



VOCABULAIRE des tours et du tournage des métaux

Terminologie technique et industrielle
Vocabulaire anglais-français

Comité interentreprises de l'usinage et de la machine-outil

Québec 

VOCABULAIRE
des tours et du tournage
des métaux

BIBLIOTHÈQUE ADMINISTRATIVE
Ministère des Communications
Éléments de catalogage avant publication

Vocabulaire des tours et du tournage des métaux: vocabulaire anglais-français/Comité interentreprises de l'usinage et de la machine-outil [pour] l'Office de la langue française]. — Québec: Publications du Québec, ©1991.

(Cahiers de l'Office de la langue française)
(Terminologie technique et industrielle)

Bibliogr.

ISBN 2-551-14809-X

1. Tours (Machines-outils) — Dictionnaires 2. Tours (Machines-outils — Dictionnaires anglais 3. Métaux, Travail des — Machines — Dictionnaires 4. Métaux, Travail des — Machines — Dictionnaires anglais 5. Français (Langue) — Dictionnaires anglais 6. Anglais (Langue) — Dictionnaires français I. Comité interentreprises de l'usinage et de la machine-outil. II. Québec (Province). Office de la langue française. III. Collection.

A11L3/C33

VOCABULAIRE des tours et du tournage des métaux

Terminologie technique et industrielle
Vocabulaire anglais-français

Comité interentreprises de l'usinage et de la machine-outil

Québec 

Ce vocabulaire a été préparé sous la direction de Jean-Marie Fortin, directeur des services linguistiques.

Cette édition a été produite par
Les Publications du Québec
1279, boul. Charest Ouest
Québec (Québec)
G1N 4K7

Révision :
Denis Juneau

Secrétariat :
Ginette Paquet

Conception graphique de la couverture :
Communication visuelle Camirand associés

Nous remercions l'entreprise I.Thibault inc.
de Saint-Damien, MRC de Bellechasse,
pour avoir autorisé la prise de vue
de la page couverture dans ses ateliers.

© Gouvernement du Québec, 1991
Dépôt légal — 4^e trimestre 1991
Bibliothèque nationale du Québec
Bibliothèque nationale du Canada
ISBN: 2-551-14809-X

En collaboration avec

Normand Côte

Terminologue
Office de la langue française
et

Claude Lainé

Terminologue
Secrétariat d'État du Canada
Section de terminologie

Membres permanents

Mony Schnasi

Ateliers d'ingénierie Dominion

Christian Tremblay

Guy Lussier
Bombardier

Michelle Riopel

Geneviève Boileau
Canadair

Claire Chaballer

Continental Can Canada

Carolynn Emeyriat

Victor Audette
École nationale d'aérotechnique

Claude Delbès

Gilles Lahaise
Entreprises AWSM

Lucien Morin

Philippe Pilotto
Claude Hayes
Pratt et Whitney

Claudine Van den Heuvel

Velan

Membres occasionnels

Charles Dupont

Lillian Yeoman
Air Canada

Denis Dubuc

Bendix Avelex

Michel Roy

Camco

Édith Girard

Éditions Québec-Amérique

Marielle Hébert-Charette

La Langagerie

Marie Massé

Valentin Gava
Marine Industries

Le contenu de cette publication est également diffusé, sous diverses formes, par le réseau public de la Banque de terminologie du Québec.

Préface

En publiant le *Vocabulaire des tours et du tournage des métaux* en étroite collaboration avec le Secrétariat d'État et un comité regroupant l'École nationale d'aérotechnique et plusieurs entreprises utilisatrices de cette technologie, l'Office de la langue française rend hommage une fois de plus au fait français et prouve que les efforts déployés pour en arriver à uniformiser la langue technique utilisée dans les différents secteurs de l'activité économique ne sont pas spécifiques au Québec.

Le présent ouvrage vient en effet concrétiser cette collaboration en matière de terminologie qui ne peut qu'être bénéfique pour la cause terminologique.

Le tournage des métaux étant utilisé dans une foule de domaines, il est d'ores et déjà assuré que le *Vocabulaire des tours et du tournage des métaux* connaîtra le succès qu'il mérite auprès d'un public très diversifié.

Le président de l'Office
de la langue française,
Jean-Claude Rondeau

Introduction

L'Office de la langue française publie aujourd'hui le *Vocabulaire des tours et du tournage des métaux*, fruit de la collaboration de plusieurs entreprises utilisatrices des techniques d'usinage des métaux et du Secrétariat d'État.

Le Comité interentreprises de l'usinage et de la machine-outil a été créé il y a déjà quelques années pour étudier les notions couvrant les techniques de tournage des métaux et les principaux types de tours utilisés. Étant donné que ces sous-domaines avaient déjà fait l'objet de deux publications à caractère provisoire (le *Lexique des tours et du tournage des métaux* de Jean Mercier (1982) et le *Glossaire anglais-français des termes utilisés en tournage sur machine-outil* de Claude Lainé [1979]), le comité a décidé de les utiliser comme base de ses travaux.

Le lecteur trouvera dans le présent ouvrage la terminologie relative aux opérations de tournage et aux principaux angles de coupe, ainsi que celle relative aux tours et à leurs différents outils et accessoires.

Le *Vocabulaire des tours et du tournage des métaux* s'adressant, avant tout, aux utilisateurs de ce type d'appareil d'usinage et bien sûr aux étudiants désireux d'appivoiser la terminologie en même temps que la technique, les définitions ont un caractère très pratique et visent le plus souvent à préciser davantage l'utilisation que l'on fait des différents tours et outils plutôt que leurs composantes.

Nous espérons que le présent vocabulaire contribuera à faire le point sur la terminologie du tournage des métaux, cette technologie d'usinage utilisée pour une foule d'applications dans des domaines très variés.

Normand Côte,
terminologue

Abréviations et remarques liminaires

abrév.	abréviation
CA	Canada
FR	France
GB	Grande Bretagne
loc. v.	locution verbale
n. f.	nom féminin
n. m.	nom masculin
syn.	synonyme
US	États-Unis
v.	verbe
v. o.	variante orthographique

Présentation

- a) Les articles du présent ouvrage et l'index français se présentent selon l'ordre alphabétique discontinu.
- b) Pour chaque notion le lecteur trouvera une définition anglaise et une définition française et souvent des notes dans les deux langues. Les définitions et notes anglaises ne trouvent pas toujours leurs correspondances françaises parfaites: le lecteur ne s'étonnera donc pas si, quelquefois, l'information est plus complète et plus précise dans l'une ou l'autre langue. Le but recherché en publiant ici les informations anglaises était de bien cerner la notion dans les deux langues et non de donner la traduction littérale d'une définition ou d'une note.
- c) Les termes donnés en entrées principales anglaise et française sont ceux que le comité privilégie; un point-virgule sépare l'entrée de ses synonymes ainsi que les différents synonymes entre eux.
- d) Les sous-entrées anglaises (abréviations, synonymes et variantes orthographiques) sont reprises dans l'ordre alphabétique du vocabulaire précédées des mentions **Abrév. de**, **Syn. de** et **V. o. de**.
- e) La catégorie grammaticale est précisée pour chacune des entrées ou sous-entrées françaises.
- f) Si nécessaire, des indicatifs de pays viennent distinguer les dénominations de différents pays pour une même notion.
- g) La bibliographie comprend, à l'exception des grands dictionnaires de langue, tous les ouvrages ayant servi à la préparation des dossiers terminologiques à la base de la présente publication.
- h) L'index français permet, grâce à ses renvois numériques, une consultation très rapide du vocabulaire. Dans cet index, les termes cités en note sont indiqués avec un renvoi numérique entre parenthèses.

Vocabulaire

A

1. *abrasive machining*
usinage par abrasion n. m.

A process used primarily to remove metal and to shape the product by the cutting action of an abrasive material.

Technique d'usinage consistant à façonner une pièce par enlèvement de métal à l'aide d'un matériau abrasif.

2. *alignment of centers*
alignement des pointes n. m.

The act of truing the live and dead centers with each other and with the center line of the lathe.

Opération consistant à rendre l'axe, passant par les pointes, parallèle à la direction des glissières du banc.

3. *apron*
tablier n. m.

The front part of the carriage containing the gears, clutches, and levers for moving the carriage along the ways using hand or power feeds.

Partie avant du trainard qui contient les mécanismes et les commandes de mouvements d'avance.

B

4. *back-off lathe;*
relieving lathe
tour à détalonner n. m.

An engine lathe whose cross slide moves back and forth to perform plunge, traverse and tracing cuts.

Tour parallèle dont le chariot transversal est animé d'un mouvement de va-et-vient périodique pouvant travailler indifféremment en plongée, en chariotage ou en copiage.

5. *back-rake angle*
angle de pente arrière n. m. ;
angle d'inclinaison arrière n. m.

The angle between the face of a tool and a line parallel to the base of the shank or holder measured in a plane parallel to the center line of the point and at right angle to the base.

Note. — The back-rake angle can be positive, neutral or negative.

Angle formé par l'arête tranchante et le plan de référence de l'outil.

Note. — La valeur de cet angle peut être positive, nulle ou négative.

6. *bar capacity*
diamètre maximal de barre admissible n. m.

The maximum diameter of bar stock which can pass through the spindle hole of a lathe.

Plus grand diamètre d'une barre que l'alésage de la broche d'un tour peut permettre d'usiner.

7. *bar turning*
décolletage n. m.

A turning operation during which the work-piece is machined from a bar of material from which it is finally separated by a parting operation.

Opération consistant à fabriquer des petites pièces en les usinant directement, à partir d'une barre, les unes à la suite des autres.

8. *bed***banc** n. m.

A rigid casting made in one piece that holds or supports all the parts of the lathe.

Structure en fonte dont la partie supérieure est dressée avec précision pour recevoir les différentes parties du tour et servir au guidage du trainard.

