> <p>Règles d'hygiène et de sécurité individuelles et collectives</p>	<p>Décrire l'action de coupe par rapport au référentiel machine</p> <p>Indiquer les relations entre les formes à générer et les conditions de réglage ou de mise en oeuvre</p> <p>Déterminer la valeur des paramètres de réglage</p> <p>Indiquer les essais nécessaires à l'obtention d'un produit conforme au contrat</p> <p>Enumérer les causes possibles d'une dispersion, proposer un remède</p> <p>Enumérer les causes courantes d'incidents d'usinage</p> <p>Enumérer et appliquer les règles d'hygiène et de sécurité individuelles et collectives</p>