



Nom:
Prénom:
Groupe:

25/10/2020

2eme année licence mécanique

1- La cinématique de coupe est une combinaison entre

Le mouvement de coupe et réglage de montage
Les mouvements de coupe et alimentation
Le choix des matériaux de l'outil et la pièce
La puissance de la machine et type de l'opération

2- La vitesse de coupe en tournage dépend de

La vitesse de rotation
La profondeur de passe
La vitesse d'avance
Les dimensions de la pièce

3- L'arrosage en usinage a pour but

Chauffer la zone de travail
Augmenter le frottement
Améliorer la qualité d'usinage
Nettoyer la zone de travail

4- En usinage par électroérosion

L'éjection de la matière est la deuxième phase d'usinage
La vitesse de travail est faible
La décharge est la première phase d'usinage
L'intensité est très faible

5- Le décolletage,

Usinage classique
Usinage automatique
Non conventionnel
Spécifique de tournage

6- Créer la forme de la pièce en enlevant le surplus de matière est

Usinage
L'ajout de matière
Formage
Mise en œuvre

7- Le moulage est un procédé de fabrication par

Conservation de l'état de matière
Transformation (solide, solide)
Transformation (solide, liquide)
Coulé

8- Le procédé par forgeage concerne

La matière massive chaude
Les métaux en feuille
Transformation froide
La déformation à chaud

9- Le fraisage est un procédé d'usinage à paramètres

Grande vitesse, petit débit
Petite vitesse, petit débit
Grande vitesse, grand débit
Action mécanique

10- Tournage est destiné à réaliser

Les formes gauches
Les formes révolutionnaires
Les pièces sous l'action chimique
Le chariotage

Réponse type fabrication mécanique

1- La cinématique de coupe est une combinaison entre

	Le mouvement de coupe et réglage de montage
X	Les mouvements de coupe et alimentation
	Le choix des matériaux de l'outil et la pièce
X	La puissance de la machine et type de l'opération

2- La vitesse de coupe en tournage dépend de

X	La vitesse de rotation
	La profondeur de passe
	La vitesse d'avance
X	Les dimensions de la pièce

3- L'arrosage en usinage a pour but

	Chauffer la zone de travail
	Augmenter le frottement
X	Améliorer la qualité d'usinage
X	Nettoyer la zone de travail

4- En usinage par électroérosion

	L'éjection de la matière est la deuxième phase d'usinage
X	La vitesse de travail est faible
X	La décharge est la première phase d'usinage
	L'intensité est très faible

5- Le décolletage,

	Usinage classique
X	Usinage automatique
	Non conventionnel
X	Spécifique de tournage

6- Créer la forme de la pièce en enlevant le surplus de matière est

X	Usinage
	L'ajout de matière
	Formage
X	Mise en œuvre

7- Le moulage est un procédé de fabrication par

	Conservation de l'état de matière
	Transformation (solide, solide)
X	Transformation (solide, liquide)
X	Coulé

8- Le procédé par forgeage concerne

X	La matière massive chaude
	Les métaux en feuille
	Transformation froide
X	La déformation à chaud

9- Le fraisage est un procédé d'usinage à paramètres

	Grande vitesse, petit débit
	Petite vitesse, petit débit
X	Grande vitesse, grand débit
X	Action mécanique

10- Tournage est destiné à réaliser

	Les formes gauches
X	Les formes révolutionnaires
	Les pièces sous l'action chimique
X	Le chariotage