9. *belt-driven lathe***tour à commande par courroie** n. m.

A lathe having a belt drive.

Tour dont la broche est commandée par courroie.

10. *bench lathe***tour d'établi** n. m.

A small type of lathe designed to be bolted to a bench or mounted on a stand.

Tour léger pouvant être monté sur un établi ou un bâti.

11. *bent-tail dog;**bent-tail lathe dog***toc à queue coudée** n. m.

A dog with a bent shank projecting into, and engaged by, a slot in the driving plate or chuck.

Toc dont la queue, formant un angle droit, s'engage dans la rainure du plateau ou pousse-toc.

12. *bent-tail lathe dog*Syn. de *bent-tail dog*13. *bent turning tool;**cranked tool***outil coudé** n. m.

A tool that has the point bent to the left or right to make its operation more convenient.

Outil dont l'arête tranchante est inclinée à gauche ou à droite par rapport au corps de l'outil.

Note. — L'outil coudé est généralement utilisé pour le chariotage.

14. *boring***alésage** n. m.

The operation of enlarging and truing a drilled or cored hole with a single-point cutting tool.

Opération consistant à agrandir, au moyen d'un alésoir, un trou préalablement exécuté pour en parfaire la forme et le rendre propre à un ajustement de précision.

15. *boring bar***barre d'alésage** n. f.

A stiff cylindrical bar supported at the machine table, carrying the boring tool.

Note. — The boring bar is driven by the spindle of a boring machine or held in the compound slide of a lathe.

Barre d'acier servant de support à un alésoir.

Note. — Cette barre est fixée soit dans la broche d'une aléseuse, soit sur le chariot porte-outil d'un tour.

16. *boring tool***alésoir** n. m.

A tool designed to enlarge the size of a hole.

Outil utilisé pour l'ébauche et la finition des alésages.

Note. — L'alésoir sert aussi à pratiquer un évidement.

17. *button method***méthode des tourillons** n. f.;**méthode des boutons** n. f.

A method for locating the true position of holes to be machined by using steel bushings tightened in exact positions on the work.

Méthode de centrage d'une pièce sur laquelle des alésages doivent être exécutés à entraxes précis.

C18. *capstan lathe***tour revolver à cabestan** n. m.;**tour à cabestan** n. m.

A lathe having a capstan-controlled turret instead of a simple toolpost.

Tour revolver dont la tourelle, montée sur une semelle déplaçable sur le banc, est commandée par un cabestan.

19. *carriage*

trainard n. m.;

chariot longitudinal n. m.

A flat-shaped casting that supports the cutting tool and moves along the bed of the lathe for turning operations.

Partie d'un tour coulissant sur la glissière du banc et portant les organes destinés à maintenir les outils et à commander leur avance.

20. *carrier*Syn. de *dog*21. *center*

pointe n. f.;

pointe fixe n. f.

A hardened steel device, used to support the end of a workpiece as it is being turned, with a taper shank on one end and a 60° point at the other end.

Accessoire, comprenant une queue conique et une partie utile terminée par un cône à 60°, qui se loge dans la broche ou dans le fourreau de la contrepointe.

22. *center drill;**combined drill and countersink*

foret à centrer n. m.

A stubby two-fluted combined drill and countersink twist drill with a 60° countersink used to drill countersunk center holes in workpieces.

Outil de forme servant à percer un avant-trou ou à façonner un centre à 60° épousant les pointes de la poupée fixe et de la contrepointe.

23. *center drilling*

perçage des centres n. m.

The process of drilling and countersinking a center hole in a workpiece.

Opération qui consiste à matérialiser l'emplacement des pointes ou du trou à percer à l'aide d'un foret à centrer.

24. *center gage;**thread gage*

calibre d'angle n. m.;

gabarit d'angle n. m.

A small, flat, steel tool which has three different-sized, 60° included angles cut in it.

Instrument servant à orienter l'outil à fileter et à en vérifier le profil angulaire.

25. *center hole*

centre n. m.

A hole made at either end of a workpiece to facilitate its mounting between centers.

Logement matérialisant l'axe de rotation d'une pièce à tourner.

26. *center rest*Syn. de *stationary steady*27. *centering*Syn. de *truing*28. *chatter*

broutage n. m.;

broutement n. m.

The vibration of a blunt or badly set or insufficiently rigid cutting tool causing an irregular surface finish on the workpiece.

Vibrations de l'outil ou de la pièce qui engendrent des ondulations sur la surface usinée.

29. *chip breaker*

brise-copeau n. m.

V. o. brise copeau n. m.

A groove machined in the upper face of a tool to cause the chip to break into short sections and prevent long curls.

Rainure pratiquée sur la partie supérieure de la surface d'attaque de l'outil, au voisinage immédiat de l'arête tranchante.

30. *chuck*

mandrin n. m.

A device attached to the spindle for holding the workpiece.

Accessoire servant à assujettir la pièce en cours d'usinage.

31. *chuck, to*

monter en mandrin loc. v.

To mount workpieces in a chuck.

Placer dans un mandrin des pièces à usiner.

32. *chucked mandrel*Syn. de *threaded mandrel*33. *chucker*Syn. de *chucking machine*

34. *chucking*

tournage en l'air n. m.

A turning operation in which the workpiece is gripped at one end only by a chuck.

Tournage effectué sur une pièce maintenue d'un seul côté par serrage dans un mandrin, ou par bridage sur un plateau.

35. *chucking lathe*

Syn. de *chucking machine*

36. *chucking machine;*

chucking lathe;

chucker

tour à mandrin n. m.

A lathe which is especially adapted for parts that must be held in a chuck while being operated upon.

Tour revolver à tourelle parallèle à la broche, sans contrepoupée, muni d'un appareil servant à assujettir en porte-à-faux la pièce à usiner.

37. *circular form tool*

Syn. de *circular forming tool*

38. *circular forming tool;*

circular form tool

outil molette n. m.

A disk with a centrally located mounting hole, plain or threaded, with a notch ground in the periphery to provide a cutting edge.

Outil à lame amovible dont la partie active est circulaire.

39. *clamp dog*

toc à brides n. m.;

toc à mâchoires parallèles n. m.

A dog used for driving square or rectangular workpieces.

Toc servant à entraîner les pièces carrées ou rectangulaires.

40. *clearance angle*

angle de dégagement n. m.

The angle between a plane perpendicular to the base of a tool and that portion of the flank immediately below the relieved flank.

Angle aigu formé par la face de dépouille et une perpendiculaire au plan de base de l'outil.

41. *collet chuck*

mandrin à pince n. m.

A rotating chuck in which the clamping member is a spring collet inclosed in a taper sleeve.

Mandrin dont l'élément de serrage est une pince entourée d'une douille de réduction.

42. *combination chuck*

mandrin à combinaison n. m.

A chuck in which the jaws may be adjusted either independently or together.

Mandrin dont les mors peuvent être serrés simultanément ou séparément.

43. *combined drill and countersink*

Syn. de *center drill*

44. *compound rest*

Syn. de *compound slide*

45. *compound slide* (US);

swivel rest;

swivel slide;

compound rest (GB);

slide rest (GB)

chariot porte-outil n. m.;

chariot pivotant n. m.;

chariot supérieur n. m.;

chariot orientable n. m.

That part of the lathe which rides on the cross slide and carries the toolpost.

Organe du tour, situé sur le chariot transversal, qui reçoit le support porte-outil.

46. *contour turning;*

form turning

tournage par reproduction n. m.

A turning operation in which a three-dimensional reproduction of the shape of a template is made by controlling the cutting tool with a follower that moves over the surface of the template.

Tournage permettant d'imprimer à l'outil le déplacement correspondant à la courbe qu'il faut reproduire et de donner à la pièce un profil conforme à cette courbe.

47. *copying attachment;*
tracer attachment;
duplicating attachment

appareil à copier n. m.;
dispositif de reproduction n. m.

An attachment that transmits to the cutting tool the motion corresponding to the profile of a pattern.

Dispositif qui transmet à l'outil coupant le mouvement correspondant au profil d'un gabarit.

48. *copying lathe;*
tracer lathe;
duplicating lathe

tour à copier n. m.;
tour à reproduire n. m.

A lathe whose tool slide is controlled by means of a sensitive stylus which follows a template.

Tour parallèle servant à reproduire la forme d'un gabarit au moyen d'un palpeur dont le déplacement guide l'outil.

49. *corner boring cutter*
Syn. de *internal side turning tool*

50. *counterboring*
chambrage n. m.

The operation of boring a second hole, larger in diameter than the first, but concentric with it.

Opération consistant à pratiquer un logement à épaulement destiné à noyer les têtes de vis.

51. *countersinking*
fraisage n. m.;
fraisage n. m.

The operation of machining a cone-shaped opening or recess at the outer end of a hole.

Opération consistant à pratiquer, sur les bords d'un trou, un évasement conique pour y noyer les têtes de vis.

52. *cranked tool*
Syn. de *bent turning tool*

53. *cross slide*
V. o. *cross-slide*
chariot transversal n. m.

That part of the lathe which is supported by the saddle of the carriage and can be moved at right angles to the center line of the lathe.

Organe du tour qui se déplace sur le corps du traînard suivant une direction perpendiculaire à l'axe de rotation de la broche.

54. *cross-slide*
V. o. de *cross slide*

55. *cut-off tool*
Syn. de *parting tool*

56. *cutoff tool*
Syn. de *parting tool*

57. *cutting edge*
V. o. *cutting-edge*

arête tranchante n. f.;
arête de coupe n. f.

The leading edge of the toolbit that does the cutting.

Coin taillant de l'outil formé par l'intersection de la surface d'attaque et de la face de dépouille.

58. *cutting-edge*
V. o. de *cutting edge*

59. *cutting-off*
Syn. de *parting*

60. *cutting-off tool*
Syn. de *parting tool*

61. *cutting speed*
vitesse de coupe n. f.

