

ETUDE DE MONTAGE - DEMONTAGE

NOM:
Prénom:

Classe:
Date:

ANNEXE 2

1° EXEMPLE : VE DE REGLAGE

1.1. Mise en situation

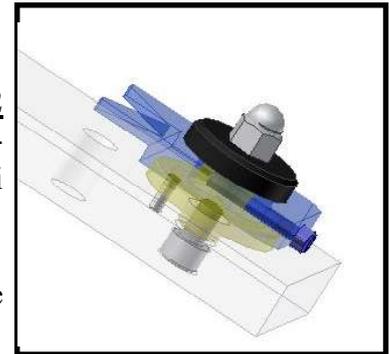
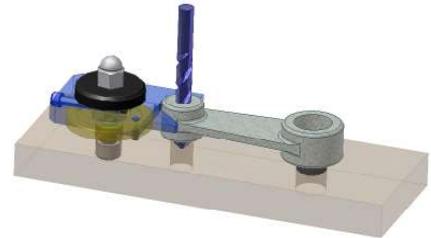
Le dessin ci-contre représente un Objet Technique permettant de positionner et de régler en hauteur des pièces en général de forme cylindrique en vue d'un usinage.

(voir également le dessin d'ensemble).

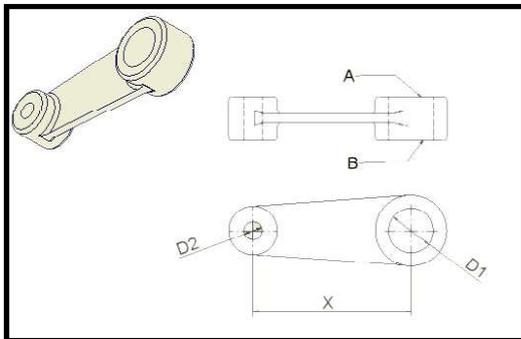
Le réglage se fait à l'aide du système vis-écrou **2** et **6**. Ce mécanisme permet de transformer un mouvement de rotation en un mouvement de translation qui permet de positionner parfaitement la pièce à usiner.

(voir animation sur PC en cherchant dans le repertoire **RESSOURCES**, le fichier :

"**mtge centrage.avi**", "**usinage bride..avi**"

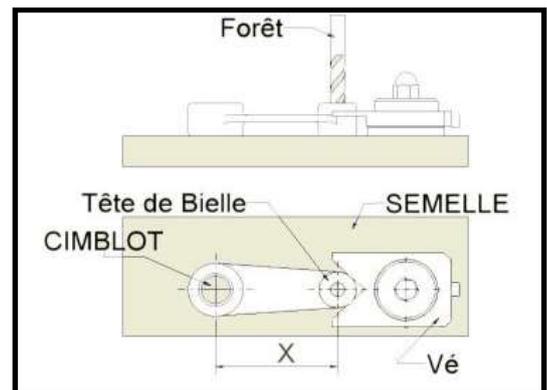


Par exemple lors du perçage dans une bielle en acier brut de matriçage, le vé sera utilisé pour la dernière opération; c'est à dire l'alésage de **D2** après avoir dressé les faces **A** et **B** et alésé **D1**. (voir ci-dessous)

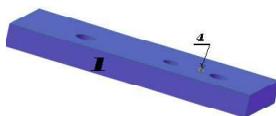


La bielle ci-contre, sera positionner sur une semelle et dans un cimblot à une distance **X** et en plaçant convenablement le Vé, le centrage de la tête de bielle sera automatique et parfait.

La figure ci-contre montre l'usinage du perçage dans ce montage d'usinage.



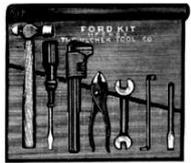
1.2. Recherche des Sous Ensembles (SE)



a) SEA={ 1, 4 }

#Justification:

Les pièces 1 et 6 constituent un sous ensemble de montage, car elles restent indissociables (ajustement serré du pied de positionnement)



ETUDE DE MONTAGE - DEMONTAGE

NOM:
Prénom:

Classe:
Date:

