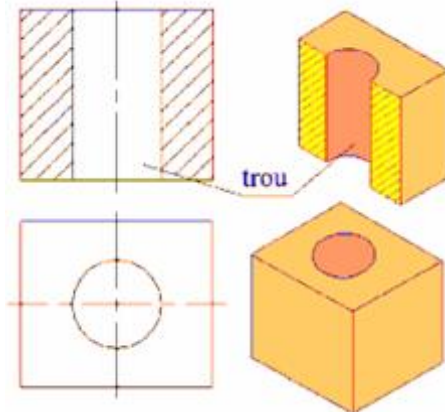
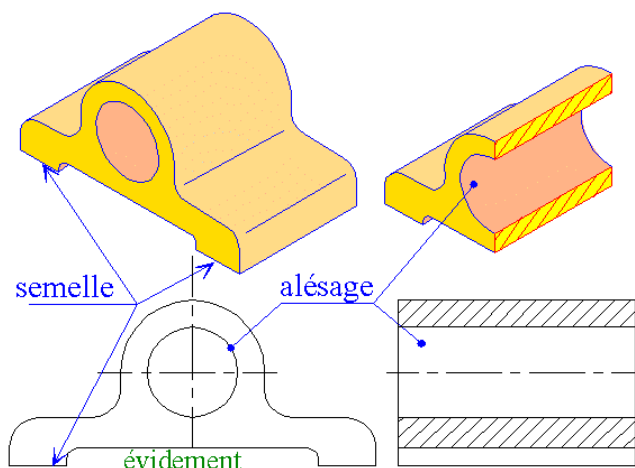


Formes techniques

1. **Trou débouchant** : trou qui traverse de part en part, ou complètement, une pièce.

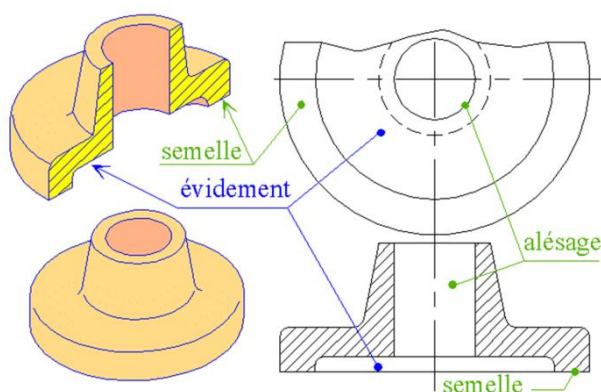


2. **Alésage** : contour intérieur d'une pièce de dimension relativement précise, ayant une forme cylindrique ou conique, et destiné à recevoir un arbre, un roulement, un coussinet...

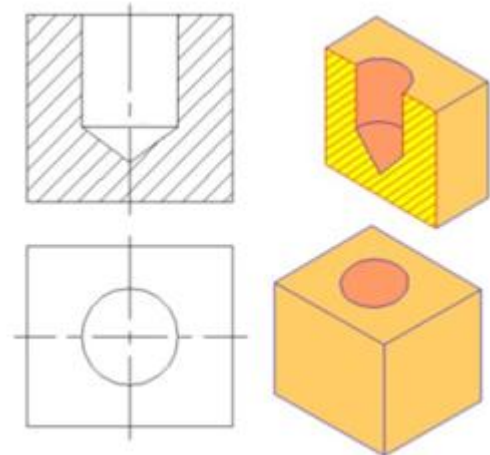


3. **Semelle / embase** : surface le plus souvent plane servant d'appui à une pièce.

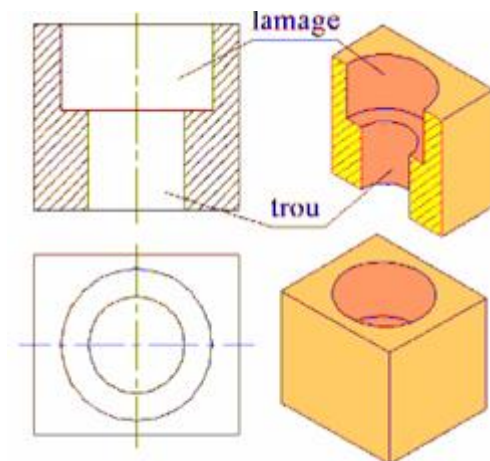
4. **Evidement** : "vide" laissé dans une pièce, notamment dans le but de réduire les usinages (moins de matière à enlever) et donc le coût de fabrication (plus rapide à usiner et usure outil plus faible).