The linear distance a cutting tool moves in relation to a workpiece in one minute.

Vitesse du déplacement linéaire de l'outil par rapport à la pièce pendant une minute.

62. *cutting tool*
outil de coupe n. m.

A tool having one or more cutting edges.

Outil composé d'un corps et d'un tranchant, pouvant avoir une ou plusieurs arêtes tranchantes.

D

63. *dead center*
Syn. de *tailstock center*

64. *depth of cut*

profondeur de coupe n. f.;
profondeur de passe n. f.

The distance from the bottom of the cut to the uncut surface of the workpiece measured at right angles to the machined surface.

Différence entre les deux rayons de la pièce avant et après le passage de l'outil.

65. *disposable insert*

Syn. de *indexable throwaway insert*

66. *distance between centers*

Syn. de *maximum distance between centers*

67. *dog;*
lathe dog;
carrier

toc n. m.

A clamp type device that is fastened to work held between centers.

Accessoire de tournage servant à rendre la pièce solidaire du mouvement de rotation de la broche.

68. *dog plate*

Syn. de *drive plate*

69. *drill chuck*

mandrin porte-foret n. m.;
mandrin de perçage n. m.

A small universal chuck for holding center drills, reamers and taps.

Accessoire servant à retenir et à entraîner les forets à centrer.

70. *drilling*

perçage n. m.

The operation of producing a hole in solid material by means of a center drill.

Opération consistant à réaliser en pleine matière un trou cylindrique à l'aide d'un foret à centrer.

71. *drive plate;*

dog plate;
driving plate

plateau pousse-toc n. m.;
plateau d'entraînement n. m.

A round, slotted plate, attached to the spindle and used to drive a lathe dog.

Plateau d'un tour destiné à entraîner le toc.

72. *driving plate*

Syn. de *drive plate*

73. *duplicating attachment*

Syn. de *copying attachment*

74. *duplicating lathe*

Syn. de *copying lathe*

E

75. *end clearance angle;*
front clearance angle

angle de dégagement frontal n. m.

The angle between a plane perpendicular to the base of a tool and that portion of the flank immediately below the relieved flank.

Angle aigu formé par la face de dépouille frontale et une perpendiculaire abaissée d'un point de l'arête tranchante frontale.

76. *end cutting edge angle*

angle d'arête de coupe frontale n. m.;
angle d'arête tranchante frontale n. m.

The angle between the cutting edge on the end of the tool and a line at right angle to the side edge of the straight portion of the tool shank.

Angle dièdre formé par le plan tangent à l'arête tranchante frontale et un plan tangent au corps de l'outil.

Notes. — 1. Cet angle est perpendiculaire aux génératrices du corps de l'outil.

2. Ces deux plans sont perpendiculaires au plan de base de l'outil.

77. *end-cutting tool*

Syn. de *square-nosed tool*

78. *end facing*

Syn. de *facing*

79. *end relief angle*

angle de dépouille frontale n. m.

The angle between that portion of the end flank immediately below the cutting edge and a line drawn through the cutting edge perpendicular to the base.

Angle aigu formé par la face de dépouille frontale et une perpendiculaire au plan de base de l'outil.

80. *engine lathe*
tour parallèle n. m.;
tour universel n. m.

A basic machine tool which rotates a work-piece on a horizontal spindle for a variety of turning, threading and drilling operations.

Tour à broche horizontale qui permet d'effectuer diverses opérations de tournage, de perçage et de filetage.

81. *expanding mandrel*;
expansion mandrel
mandrin extensible n. m.

A mandrel which is split and capable of expansion by a tapered plug.

Mandrin porte-pièce à douille fendue dans laquelle glisse un tampon conique qui augmente le diamètre du mandrin.

82. *expansion mandrel*
 Syn. de *expanding mandrel*

F

83. *face*
surface d'attaque n. f.;
face d'attaque n. f.

The surface on which the chip apparently impinges as it is separated from the work.

Surface d'un outil sur laquelle glisse le copeau.

84. *face chuck*;
faceplate;
face plate
plateau à trous n. m.;
plateau de montage n. m.

A large disk, for screwing to the spindle nose of a lathe, which is provided with slots and holes for securing work of flat or irregular shape.

Accessoire de tournage, fileté intérieurement, qui se bloque sur le nez de broche du tour pour permettre des montages particuliers.

85. *face plate*
 Syn. de *face chuck*

86. *faceplate*
 Syn. de *face chuck*

87. *facing*;
end facing
dressage n. m.;
surfaçage n. m.

The operation of machining the end of a workpiece to make the end square with the axis or center line.

Opération consistant à produire une surface plane par déplacement d'un outil perpendiculairement à l'axe du tour.

88. *facing lathe*
 Syn. de *T-lathe*

89. *facing tool*
 Syn. de *side-facing tool*

90. *feed*
avance n. f.

The relative amount of motion of a cutting tool into the work during each revolution of the spindle.

Valeur du déplacement longitudinal ou transversal de l'outil après une révolution de la broche du tour.

91. *feed box*;
gear box
boîte d'avance et de pas n. f.;
boîte d'avance n. f.

That part of the lathe which contains a number of different-sized gears, used to change the rate of feed and the ratio between revolutions of the headstock spindle and the movement of the carriage for thread cutting.

Organe qui établit, par engrenages, des rapports rigoureux entre la vitesse de rotation de la broche et celle de la vis mère ou entre la vitesse de rotation de la broche et celle de la barre de chariotage.

92. *feed rod*
 Syn. de *feed shaft*

93. *feed shaft*;
feed rod
barre de chariotage n. f.;
tringle n. f.

A splined shaft used to impart feed motion to a tool carriage by means of a gear.

Arbre rainuré qui assure l'avance automatique du traînard pendant toutes les opérations de tournage, sauf celle du filetage.

94. *feeding force*
Syn. de *longitudinal cutting force*

95. *fillet*
congé de raccordement n. m.;
congé n. m.
A radius at the intersection of two surfaces.
Moulure concave arrondie en quart de cercle située entre deux surfaces.

96. *finish turning*
finition n. f.
The process of machining a workpiece to the required dimensions within specified tolerances.
Opération finale amenant la pièce en œuvre à ses dimensions définitives spécifiées par le dessin.

97. *finishing tool*
outil de finition n. m.
A lathe tool for making a final cut on a workpiece to the required dimensions.
Outil servant à amener la pièce aux dimensions et au fini désirés.

98. *first operation lathe;*
roughing lathe
tour à ébaucher n. m.;
tour à dégrossir n. m.
A lathe used for making rough cuts prior to finishing work on an accurate machine.
Tour utilisé pour effectuer des passes d'ébauche.
Note. — Le terme *passé d'ébauche* désigne le travail qu'effectue l'outil lorsqu'il explore entièrement la surface qu'il doit usiner.

99. *fixed steady*
Syn. de *stationary steady*

100. *flank*
face de dépouille n. f.
The surface below the cutting edge.
Face inclinée de l'outil sous l'arête tranchante.

101. *flank wear*
usure frontale n. f.
Tool wear occurring on the flank of the tool below the cutting edge.
Usure de la face de dépouille due au frottement de l'outil sur la pièce.

102. *follower rest*
Syn. de *following steady*

103. *following steady;*
travelling steady;
follower rest
lunette à suivre n. f.
A steady attached to the back of the carriage of a lathe, which embraces the work behind the tool and follows it along with the rest.

Lunette, boulonnée sur le traînard et accompagnant l'outil, servant à éviter la flexion de la pièce face à l'outil.

104. *form tool*
Syn. de *forming tool*

105. *form turning*
Syn. de *contour turning*

106. *form turning*
tournage de forme n. m.
A plunge cutting operation in which the profile of the cutting edge of the tool corresponds to the required profile of the machined workpiece.

Opération effectuée avec un outil de forme dont le profil est reproduit sur la pièce.

107. *forming cutter*
Syn. de *forming tool*

108. *forming tool;*
form tool;
forming cutter
outil de forme n. m.

A cutting tool intended to produce a desired contour on a workpiece.

Outil dont l'arête tranchante reproduit la génératrice de la surface à obtenir.

Note. — Le terme *génératrice* désigne une droite engendrant une surface.

109. *four-jaw independent chuck*
plateau à quatre mors indépendants n. m.
A chuck whose jaws operate independently, permitting odd-shaped workpieces to be centered.

Accessoire de tournage utilisé pour tenir des pièces brutes et des pièces à contour irrégulier, chaque mors étant actionné individuellement.

110. *four-way toolholder*
Syn. de *turret tool block*
111. *four-way turret*
Syn. de *turret tool block*
112. *four-way turret tool post*
Syn. de *turret tool block*
113. *front clearance angle*
Syn. de *end clearance angle*

G

114. *gang mandrel*
Syn. de *nut mandrel*
115. *gap-bed lathe*
Syn. de *gap lathe*
116. *gap bridge*
pont de tour n. m.;
pont n. m.
The section of a gap lathe which can be removed for machining workpieces having a diameter greater than the swing.
Partie d'un tour à banc rompu pouvant être enlevée pour permettre l'usinage de pièces d'un diamètre supérieur à la hauteur de pointe.
117. *gap lathe;*
gap-bed lathe
tour à banc rompu n. m.
An engine lathe with a removable section in the bed to provide a space or gap and thus increase the swing or maximum diameter that may be revolved.
Tour dont le banc présente un creux permettant de monter, sur la broche, un plateau de grand diamètre.
118. *gear box*
Syn. de *feed box*
119. *gib*
lardon n. m.
A thin piece of metal, located between the dovetails on each of the slides, providing a means of taking up wear and adjusting slides for correct fit.

Cale prismatique réglable placée entre la coulisse et le coulisseau pour réduire le jeu de fonctionnement.