ANNEXE 2

b) SEB={ 2, 3, 6 5, 7 }

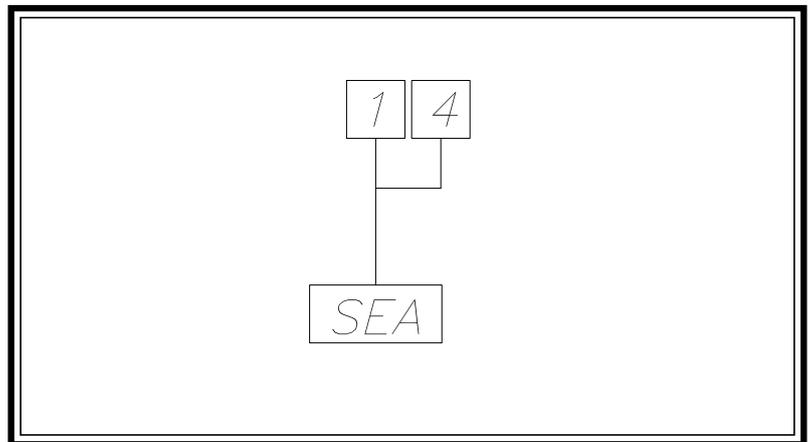
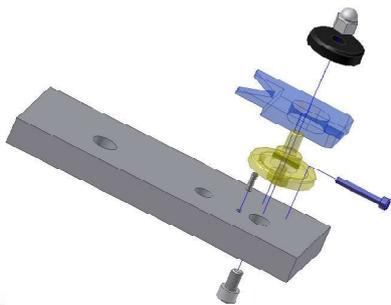
#Justification :

L'ensemble de ces pièces restent indissociable, par l'intermédiaire du serrage de l'écrou 5 sur la tige fileté de 2, immobilisant les autres pièces de ce sous ensemble .

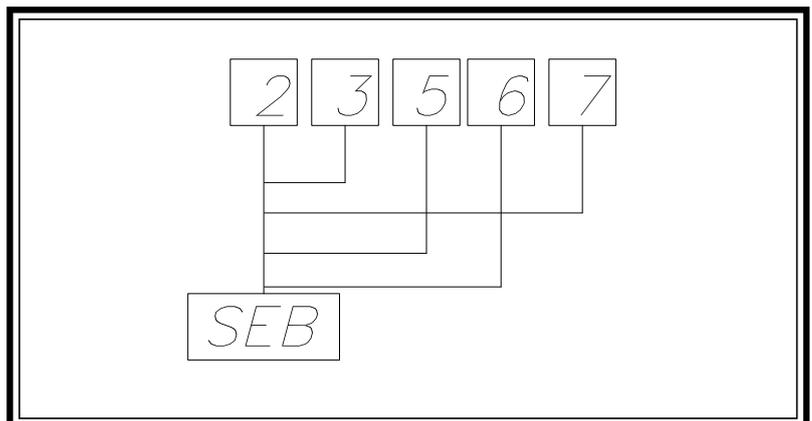
pièce restante :

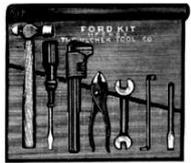
8

1.3. Râteau de montage du SEA.

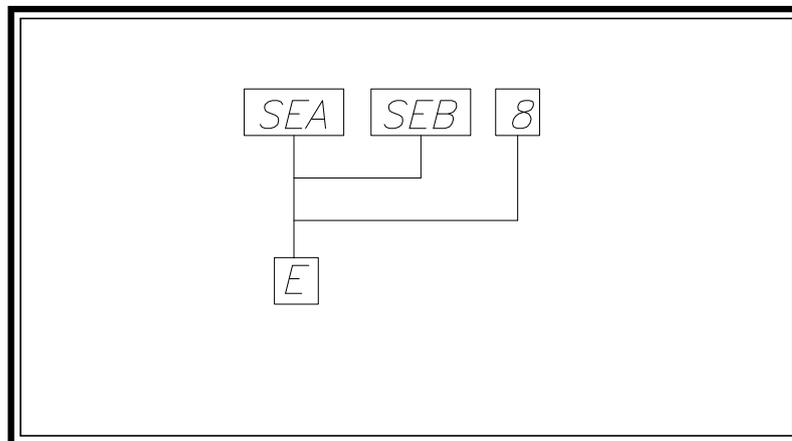


1.4. Râteau de montage du SEB.





1.5. Râteau de montage de l'ensemble



Appelez le professeur