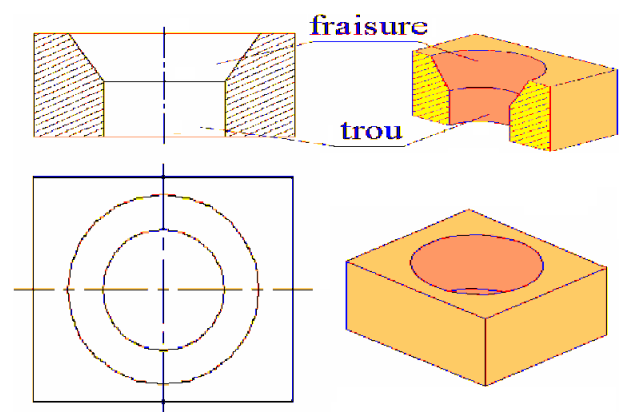
5. **Trou borgne** : trou qui ne perce pas complètement une pièce et s'arrête dans la matière.



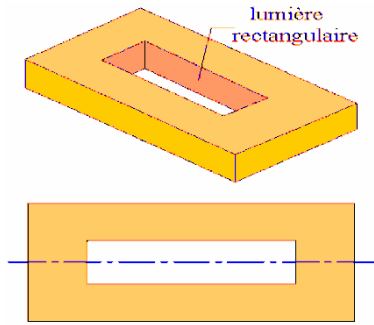
6. **Lamage** : logement cylindrique, usiné généralement à l'orifice d'un trou, et destiné à servir de surface d'appui (rondelle...) ou à noyer un élément (tête de vis à 6 pans creux...).



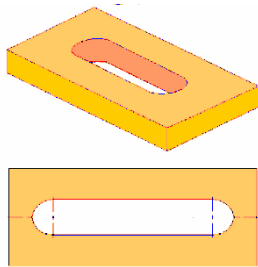
7. **Fraisure** : logement tronconique, usiné à l'orifice d'un trou et généralement destiné à recevoir la tête d'une vis à tête fraisée.



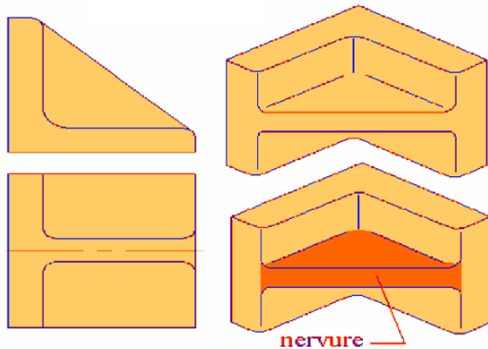
8. **Lumière** : orifice débouchant pouvant avoir des formes diverses (parallélépipédique...).



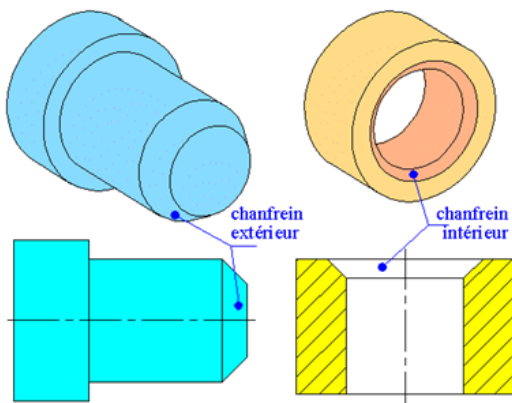
9. **Trou oblong** : lumière avec des demi-cylindres aux extrémités.