Note. — Le terme *coulisse* désigne la rainure sur laquelle glisse la languette appelée *coulisseau*.

120. *gooseneck tool;*
goosenecked tool;
swan-necked tool
outil à col-de-cygne n. m.

A tool for giving a finishing cut, the body of the tool having a semi-circular portion as part of the stem.

Outil à forme incurvée dont la surface d'attaque est tournée vers le bas.

121. *goosenecked tool*
Syn. de *gooseneck tool*

122. *grinding*
meulage n. m.

The process of removing metal by the cutting action of a solid, rotating, grinding wheel.

Opération consistant à enlever de la matière avec une meule, sans souci de finition et de précision.

123. *grinding attachment*
Syn. de *toolpost grinder*

124. *grooving;*
undercutting;
necking
saignage n. m.

The operation of cutting a groove of predetermined depth in a workpiece.

Opération de tournage consistant à détacher de la barre une pièce terminée.

125. *grooving tool*
outil à saigner n. m.

A short, narrow-bladed cutting tool which is used to cut grooves in a rotating workpiece.

Outil, à arête tranchante de faible largeur, utilisé pour effectuer des saignées sur une pièce en rotation.

H

126. *half-center*
pointe dégagée n. f.

A center which is cut away almost to its point and is used in the tailstock for facing up the ends of work.

Pointe avec méplat permettant à l'outil une approche suffisante du centre et l'arasement de la contrepoupée sans desserrage.

127. *halfnut*;
splitnut;
*split nut*demi-écrou n. m. ;
écrou de vis mère n. m.

A nut split lengthwise that closes over the Acme threads of the lead screw.

Écrou constitué par deux mâchoires qui viennent s'engager dans la vis mère.

128. *headstock*
poupée fixe n. f.

That part of the lathe which holds the revolving spindle and the mechanism for driving it.

Organe du tour, portant la broche et les engrenages, qui permet d'obtenir les différentes vitesses.

129. *headstock center*
Syn. de *live center*130. *hone, to*
Syn. de *to touch up the tool*

I

131. *indexable throwaway insert*;
throwaway insert;
*disposable insert*plaquette amovible n. f. ;
pastille indexable n. f. ;
pastille jetable n. f. ;
plaquette jetable n. f.

A disposable tip that may be quickly indexed or turned in the tool when one of its cutting edges becomes dull.

Plaquette à plusieurs becs, rapportée mécaniquement sur l'outil, que l'on remplace après usure de tous ses becs utiles.

132. *indexing lathe*
Syn. de *turret lathe*133. *internal recessing tool*
outil à évider n. m. (CA) ;
outil à chambrer n. m. (FR)

A cutting tool intended for cutting an internal groove or recess in a machine part.

Outil utilisé pour usiner des gorges et des évidements.

134. *internal side turning tool*;
corner boring cutter
outil bec-de-pierrot n. m.

A tool used for facing the bottom of bores. Outil de finition pouvant effectuer simultanément l'alésage et le dressage d'un épaulement.

Note. — *Outil bec-de-pierrot* est un terme d'atelier.

J

135. *jaw*
mors n. m.

That part of a chuck, frequently interchangeable, which the clamping mechanism forces against the piece to be held.

Élément du mandrin qui est en contact avec la pièce à usiner.

136. *jaw*
touche n. f.

The adjustable part of a steady that is used to form a true bearing for the work, allowing it to turn freely but without play.

Partie réglable d'une lunette fixe ou d'une lunette à suivre qui prend appui sur une partie préalablement tournée de la pièce.

K

137. *knurl***molette** n. f.

A hardened steel wheel with serrations around the circumference, used for knurling.

Galet en acier trempé possédant des stries sur son pourtour et servant d'outil de moletage.

138. *knurling***moletage** n. m.

The process of rolling depressions or indentations of various shapes into metal by the use of revolving hardened-steel wheels pressed against the work.

Opération de tournage consistant à imprimer des stries, au moyen de molettes, à la surface des pièces destinées à être manoeuvrées à la main.

139. *knurling toolholder***porte-molette** n. m.

A holder in which hardened steel wheels are fastened.

Organe qui sert de support à la molette.

L

140. *lathe***tour** n. m.

A machine for the removal of material from a workpiece by gripping it securely in a holding device and rotating it under power against a suitable cutting tool.

Machine-outil destinée à usiner des pièces de révolution par enlèvement de matière.

Note. — Le terme *pièce de révolution* désigne une pièce qui tourne sur son axe pendant l'usinage.

141. *lathe dog*Syn. de *dog*142. *lead screw***vis mère** n. f.

A threaded shaft which moves the saddle of a lathe during screw cutting operations, when the movement of the cutting tool must be synchronized with the speed of the spindle.

Barre filetée commandée par la boîte d'avance et de pas et liée au traînard qui, lorsqu'il est en prise, permet l'exécution de filetages.

143. *left-hand tool***outil à gauche** n. m.

A lathe side tool with the cutting edge on the right, thus cutting from left to right, that is away from the headstock of a conventional lathe.

Outil qui travaille en se déplaçant de gauche à droite en direction de la contrepoupée.

144. *live center (US); headstock center***pointe vive** n. f.

A center that fits into the headstock spindle and revolves with the work.

Pointe montée dans une broche.

145. *live dead center*Syn. de *live tailstock center*146. *live tailstock center; revolving dead center; live dead center***pointe tournante** n. f.

A center that has a ball-bearing mechanism permitting to revolve with the workpiece.

Pointe qui se loge dans le fourreau de la contrepoupée et tourne avec la pièce à usiner.

Note. — Un mécanisme de roulement à billes, à rouleaux ou à aiguilles permet à la pointe de tourner.

147. *longitudinal cutting force; feeding force***effort d'avance longitudinale** n. m.

The force exerted by the workpiece against the side of the tool.

Force exercée par la pièce sur le côté de l'outil dans le sens inverse de l'avance latérale.

M

148. *mandrel*

mandrin porte-pièce n. m.

A shaft, bar or tube used for holding a workpiece to be machined.

Cylindre lisse, centré, recevant une pièce préalablement alésée sur laquelle sera effectué un tournage extérieur.

149. *maximum distance between centers; distance between centers*

distance entre pointes n. f.

The distance between the two centers when the tailstock is at the end of the bed.

Distance entre les pointes lorsque la contrepointe est reculée à l'extrémité du banc.

150. *multiple-spindle lathe*

tour multibroche n. m.

A lathe with several spindles mounted on a rotating spindle carrier that regularly indexes each spindle into the next position.

Tour à plusieurs broches travaillant simultanément sur plusieurs barres montées sur une tourelle carrée tournante.

N

151. *necking*Syn. de *grooving*152. *nose angle*

angle de pointe n. m.

The angle included between the side-cutting edge and the end-cutting edge.

Angle dièdre formé par le plan tangent à l'arête tranchante frontale et le plan tangent à l'arête tranchante latérale.

153. *nut arbor*Syn. de *threaded mandrel*154. *nut mandrel;**gang mandrel*

mandrin cylindrique à blocage par écrou n. m.;

mandrin à écrou n. m. (CA)

A straight mandrel, threaded at one end on which a number of workpieces may be mounted and securely held for turning between centers.

Mandrin à bout fileté convenant à la reprise en série des pièces à alésage cylindrique.

O

155. *offset the tailstock center, to; to set over the tailstock center*

désaxer la contrepointe loc. v.

To move the tailstock center out of line with the headstock center.

Déplacer latéralement la contrepointe de sorte que les axes des pointes ne se confondent plus avec l'axe de la pièce.

156. *operation sheet*Syn. de *plan of procedure*

P

157. *parting;**parting-off;**cutting-off*

tronçonnage n. m.

The operation of separating a piece of finished work from the bar stock from which the piece was machined.

Opération consistant à séparer une pièce de révolution par pénétration d'un outil perpendiculairement à l'axe du tour.

158. *parting-off*Syn. de *parting*159. *parting tool;**cutting-off tool;**cut-off tool;**cutoff tool*

outil à tronçonner n. m.

A narrow-bladed cutting tool which is used to cut-off work while it is rotating in a lathe chuck.

Outil à arête tranchante de faible largeur utilisé pour sectionner une pièce en rotation.

Note. — L'outil à tronçonner est souvent confondu avec l'outil à saigner.

160. *plain turning*
Syn. de *straight turning*

161. *plan of procedure;*
operation sheet

gamme d'usinage n. f.;
gamme n. f.

A list of steps needed to complete a project or job.

Ensemble de toutes les opérations à pratiquer sur la pièce à usiner.

162. *precision grinding*
rectification n. f.

A grinding operation done to extremely close tolerances.

Opération exécutée par une meule sur la surface d'une pièce dans le but essentiel d'éliminer les déformations dues à la trempe, d'obtenir des tolérances d'usinage étroites ou de réaliser une finition de surface élevée.

163. *production lathe*
tour de production n. m.

A stripped-down lathe intended for moderate-quantity production runs, for straight turning of single diameters and facing.

Tour ne possédant qu'une barre de chariotage, sans vis mère, réservé aux travaux en série.

R

164. *radial cutting force*
effort de pénétration n. m.

The force exerted by the workpiece against the front of the tool.

Force exercée par la pièce sur l'outil dans le sens inverse de l'avance perpendiculaire.

165. *ram*
Syn. de *tailstock spindle*

166. *reaming*
alésage n. m.

A method of machining holes to size with a fluted, hardened and ground, accurately-sized cutting tool.

Opération consistant à parachever, au moyen d'une aléreuse, un trou préalablement percé pour lui donner un axe rectiligne, une forme géométrique correcte, une bonne qualité de fini et une cote comprise entre les limites fixées.

Notes. — 1. Ce terme désigne également le résultat de l'opération.

2. L'aléreuse est une machine-outil.

167. *recessing*
évidement n. m.

The operation of cutting a groove on the inside of a hole.

