

PLACE DU COURS DANS LE PROGRAMME

Ce cours s'inscrit dans la fonction de travail de l'agent de planification au Bureau des méthodes. Il contribue à développer progressivement votre capacité à exploiter les possibilités des procédés d'usinage (objectif ministériel 011S).

Sa réussite est nécessaire pour suivre les cours *Commandes numériques* (280-446-EM) et *Contrôle de la qualité* (280-423-EM) préalable absolu, et s'inscrit dans la liste des cours reliés au domaine de la planification des pièces usinées.

Les objectifs terminaux du cours sont :

- Éléments de l'objectif ministériel 011U :
 - Choisir les procédés d'usinage requis pour la fabrication de pièces.
 - Choisir les accessoires requis pour la fabrication de pièces usinées.
 - Établir les méthodes de blocage de pièces variées.
 - Définir les paramètres d'usinage.
 - Valider l'efficacité de la gamme d'usinage.
 - Prévenir les risques pour la santé et la sécurité associés au domaine de l'usinage.

MATÉRIEL OBLIGATOIRE

- Cahier de notes de cours **#4812** (valable pour la théorie) et **#4770** (valable pour le laboratoire).
- Lunettes de sécurité.
- Règle de machiniste de 6 pouces.
- Salopette.

PLANIFICATION DU COURS

Module	OBJECTIFS D'APPRENTISSAGE	Contenu	MÉTHODES PÉDAGOGIQUES		MOYENS D'ÉVALUATION ET NOTATION
			THÉORIE	LABORATOIRE	
1 (d) 5 heures	<ul style="list-style-type: none"> Calculer les paramètres d'usinage (vitesses, avances et temps) 	<ul style="list-style-type: none"> Vitesses et avances recommandées : usinabilité des matériaux, outils de coupe. 	<ul style="list-style-type: none"> Lecture personnelle, cahier de notes de cours, chap. 2 Exercices de calculs Devoir No 1 Devoir No 6 	<ul style="list-style-type: none"> Exercices pratiques 	<ul style="list-style-type: none"> Formative Formative 2% 2%
2 (b) 25 heures	<ul style="list-style-type: none"> Sélectionner les outils de coupe et établir la séquence d'utilisation appropriée à la tâche. 	<ul style="list-style-type: none"> Distinction des principaux outils de coupe selon leur désignation normalisée, en fonction de la ou des machine(s)-outil(s) sélectionnée(s), de la valeur du rayon de chaque congé, de l'usinabilité du matériau, de la géométrie, de la précision des dimensions et de l'état de surface de la pièce. 	<ul style="list-style-type: none"> Lecture personnelle, cahier de notes de cours, chap. 3, 4, 5, 6, 7 et 8 Devoir No 4 Devoir No 5 Élaboration de gammes d'usinage Devoir No 7 	<ul style="list-style-type: none"> Exercices pratiques 	<ul style="list-style-type: none"> Formative 2% 2% Formative 4%
	<ul style="list-style-type: none"> Sélectionner le dispositif de montage (étau, mandrin, etc.) 	<ul style="list-style-type: none"> Étau, mandrin, montage d'usinage, etc. 	<ul style="list-style-type: none"> Élaboration de gammes d'usinage Devoir No 7 	<ul style="list-style-type: none"> Exercices pratiques 	<ul style="list-style-type: none"> Formative 1%
	<ul style="list-style-type: none"> Choisir les instruments conventionnels d'inspection appropriés. 	<ul style="list-style-type: none"> Règle, pied à coulisse, micromètre, trusquin, cales-étalons, table sinus, etc. 	<ul style="list-style-type: none"> Lecture personnelle, cahier de notes de cours, chap. 1 Exercices de calculs Devoir No 2 Devoir No 3 Élaboration de gammes d'usinage Devoir No 7 	<ul style="list-style-type: none"> Exercices pratiques Inspection du projet d'usinage 	<ul style="list-style-type: none"> Formative 1% 1% Formative 1% 10%
3	<ul style="list-style-type: none"> Identifier la configuration isostatique 	<ul style="list-style-type: none"> Forme de la pièce : dispositif de maintien 	<ul style="list-style-type: none"> Lecture personnelle 	<ul style="list-style-type: none"> Exercices pratiques 	<ul style="list-style-type: none"> Formative

Module	OBJECTIFS D'APPRENTISSAGE	Contenu	MÉTHODES PÉDAGOGIQUES		MOYENS D'ÉVALUATION ET NOTATION
			THÉORIE	LABORATOIRE	
(c) 5 heures	appropriée.	en position.	"Handbook" ENA • Élaboration de gammes d'usinage • Devoir No 7		• Formative • 1%