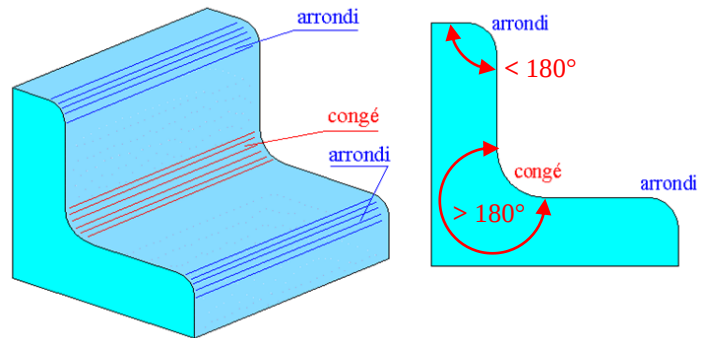
10. **Nervure** : renfort d'épaisseur sensiblement constante destiné à augmenter la résistance ou la rigidité d'une pièce.



11. **Chanfrein** : petite surface oblique utilisée pour joindre ou relier deux autres surfaces. Un chanfrein peut être extérieur ou intérieur. Soit il est utilisé pour éviter d'avoir une arête vive blessante (classiquement à 45°), soit pour faciliter le montage d'une pièce dans une autre (en-dessous de 20°).

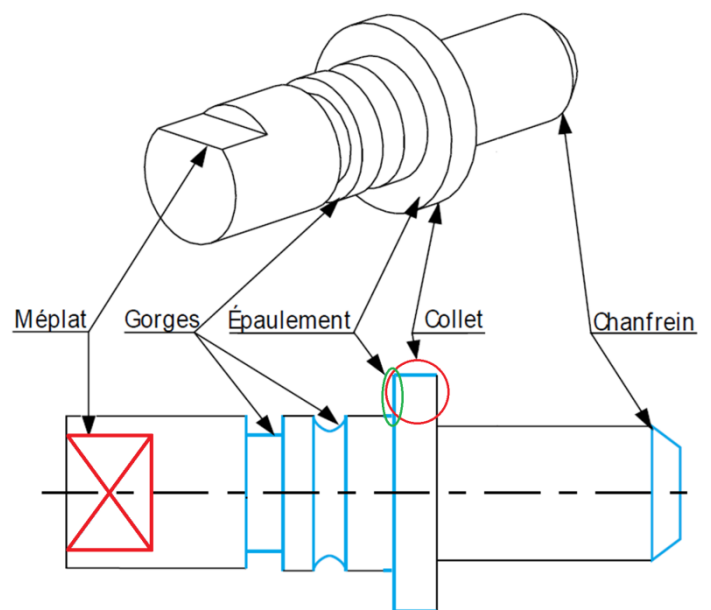


12. **Arrondi** : surface de raccordement arrondie entre deux autres surfaces formant un angle pleine matière inférieur à 180°. Soit il est utilisé pour éviter une arête vive, soit il est l'indice d'une surface brute réalisée en fonderie ou en forge.



13. **Congé** : surface de raccordement arrondie entre deux autres surfaces formant un angle pleine matière supérieur à 180°. Soit il est utilisé pour limiter les concentrations de contraintes (qui fragilisent les pièces), soit il est l'indice d'une surface brute réalisée en fonderie ou en forge.

14. **Arbre** (surface cylindrique le plus souvent de révolution) et formes courantes :



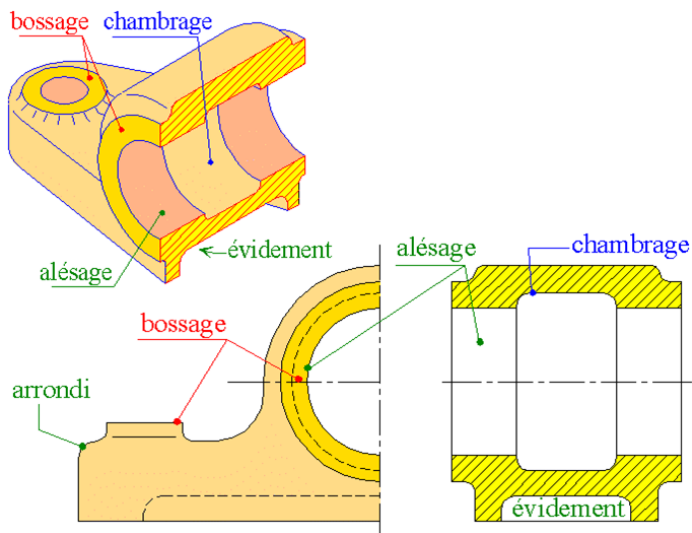
Méplat : surface plane sur un arbre.

Gorge : entaille de faible largeur sur un arbre.