Opération consistant à exécuter un dégagement cylindrique de diamètre supérieur à l'alésage et limitant celui-ci à deux portées.

Notes. — 1. Ce terme désigne également le résultat de l'opération.

2. En France, cette notion correspond au terme *chambrage*.

168. *relief angle*
angle de dépouille n. m.

The angle between a plane perpendicular to the base of a tool or toolholder and the ground flank immediately adjacent to the cutting edge.

Angle aigu formé par la face de dépouille avec une perpendiculaire au plan de base de l'outil.

169. *relieving lathe*
Syn. de *back-off lathe*

170. *revolving dead center*
Syn. de *live tailstock center*

171. *right-hand tool*
outil à droite n. m.

A lathe side tool which, when looking at the point end with the face upward, has the cutting edge on the right side.

Outil qui travaille en se déplaçant de droite à gauche en direction de la poupée fixe.

172. *rough turning;*
roughing
dégrossissage n. m.;
ébauchage n. m.

The process of removing excess stock rapidly and efficiently, leaving enough stock for finishing to the specified size.

Opération par laquelle on enlève la matière excédente à l'exception d'une petite quantité qui partira à la finition.

173. *roughing*
Syn. de *rough turning*

174. *roughing lathe*
Syn. de *first operation lathe*

175. *roughing tool*
outil à dégrossir n. m.;
outil de dégrossissage n. m.;
outil d'ébauche n. m.

Any tool of an adequate size for relatively heavy cuts.

Outil permettant de fortes avances et des passes profondes.

176. *round-nose tool*
V. o. de *roundnose tool*

177. *roundnose tool*
V. o. *round-nose tool*
outil à retoucher n. m.

A general-purpose tool that can be used for both right and left cuts and to form a radius at the corner of a shoulder.

Outil symétrique, à angle variant de 30° à 80°, pouvant travailler en se déplaçant de droite à gauche ou de gauche à droite.

S

178. *saddle*
corps de chariot n. m.

An H-shaped casting that fits over the bed and slides along the ways of an engine lathe, which forms the main horizontal part of the carriage to which the apron is attached and supports the cross slide, compound slide and toolpost.

Organe d'un tour parallèle reposant sur les glissières du banc, auquel est accroché le tablier avec lequel il forme le trainard.

179. *screw cutting;*
thread cutting;
threading

filetage n. m.

The process of producing a ridge of uniform section by cutting a continuous groove around a cylinder.

Opération de tournage consistant à exécuter, sur la pièce en mouvement, un sillon hélicoïdal par déplacement d'un outil à fileter, parallèlement aux génératrices du corps à usiner.

180. *screw machine*
tour à décolleter n. m.

A form of turret lathe having a hollow spindle through which a bar can be fed to be machined into bolts, studs and other screws or any small repetition work.

Tour servant à fabriquer des pièces en les usinant dans une barre les unes à la suite des autres.

Note. — Le tour à décolleter peut être mono-broche, multibroche, semi-automatique ou automatique.

181. *scroll chuck;*
three-jaw universal chuck
mandrin autocentreur n. m.;
mandrin à serrage concentrique n. m.;
mandrin à trois mors universel n. m.

A self-centering chuck with slotted jaws which engage with a raised spiral on a plate rotated by a key to advance the jaws while maintaining their concentricity.

Mandrin dont les mors se serrent et se desserrent simultanément, concentriquement à l'axe du tour.

182. *self-driving center*
pointe striée n. f.

A center with longitudinal grooves ground around the circumference of its 60° point.

Pointe dont la partie conique à 60° est garnie de cannelures parallèles.

183. *set over the tailstock center, to*
Syn. de *to offset the tailstock center*

184. *shank*
queue n. f.

That part of the tool held by the toolpost.
Partie non active de l'outil prévue pour assurer sa fixation sur le support porte-outil.

185. *sharpening*
affûtage n. m.

The operation of providing tools with a proper cutting geometry.

Opération destinée à donner à la partie active d'un outil des angles de valeurs connues, en rapport avec l'usage auquel il est destiné.

186. *shoulder*
épaulement n. m.

Any change in diameters, or step, obtained when turning more than one diameter on a piece of work.

Changement de section d'une pièce pouvant servir d'appui ou de butée.

187. *side clearance angle*
angle de dégagement latéral n. m.

The angle between a plane perpendicular to the base of a tool and that portion of the side flank immediately below the relieved flank.

Angle aigu formé par la face latérale et une perpendiculaire au plan de base de l'outil.

188. *side cutting edge angle*
angle d'arête tranchante latérale n. m.

The angle between the side cutting edge and the side of the tool shank.

Angle dièdre formé par le plan tangent à l'arête tranchante latérale et un plan parallèle aux génératrices du corps de l'outil.

Note. — Ces deux plans sont perpendiculaires au plan de base de l'outil.

189. *side-facing tool*;
side tool;
facing tool

outil à dresser n. m.

A tool used for finishing the ends of work square and smooth.

Outil utilisé pour le petit surfacage tel que le façonnage des épaulements ou le dressage des extrémités de pièces tenues entre les pointes du tour.

190. *side-rake angle*
angle de pente latérale n. m.;
angle d'inclinaison latérale n. m.

The angle between the face of a tool and a line parallel to the base, which is measured in a plane at right angles to the base, and at right angles to the center line of the point.

Angle compris entre le plan formé par la face affûtée et la face supérieure du corps de l'outil.

191. *side-relief angle*
angle de dépouille latérale n. m.

The angle between the portion of the side flank immediately below the cutting edge and a line drawn through this cutting edge perpendicular to the base.

Angle aigu formé par la face de dépouille latérale et une perpendiculaire au plan de base de l'outil.

192. *side tool*
Syn. de *side-facing tool*

193. *single-point cutting tool*
Syn. de *single-point tool*

194. *single-point tool*;
single-point cutting tool
outil à tranchant unique n. m.;
outil à arête tranchante unique n. m.

A cutting tool having one face and one continuous cutting edge which produces the machined surface.

Outil possédant une seule arête tranchante.

195. *slide rest*
Syn. de *compound slide*

196. *solid mandrel*
mandrin lisse n. m.;
mandrin de reprise n. m.

A cylindrical rod upon which partly machined work is mounted for turning.

Mandrin servant à la reprise de pièces à partir d'un alésage déjà calibré.

197. *solid tool*;
solid toolbit

outil monobloc n. m.

A toolbit made from one solid piece of material.

Grain pris directement dans une barre d'acier et mis en forme par forgeage et meulage.

198. *solid toolbit*
Syn. de *solid tool*

199. *spindle*
broche n. f.

That part of the lathe which supports the attachments for holding and turning the workpiece.

Arbre creux recevant le mouvement de rotation du moteur et dont l'extrémité sert au montage des différents plateaux ou mandrins.

200. *spindle nose*
nez de broche n. m.

That end of the lathe spindle to which the chuck or face chuck is fastened.

Extrémité de la broche comportant un alésage conique destiné à recevoir la pointe et un filetage servant au montage des plateaux à trous et des mandrins.

201. *split nut*
Syn. de *halfnut*

202. *splitnut*
Syn. de *halfnut*

203. *spot facing*
lamage n. m.

The operation of smoothing or squaring the surface around a hole to provide a seat for the head of a cap screw or a nut.

Opération consistant à dresser une surface perpendiculaire à un trou.

204. *spring collet*
pince de serrage n. f. ;
pince extensible n. f. ;
pince-barre n. f.

A slotted, externally-coned sleeve which fits into a collet chuck and is used to grip small circular work.

Douille fendue, à cône extérieur, faisant partie d'un mandrin à pince.

205. *square-nose tool*
Syn. de *square-nosed tool*

206. *square-nosed tool* ;
end-cutting tool ;
square-nose tool
outil pelle n. m.

A cutting tool usually ground with the end-cutting edge at approximately 90° to the axis of the point.

Outil caractérisé par une grande longueur de tranchant, travaillant de front en pleine matière.

207. *square turret*
Syn. de *turret tool block*

208. *stationary steady* ;
center rest (US) ;
fixed steady

lunette fixe n. f.

A steady that is clamped to the ways of the lathe to support long workpieces during turning operations.

Lunette immobilisée sur le banc et servant à supporter une pièce longue pour en permettre l'usinage en l'air.

209. *steady*
lunette n. f.

A support attached either to the bed or the carriage of a lathe for backing up slender work.

Accessoire de tournage à surface de portée cylindrique, servant à supporter une pièce longue et flexible.

210. *stop*
butée n. f.

A device or piece for arresting or limiting motion or for determining the position to which a part will be brought.

Dispositif d'arrêt, fixe ou réglable, servant à positionner une pièce sur une machine-outil.

Note. — La butée peut aussi servir à limiter la course d'un outil.

211. *straight turning*;
plain turning
chariotage n. m.;
cylindrage n. m.

A turning operation in which the turning tool feeds parallel to the axis of rotation of the workpiece in order to produce a cylindrical surface.

Opération de tournage pendant laquelle l'outil se déplace parallèlement à un point central de la pièce à usiner.

212. *swan-necked tool*
Syn. de *gooseneck tool*

213. *swing*;
swing over bed
hauteur de pointe n. f.

The largest diameter that can be turned over the ways of a lathe.

Distance verticale comprise entre le dessus du banc et l'axe des pointes.

214. *swing over bed*
Syn. de *swing*

215. *swivel rest*
Syn. de *compound slide*

216. *swivel slide*
Syn. de *compound slide*

T

217. *T-lathe*;
facing lathe
tour en l'air n. m.;
tour frontal n. m.

An engine lathe that has a bed set at 90° to the spindle axis instead of the usual parallel arrangement so it can machine large disks where facing cuts predominate.

Tour avec fosse et banc séparés de la poupée fixe servant à usiner des pièces de grandes dimensions.