Examen mi-session de théorie concernant les modules 1 et 2 (2 périodes) : 15%

4 (a) 5 heures	<ul style="list-style-type: none"> Utiliser l'information pertinente : de la demande, du dessin de définition et de la gamme de fabrication de la pièce à usiner Sélectionner le type de machine-outil conventionnelle et l'outillage requis. 	<ul style="list-style-type: none"> Quantité de pièces à produire et échéancier : nom, numéro, révision des cotes, états de surface, caractéristiques géométriques de la pièce. Perceuse, fraiseuse ou tour : montage isostatique et serrage de la pièce; montage et réglage de chaque outil de coupe; différence entre productions unitaires, en petites, moyennes et grandes séries. 	<ul style="list-style-type: none"> Élaboration de gammes d'usinage Devoir No 7 Élaboration de gammes d'usinage Devoir No 7 	<ul style="list-style-type: none"> Exercices pratiques Exercices pratiques 	<ul style="list-style-type: none"> Formative 2% Formative 1%
5 (f) 1 heure	<ul style="list-style-type: none"> Énoncer les principales règles de sécurité concernant l'utilisation d'outils manuels et des machines-outils Utiliser des méthodes de travail sécuritaires et développer un comportement respectueux pour l'environnement. Manipuler les pièces d'une manière sécuritaire et les ranger de façon ordonnée 	<ul style="list-style-type: none"> Comportement sécuritaire : tenue vestimentaire appropriée, produits dangereux. Utilisation sécuritaire des machines-outils et des produits dangereux; remise en ordre des locaux, des machines-outils et du matériel Rangement adéquat des pièces usinées 		<ul style="list-style-type: none"> Exercices pratiques Comportement Exercices pratiques Comportement Exercices pratiques Comportement 	<ul style="list-style-type: none"> Formative 2% Formative 4% Formative 4%
6 (e) 34 heures	<ul style="list-style-type: none"> Utiliser la ou les machines-outils appropriées pour valider la gamme d'usinage. 	<ul style="list-style-type: none"> Réglage des vitesses de coupe et des avances; utilisation des machines-outils; inspection de la pièce usinée et identification des problèmes éventuels. 		<ul style="list-style-type: none"> Exercices pratiques Réglage des machines Réglages des outils Réalisation du projet d'usinage 	<ul style="list-style-type: none"> Formative 2,5% 2,5% 15%

Examen fin de session de théorie concernant les modules 1 à 4 (2 périodes) : 25%

RÉUSSITE AU COURS

Pour réussir ce cours, vous devez obtenir :

- une note globale d'au moins 60%;
- une note d'au moins 60% pour chacune des deux parties (théorie et laboratoire), sinon la note la plus faible des deux parties (théorie ou laboratoire) sera transformée sur 100 et inscrite au bulletin.

La répartition des notes se présente comme ceci :

Théorie :

Devoirs	20 points
Examen mi-session	15 points
Examen fin de session	<u>25 points</u>
	60 points

→ Réussite avec une note d'au moins 36/60

Laboratoire :

Réglages des machines et des outils	5 points
Réalisation du projet d'usinage	15 points
Inspection dimensionnelle du projet d'usinage	10 points
Comportement	<u>10 points</u>
	40 points

→ Réussite avec une note d'au moins 24/40

MÉDIAGRAPHIE : OUVRAGES DE RÉFÉRENCE

CHEVALIER, A. et BOHAN J. *Guide du technicien en fabrication mécanique*, Paris : Hachette technique, 1992, 256 p.

KRAR Steve F, OSWALD J William et SAINT-AMANT Joseph E. *L'ajustage mécanique*, 2e éd., Montréal : Chenelière/McGraw-Hill, 1976, 530 p.

OBERG Erik, JONES Franklin D. et HORTON Holbrook L. *Machinery's Handbook*, 17e éd. et suivantes, New-York : Industrial Press Inc., 1984, 251 p.

RÈGLEMENTS, POLITIQUES ET PROCÉDURES

Une section située vers la fin de votre agenda étudiant de l'École nationale d'aérotechnique présente :

- les conditions particulières au maintien de l'admission d'un étudiant;
- la procédure de traitement des plaintes étudiantes;
- la politique institutionnelle d'évaluation des apprentissages;
- la politique de valorisation de la langue française;
- les règlements de chaque département : ce cours est assujéti aux règlements du département de construction aéronautique