Épaulement : forme composée d'une surface cylindrique et d'un plan qui permet soit un appui, soit un arrêt en translation.

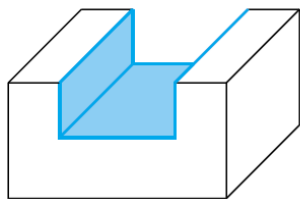
Collet : couronne en saillie sur un arbre.

15. Chambrage : évidement particulier réalisé à l'intérieur d'un alésage.

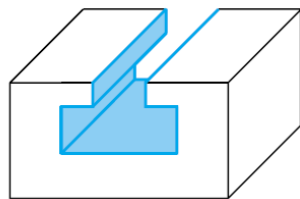


16. Bossage : « bosse » généralement obtenue par moulage et surfacée ensuite avec une fraise. Cette surface sert souvent d'appui de tête de vis...

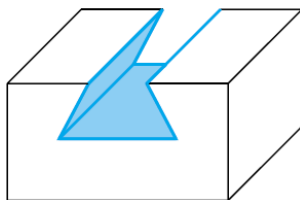
17. Rainure : entaille (droite, circulaire...) de grande longueur réalisée dans une pièce et destinée à recevoir une clavette ou une languette.



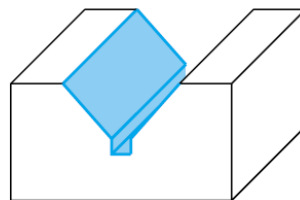
Rainure droite.



Rainure en Té.

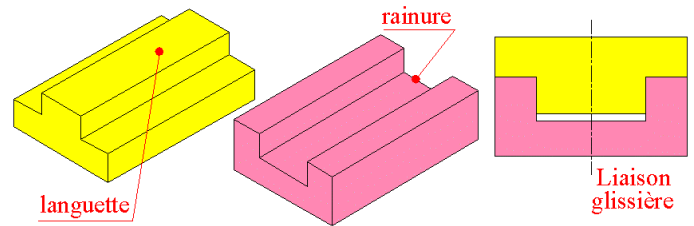


Rainure en queue d'aronde.

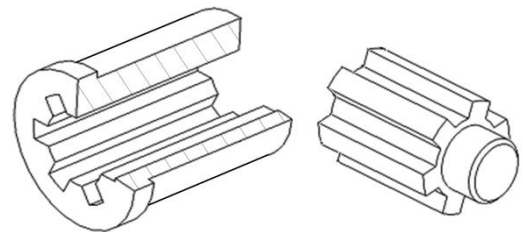


Rainure en V.

18. Languette : forme permettant de réaliser une liaison glissière lorsqu'elle est associée avec une rainure.



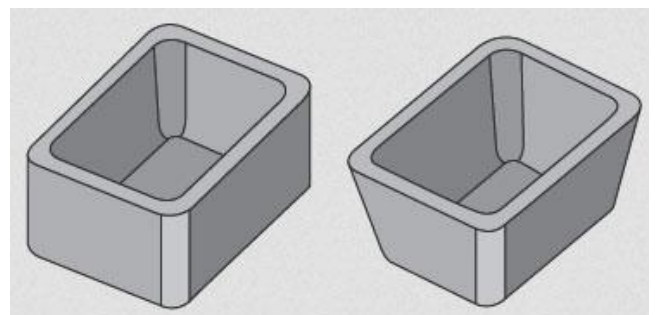
19. Cannelures : ensemble de rainures usinées sur un arbre ou un alésage pour réaliser soit un encastrement, soit un guidage en translation, avec un couple transmissible relativement élevé.



20. Moletage : stries croisées ou non facilitant la préemption de la pièce.



21. Dépouille : inclinaison donnée aux surfaces d'une pièce, généralement pour faciliter le démoulage d'un moule en fonderie.