218. *tail stock*
V. o. de *tailstock*

219. *tail-stock*
V. o. de *tailstock*

220. *tailstock*
V. o. *tail stock*;
tail-stock

- contrepoupée n. f.;
poupée mobile n. f.

The counterpart of the headstock which can be moved along the bedways and clamped in position for supporting work when turning on centers or for supporting and feeding drills or reamers.

Organe du tour placé en face de la poupée fixe et aligné à l'autre extrémité du banc sur lequel il peut se déplacer.

Note. — La contrepoupée est souvent confondue avec la contrepointe.

221. *tailstock center*;
dead center (US)

- contrepointe n. f.

A center that is used in the tailstock spindle and does not revolve.

Pointe fixe montée dans le fourreau de la contrepoupée.

222. *tailstock spindle*;
ram

- fourreau n. m.;
canon n. m. (CA)

That part which moves in and out of the upper casting when the tailstock handwheel is turned.

Organe coulissant, logé dans la partie supérieure de la contrepoupée, qui reçoit la pointe fixe, la pointe tournante ou les forets.

223. *tangential cutting force*
effort de coupe n. m.

The force exerted by the workpiece against the top of the cutting tool.

Force exercée par la pièce sur la partie supérieure de l'outil.

224. *taper attachment*
Syn. de *taper turning attachment*

225. *taper sleeve*
douille de réduction n. f.

A standard sleeve for fitting the shanks of drills to machine spindles.

Douille représentant un cône mâle s'adaptant dans la broche et un cône femelle servant à recevoir un foret, une pointe, ou une autre douille de réduction.

226. *taper turning*

tournage conique n. m.

The process of producing a conical turned surface.

Opération de tournage pendant laquelle le déplacement de l'outil se fait obliquement à l'axe et rigoureusement dans un plan axial.

227. *taper turning attachment;*
taper attachment

appareil à tourner conique n. m.;
dispositif de tournage conique n. m.

A fixed casting attached to the back of the lathe carriage, used to turn and bore tapers.

Coulisse inclinable fixée sur le banc, destinée au guidage du chariot transversal libéré de sa vis de commande pour l'exécution de cônes par reproduction.

228. *tapping*

taraudage n. m.

The operation of forming internal threads by means of a tap.

Opération ayant pour objet l'exécution d'un filetage intérieur, au moyen d'un taraud.

Note. — Le taraud est un outil à tranchants multiples.

229. *thin the point, to*

amincir v.;
moucher v.

To reduce the width of the dead center of a drill in order to make penetration into the work less difficult.

Meuler la pointe d'un foret pour réduire la largeur de l'âme.

230. *thread-chasing dial*
Syn. de *thread dial*

231. *thread cutting*
Syn. de *screw cutting*

232. *thread dial;*
threading dial;
thread-chasing dial

appareil de retombée dans le pas n. m.;
appareil indicateur d'embrayage n. m.

An indicator with a revolving dial which meshes with the lead screw thereby indicating when to engage the halfnut to permit the cutting tool to follow exactly in the original cut.

Dispositif, employé en filetage, permettant de contrôler la rotation de la vis mère pour déterminer le moment de l'embrayage de l'écrou.

233. *thread gage*
Syn. de *center gage*

234. *threaded mandrel;*
chucked mandrel;
nut arbor

mandrin fileté n. m.

A mandrel used for holding workpieces having a threaded hole.

Mandrin permettant la reprise de pièces fileées intérieurement.

235. *threading*
Syn. de *screw cutting*

236. *threading dial*
Syn. de *thread dial*

237. *threading tool*
outil à fileter n. m.

A single-point cutting tool ground to cut threads.

Outil à tranchant unique dont le profil est identique à celui du filet à exécuter.

Note. — Cet outil permet, selon son profil, d'exécuter des filets intérieurs ou des filets extérieurs.

238. *three-jaw universal chuck*
Syn. de *scroll chuck*

239. *throwaway insert*
Syn. de *indexable throwaway insert*

240. *tip*
plaquette n. f.;
pastille n. f.

A piece of cutting tool material of any shape for attachment by brazing or clamping to a supporting shank to form the cutting edge and working surfaces of a cutting tool.

Prisme de coupe de petites dimensions, se fixant par brasage ou bridage sur un corps d'outil.

241. tipped tool

outil à plaquette rapportée n. m.;
outil à pastille rapportée n. m.

A tool which has a relatively small piece of metal-cutting material attached to the tool shank of non-cutting material.

Outil dont la partie active est une plaquette brasée sur le corps.

Note. — La plaquette est en acier rapide extra supérieur et le corps de l'outil en acier mi-dur.

242. tool bit

V. o. de *toolbit*

243. tool holder

V. o. de *toolholder*

244. tool post

V. o. de *toolpost*

245. tool post grinder

V. o. de *toolpost grinder*

246. tool room lathe

V. o. de *toolroom lathe*

247. toolbit

V. o. *tool bit*

grain n. m.;

barreau n. m.

A relatively small piece of cutting material, clamped in a toolholder in such a way that it can readily be removed and replaced.

Outil de petites dimensions fixé sur un porte-outil.

248. toolholder

V. o. *tool holder*

porte-outil n. m.

A device for rigidly holding a cutting tool in a desired position in the toolpost of the lathe.

Corps d'outil servant à recevoir un grain et qui se fixe dans le support porte-outil.

249. toolmaker's lathe

Syn. de *toolroom lathe*

250. toolpost

V. o. *tool post*

support porte-outil n. m.;

support d'outil n. m.

A device used to clamp and hold the toolholder securely in position.

Bride servant à tenir en place fermement un porte-outil.

251. toolpost grinder

V. o. *tool post grinder*;

grinding attachment

appareil à rectifier n. m.

A motor-driven, self-contained unit that is held in the toolpost of a lathe for outside and inside grinding.

Accessoire motorisé servant à la rectification interne et externe.

Note. — L'appareil à rectifier est généralement monté sur le support porte-outil.

252. toolpost ring collar

porte-outil américain n. m.

A toolpost that consists of a ring provided with a circular seat on the upper face, into which is fitted a rocker seat on which the tool rests.

Dispositif de fixation de l'outil comprenant un étrier fermé, une rondelle à face concave supportant une cale pivotante et une vis de serrage.

253. toolroom lathe

V. o. *tool room lathe*;

toolmaker's lathe

tour d'outillage n. m.

An engine lathe designed for extremely accurate machining.

Tour parallèle de très haute précision.

254. touch up the tool, to;

to hone

affiler v.;

paraffûter v.

To smooth the cutting edges of a toolbit with an oilstone.

Passer une pierre à affûter sur les faces adjacentes à l'arête tranchante d'un outil pour en augmenter la finesse.

255. tracer attachment

Syn. de *copying attachment*

256. tracer lathe

Syn. de *copying lathe*

257. travelling steady

Syn. de *following steady*

258. *truing*;
centering
centrage n. m.

The operation of making the periphery of a workpiece concentric with the axis of rotation.

Opération consistant à mettre en coïncidence l'axe d'une pièce et celui de la broche.

259. *turning*
tournage n. m.

The operation of removing stock from a piece of material while it is being revolved in a lathe.

Opération consistant à ouvrager sur une grande variété de corps de révolution des filetages de tous profils.

260. *turning between centers*
tournage entre pointes n. m.;
montage entre pointes n. m.

A method of turning work by supporting it between the headstock and tailstock centers, and rotating it with a driving plate and lathe carrier.

Mode de fixation consistant à soutenir la pièce par ses deux extrémités.

261. *turret lathe*;
indexing lathe
tour revolver à tourelle n. m.;
tour revolver n. m.

A lathe having a turret for holding several different cutting tools which can be swiveled into position for each specific operation.

Tour dont l'un des chariots est muni d'une tourelle carrée portant de nombreux outils placés en position de travail par simple rotation.

262. *turret tool block*;
four-way toolholder;
four-way turret toolpost;
four-way turret;
square turret

tourelle carrée n. f.

A swiveling block in which four tools can be clamped.

Bloc en acier, situé sur le chariot porte-outil, pouvant recevoir quatre outils.

U

263. *undercutting*
Syn. de *grooving*

V

264. *vertical boring mill*
Syn. de *vertical turret lathe*

265. *vertical turret lathe*
Abrév. VTL;
vertical boring mill

tour vertical n. m.

A lathe with a vertical turret head and a horizontal worktable.

Tour muni d'une table rotative horizontale, monté sur un chariot à déplacements horizontal et vertical.

266. VTL
Abrév. de *vertical turret lathe*

W

267. *watchmaker's lathe*
tour d'horloger n. m.

A small precision bench lathe used by watchmakers and instrument makers.

Tour d'établi de précision utilisé pour usiner des pièces de très petites dimensions.

268. *way*
glissière n. f.

Bearing surface used to guide and support moving parts of machine tools.

Pièce longiligne servant de guidage à un chariot.

Bibliographie

1. Ouvrages et dictionnaires spécialisés

- AMERICAN MACHINIST. *Metal Cutting: Today's Techniques for Engineers and Shop Personnel*, New York, McGraw-Hill, 1980, 244 p.
- ANDERSON, J., et E. TATRO. *Shop Theory*, 6th ed., Toronto, McGraw-Hill, 1974, s. p.
- ASM HANDBOOK COMMITTEE. *Metals Handbook*, 8th ed., Ohio, American Society for Metals, 1961, 8 vol.
- BADER, Olivier, et Michel THÉRET. *Dictionnaire de métallurgie*, 2^e éd., Paris, Éditions Eyrolles, 1962, 717 p.
- BARTSCH, Walter. *Le tour et le travail au tour*, traduit de l'allemand par A. Bokhansky avec la collaboration de Michel Chambon, 2^e éd., Paris, Éditions Eyrolles, 1971, 277 p. (Manuels techniques Westerman)
- BERTIN, Jules. *L'affûtage des outils coupants*, Paris, Conseil international de la langue française, 1972, 168 p. (Synthèses de documentation scientifique et technique, numéro 4. Série mécanique)
- BOISSIER, René. *Dictionnaire technique des fabrications mécaniques*, Paris, Desforges, 1975, 198 p.
- BOSI, Jacques, et Jean LE VEN. *Technologie des fabrications mécaniques: l'usage sur machines-outils*, Paris, Armand Colin, 1972, 4 vol.
- BOUILLET, Jean-Pierre. *La coupe des métaux*, Paris, Dunod, 1964.
- BURGHARDT, Henry D., and others. *Machine Tool Operation*, Toronto, McGraw-Hill, 1966.
- CAMPA, A. *Technologie professionnelle générale pour les mécaniciens*, Paris, Éditions Foucher, 1963, 3 tomes. (La technique du métier)
- CHAPMAN, W. A. J. *Workshop Technology. Part 1. An Introductory Course*, Londres, Edward Arnold, 1972.
- CHEVALIER, A. *Technologie des fabrications mécaniques*, Paris, Delagrave, 1971-1973, 20 fasc.
- CLARK, D. S. *Engineering Materials and Processes*, 3rd ed., Scranton (Pennsylvanie), International Textbook, 1966, 594 p.

- CLASON, W. E. *Elsevier's Dictionary of Metallurgy and Metal Working in Six Languages: English/American-French-Spanish-Italian-Dutch and German*, Amsterdam, Elsevier, 1978, 848 p.
- COLLÈGE INTERNATIONAL POUR L'ÉTUDE SCIENTIFIQUE DES TECHNIQUES DE PRODUCTION MÉCANIQUE. *Wörterbuch der Fertigungstechnik/Vocabulaire des techniques de production mécanique (Deutsch, English, Français)*, Essen, Girardet, 1962-1979.
- COMPAIN, Louis. *Perçage, alésage, pointage, taraudage mécanique*, Paris, Éditions Eyrolles, 1960, 320 p. (Technologie d'usinage)
- DESARCES, Henri, et autres. *Encyclopédie pratique de mécanique et d'électricité*, Paris, Quillet, 1965, 3 vol.
- DEWEERDT, Jacques. *Vocabulaire fondamental de technologie*, Paris, Gamma, 1973, 268 p. (Bibliothèque d'humanités contemporaines)
- DOYLE, Lawrence E. *Manufacturing Processes and Materials for Engineers*, Englewood Cliffs (New Jersey), Prentice-Hall, 1969, 862 p.
- DUPONT, A., et A. CASTEEL. *Technologie professionnelle générale; professions de la mécanique. Étude fonctionnelle des machines-outils*, Paris, Desforges, 1972, 153 p.
- FEIRER, John L. *Machine Tool Metalworking. Principles and Practice*, 2nd ed., Toronto, McGraw-Hill, 1973, 559 p.
- GOUPIL, L. *Technologie professionnelle pratique pour le tourneur*, Paris, Éditions Foucher, 1963-1966, 3 vol. (La technique du métier)
- GOUPIL, L. *Les tours spéciaux. Tours en l'air, tours à copier, tours à détailler, tours verticaux, tours semi-automatiques, tours automatiques*, Paris, Éditions Foucher, s. d., 169 p. (La technique du métier)
- HALLETT, Fred H., et Albert E. MILLS. *Technology for Industrial Manufacturing*, Toronto, Macmillan, 1972.
- HORTEN, H. E. *Tool Room Machinery in 4 Languages/Machines pour atelier d'outillage en 4 langues*, Londres, C. R. Books, 1966, 325 p.
- JONES, Franklin D., et Paul B. SCHUBERT. *Engineering Encyclopdia. A Condensed Encyclopedia and Mechanical Dictionary of Engineers, Mechanics, Technical Schools, Industrial Plants, and Public Libraries. Giving the Most Essential Facts About 4500 Important Engineering Subjects*, 3rd ed., New York, Industrial Press, 1963, 1431 p.
- KRAR, S. F., and others. *Machine Shop Training*, 2nd ed., Toronto, McGraw-Hill, 1967, 192 p.
- KRAR, S. F., and others. *Technology of Machine Tools*, Toronto, McGraw-Hill, 1969, 528 p.
- KRAR, S. F., et autres. *L'ajustage mécanique*, traduit et adapté par L. Wauters, Montréal, McGraw-Hill, 1972, 534 p.
- LAINÉ, Claude. *Glossaire anglais-français des termes utilisés en tournage sur machine outil*, Montréal, Université de Montréal, 1979, 232 p.

- LE GRAND, Rupert. *The New American Machinist's Handbook*, New York, McGraw-Hill, 1955.
- LONG, F. J. *Workshop Technology*, Londres, MacMillan, 1968.
- MÉTRAL, A. R. *La machine-outil*, Paris, Dunod, 1959, tome 8, 222 p.
- NADREAU, Robert. *Le tour et la fraiseuse*, Paris, Nadreau, 1961.
- NAYLER, J. L., and G. H. F. NAYER. *Dictionary of Mechanical Engineering*, 2nd ed., Toronto, Newnes-Butterworths, 1975, 410 p.
- NICHIL, P., et R. E. BROUANT. *Lexique trilingue des termes d'usage courant en machines-outils*, Paris, Société des publications mécaniques, 1961-1963, 3 vol.
- OBBERG, Erik, and Franklin D. JONES. *Machinery's Handbook*, 19th ed., New York, Industrial Press, 1971, 2420 p.
- PHILIPPE, J. *Lexique trilingue de la machine-outil et de l'outillage: allemand, anglais, français*, Paris, Dunod, 1964, 383 p.
- PORTER, Harold W., and others. *Machine Shop Operations and Setups*, 3rd ed., London, American Technical Society, 1967, 517 p.
- PRENTICE-HALL. *Encyclopedic Dictionary of Production and Production Control*, New-Jersey, Prentice-Hall, 1966, 569 p.
- RUSINOFF, S. E. *Manufacturing Processes. Materials and Production*, Chicago, American Technical Society, 1962, 753 p.
- SABA, R., et E. Tarasco. *Tournage*, Bruxelles, de Broeck, 88 p. (Machines outils)
- SCHARF, B. *Engineering and its Language*, Londres, F. Muller, 1971.
- SODANO, E. *Manuel pratique de tourneur-mécanicien: technologie professionnelle appliquée*, 6^e éd., Paris, Dunod, 1970, 2 t., 293 p.; 293 p. (Manuels pratiques Dunod)
- ST-CLAIR, Léo J. *Étude et emploi de l'outil de coupe*, Paris, Dunod, 1956.
- STEKHOVEN SCHUURMANS, G., and W. R. VALK. *Elsevier's Dictionary of Metal Cutting Tools in Seven Languages*, New York, Elsevier, 1970, 458 p.
- SYNDICAT DES CONSTRUCTEURS FRANÇAIS DE MACHINES-OUTILS. *Machines-outils françaises (en 4 langues)*, Neuilly-sur-Seine (France), SCFMO, 1972, 260 p.
- Techniques de l'ingénieur*, Paris, Techniques de l'ingénieur, 1948, 75 vol.
- THOMAS, G. E. *Metalwork Technology*, Londres, J. Murray, 1966.
- VERDIER, Marcel, et Maurice BRUT. *Technologie professionnelle des métiers de la mécanique*, Paris, Éditions Eyrolles, 1967.
- WEILL, Roland. *Techniques d'usinage. Données de base et mise en œuvre pratique*, Paris, Dunod, 1971, 409 p.

WÜSTER, Eugen. *The Machine Tool. An Interlingual Dictionary of Basic Concepts/Dictionnaire multilingue de la machine-outil*, prepared under the Auspices of the United Nations Economics Commission for Europe, Londres, Technical Press, 1968.

2. Fiches techniques, catalogues

CANADIAN HARDINGE MACHINE TOOLS. *Turning, Facing and Boring Lathe*, Stratford (Ontario), Canadian Hardinge Machine Tools, 1978, 24 p. (Canadian Hardinge Machine Tools. Bulletin, numéro C-20)

CONE-BLANCHARD MACHINE COMPANY. *Conomatic C-Model 6 and 8 Spindle Bar Machines*, Windsor (Vermont), Cone-Blanchard Machine Compagny, 1978, 16 p. (Cone-Blanchard Machine Compagny. Bulletin, numéro CS-30)

CROUZET. *Tour universel 86.105*, Paris, Crouzet, 1971, 14 p.

KENNAMETAL INC. *Tool Application Handbook No. 12*, Latrobe (Pennsylvanie), Kennametal Inc., 1978, 72 p.

MULLER et PESANT S. A. *Tours universels de précision. Celtic 12, Celtic 14*, Maubeuge, Muller et Pesant, s. d., 8 p.

STANDARD-MODERN TOOL COMPANY. *Operator's Handbook. Model 1340 Lathe*, s. l., Standard-Modern Tool Company, 1972, 27 p.

SUMMIT MACHINE TOOL MANUFACTURING CORPORATION. *Catalog Summit Machine Tools*, Oklahoma City (Oklahoma), Summit Machine Tool Manufacturing Corporation, s. d., 51 p.

WARNER AND SWASEY COMPANY. *Attachments for Saddle Type Turret Lathes*, Cleveland (Ohio), Warner and Swasey Company, s. d., 8 p.

WARNER AND SWASEY COMPANY. *Contour Attachments for Warner and Swasey Turret Lathes*, Cleveland (Ohio), Warner and Swasey Company, s. d., 8 p.

WARNER AND SWASEY COMPANY. *Universal Ram Type Turret Lathe No. 3*, Cleveland (Ohio), Warner and Swasey Company, s. d., 8 p.

3. Normes

ASSOCIATION FRANÇAISE DE NORMALISATION. *Classification des machines-outils. Généralités*, Paris, 1970. (NF E60-010)

ASSOCIATION FRANÇAISE DE NORMALISATION. *Recueil de normes de la mécanique*, Paris, 1975. (NF E66)

ASSOCIATION FRANÇAISE DE NORMALISATION. *Vocabulaire multilingue des types de machines-outils*, Paris, 1975. (NF E60-000)

4. Revues

American Machinist, mensuel, New York, McGraw-Hill, vol. 1, no. 1, 1877- .

Machine moderne. Transformation des métaux, construction mécanique, Paris, Société française d'éditions.

Machine-outil, mensuel, Saint-Germain-en-Laye, Société d'édition pour la mécanique et la machine-outil, numéro 1, 1936- .

Index des termes français

A

affiler, 254
affûtage, 185
alésage, 14, 166
alésoir, 16
alignement des pointes, 2
amincir, 229
angle d'arête de coupe frontale, 76
angle d'arête tranchante frontale, 76
angle d'arête tranchante latérale, 188
angle d'inclinaison arrière, 5
angle d'inclinaison latérale, 190
angle de dégagement, 40
angle de dégagement frontal, 75
angle de dégagement latéral, 187
angle de dépouille, 168
angle de dépouille frontale, 79
angle de dépouille latérale, 191
angle de pente arrière, 5
angle de pente latérale, 190
angle de pointe, 152
appareil à copier, 47
appareil à rectifier, 251
appareil à tourner conique, 227
appareil de retombée dans le pas, 232
appareil indicateur d'embrayage, 232
arête de coupe, 57
arête tranchante, 57
avance, 90

B

banc, 8
barre d'alésage, 15
barre de chariotage, 93
barreau, 247
boîte d'avance et de pas, 91
boîte d'avance, 91
brise copeau, 29

brise-copeau, 29
broche, 199
broutage, 28
broutement, 28
butée, 210

C

calibre d'angle, 24
canon, 222
centrage, 258
centre, 25
chambrage, 50, (167)
chariot longitudinal, 19
chariot orientable, 45
chariot pivotant, 45
chariot porte-outil, 45
chariot supérieur, 45
chariot transversal, 53
chariotage, 211
congé, 95
congé de raccordement, 95
contrepointe, 221
contrepointe, 220
corps de chariot, 178
coulisse, (119)
coulisseau, (119)
cylindrage, 211

D

décolletage, 7
dégrossissage, 172
demi-écrou, 127
désaxer la contrepointe, 155
diamètre maximal de barre
admissible, 6
dispositif de reproduction, 47
dispositif de tournage conique, 227

distance entre pointes, 149
 douille de réduction, 225
 dressage, 87

E

ébauchage, 172
 écrou de vis mère, 127
 effort d'avance longitudinale, 147
 effort de coupe, 223
 effort de pénétration, 164
 épaulement, 186
 évidement, 167

F

face d'attaque, 83
 face de dépouille, 100
 filetage, 179
 finition, 96
 foret à centrer, 22
 fourreau, 222
 fraisage, 51
 fraisurage, 51

G

gabarit d'angle, 24
 gamme, 161
 gamme d'usinage, 161
 génératrice, (108)
 glissière, 268
 grain, 247

H

hauteur de pointe, 213

L

lamage, 203
 lardon, 119
 lunette, 209
 lunette à suivre, 103
 lunette fixe, 208

M

mandrin, 30
 mandrin à combinaison, 42
 mandrin à écrou, 154
 mandrin à pince, 41
 mandrin à serrage concentrique, 181
 mandrin à trois mors universel, 181
 mandrin autocentreur, 181
 mandrin cylindrique à blocage
 par écrou, 154
 mandrin de perçage, 69
 mandrin de reprise, 196
 mandrin extensible, 81
 mandrin fileté, 234
 mandrin lisse, 196
 mandrin porte-foret, 69
 mandrin porte-pièce, 148
 méthode des boutons, 17
 méthode des tourillons, 17
 meulage, 123
 moletage, 138
 molette, 137
 montage entre pointes, 260
 monter en mandrin, 31
 mors, 135
 moucher, 229

N

nez de broche, 200

O

outil à arête tranchante unique, 194
 outil à chambrer, 133
 outil à col-de-cygne, 121
 outil à dégrossir, 175
 outil à dresser, 189
 outil à droite, 171
 outil à évider, 133
 outil à fileter, 237
 outil à gauche, 143
 outil à pastille rapportée, 241
 outil à plaquette rapportée, 241
 outil à retoucher, 177
 outil à saigner, 125
 outil à tranchant unique, 194
 outil à tronçonner, 159
 outil bec-de-pierrot, 134
 outil coudé, 13
 outil d'ébauche, 175

outil de coupe, 62
 outil de dégrossissage, 175
 outil de finition, 97
 outil de forme, 108
 outil molette, 38
 outil monobloc, 197
 outil pelle, 206

P

paraffûter, 254
 passe d'ébauche, (98)
 pastille, 240
 pastille indexable, 131
 pastille jetable, 131
 perçage, 70
 perçage des centres, 23
 pièce de révolution, (140)
 pince-barre, 204
 pince de serrage, 204
 pince extensible, 204
 plaquette, 240
 plaquette amovible, 131
 plaquette jetable, 131
 plateau à quatre mors indépendants, 109
 plateau à trous, 84
 plateau d'entraînement, 71
 plateau de montage, 84
 plateau pousse-toc, 71
 pointe, 21
 pointe dégagée, 126
 pointe fixe, 21
 pointe striée, 182
 pointe tournante, 146
 pointe vive, 144
 pont, 116
 pont de tour, 116
 porte-molette, 139
 porte-outil, 248
 porte-outil américain, 252
 poupée fixe, 128
 poupée mobile, 220
 profondeur de coupe, 64
 profondeur de passe, 64

Q

queue, 184

R

rectification, 162

S

saignage, 124
 support d'outil, 250
 support porte-outil, 250
 surfaçage, 87
 surface d'attaque, 83

T

tablier, 3
 taraudage, 228
 toc, 67
 toc à brides, 39
 toc à mâchoires parallèles, 39
 toc à queue coudée, 11
 touche, 136
 tour, 140
 tour à banc rompu, 117
 tour à cabestan, 18
 tour à commande par courroie, 9
 tour à copier, 48
 tour à décolleter, 180
 tour à dégrossir, 98
 tour à détalonner, 4
 tour à ébaucher, 98
 tour à mandrin, 36
 tour à reproduire, 48
 tour d'établi, 10
 tour d'horloger, 267
 tour d'outillage, 253
 tour de production, 163
 tour en l'air, 217
 tour frontal, 217
 tour multibroche, 150
 tour parallèle, 80
 tour revolver, 261
 tour revolver à cabestan, 18
 tour revolver à tourelle, 261
 tour universel, 80
 tour vertical, 265
 tourelle carrée, 262
 tournage, 259

tournage conique, 226
tournage de forme, 106
tournage en l'air, 34
tournage entre pointes, 260
tournage par reproduction, 46
trainard, 19
tringle, 93
tronçonnage, 157

U

usinage par abrasion, 1
usure frontale, 101

V

vis mère, 142
vitesse de coupe, 61

Table des matières

Préface	7
Introduction	9
Abréviations et remarques liminaires	10
Vocabulaire	11
Bibliographie	31
Index des termes français	35

Composition typographique: Compo Alphatek inc.
Achévé d'imprimer en novembre 1991
sur les presses de l'imprimerie
Ateliers Graphiques Marc Veilleux
à Cap Saint-Ignace

Titre: *Vocabulaire des tours et du tournage des métaux*

Identification

Profession: traducteur/traductrice
 rédacteur/rédactrice
 réviseur/révisseur
 enseignant/enseignante
 terminologue
 spécialiste du domaine traité
 autre
 précisez _____

Évaluation du contenu

En général, que pensez-vous du choix des termes?

Très bon Bon Mauvais

Les définitions (s'il y en a) sont-elles claires?

Oui Non

Trouvez-vous les termes que vous cherchez?

Jamais Rarement Souvent Très souvent

Souhaitez-vous que l'Office publie d'autres ouvrages dans le même domaine ou dans des domaines connexes?

Oui Non

Si oui, lesquels: _____

À votre avis, existe-t-il d'autres ouvrages plus complets sur le sujet?

Oui Non

Présentation

Le format (15 cm x 21 cm) vous convient-il?

Bien

Assez bien

Peu

Pas du tout

Les pages de présentation sont-elles utiles pour la consultation?

Très

Assez

Peu

Pas du tout

Les illustrations (s'il y en a) sont-elles pertinentes?

Très

Assez

Peu

Pas du tout

Les illustrations sont-elles en nombre suffisant?

Oui

Non

Les informations sont-elles présentées clairement?

Très

Assez

Peu

Pas du tout

Mode d'acquisition

Comment avez-vous appris l'existence de cet ouvrage?

Où vous l'êtes-vous procuré?

L'avez-vous trouvé facilement?

Oui

Non

Retourner à:

Office de la langue française
Direction des services linguistiques
Bureau du directeur
700, boulevard Saint-Cyrille Est, 2^e étage
Québec (Québec)
G1R 5G7

Le *Vocabulaire des tours et du tournage des métaux*, avec ses 169 notions définies en anglais comme en français, a pour objectif de fournir aux utilisateurs de tours, aux étudiants qui cherchent à s'informer et à se former en français et aux langagiers, une terminologie uniforme touchant les opérations de tournage, les angles de coupe, les tours ainsi que leurs outils et accessoires.

Nul doute que cet ouvrage qui traite d'un important aspect de l'usinage des métaux saura de plus répondre aux attentes de plusieurs entreprises de domaines très diversifiés dont le travail dépend en grande partie de la précision des techniques de tournage et des performances des tours.

ISBN 2-551-14809-X



9 782551 148097



Gouvernement du Québec
Office de la
langue française

1086

Imprimé au Québec, Canada