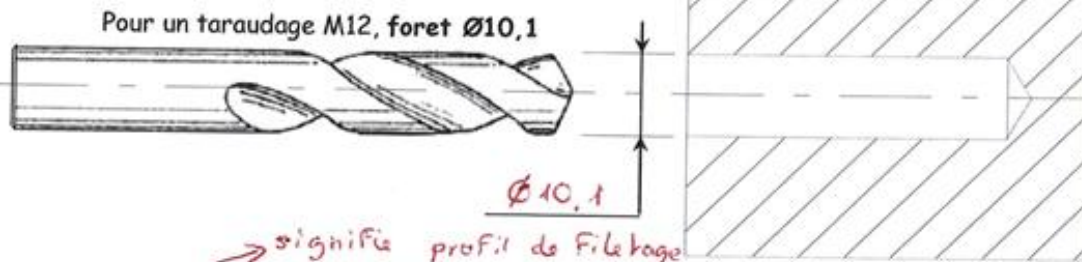


Pièce sans et avec dépouille

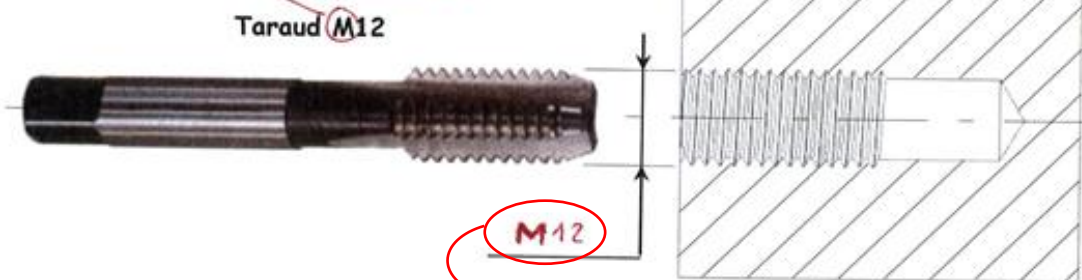
Représentation normalisée des filetages

1. Réalisation d'un trou taraudé

1.1 Perçage



1.2 Taraudage



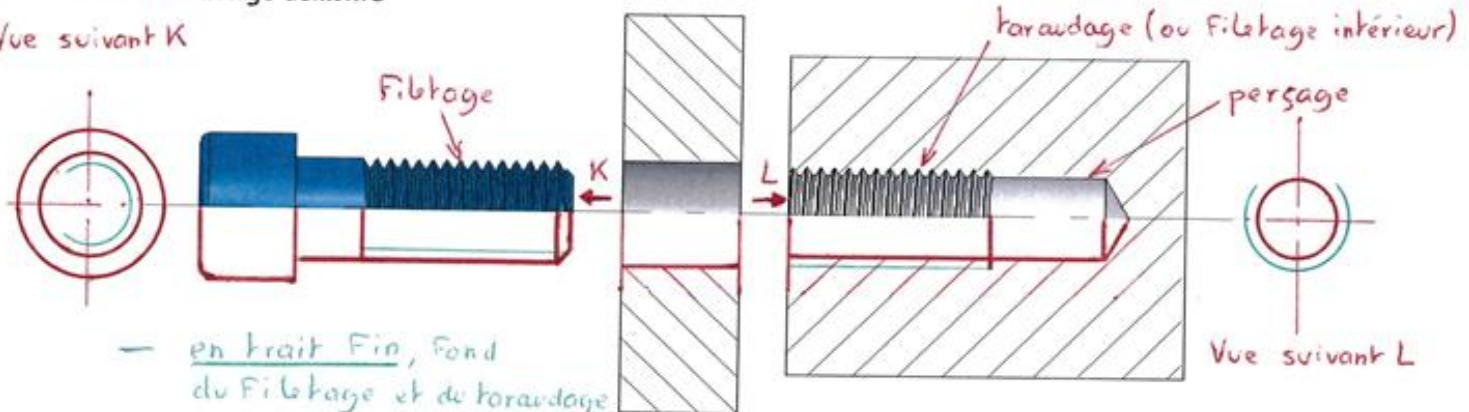
signifie profil de filetage
ou de taraudage isométrique
(= normalisé)

M suivi d'un nombre : indique que l'élément coté est fileté ou taraudé
(le nombre indique le diamètre extérieur du filetage ou du taraudage)

2. Représentation des filetages et taraudages

2.1 Assemblage démonté

Vue suivant K



Le trait fin est situé « côté intérieur matière » $\Rightarrow$ à l'intérieur de la vis et autour du perçage (dans la matière).

2.2 Assemblage monté

On dessine la vis,
puis le perçage-taraudage.

entre les 2 traits rouges,
en bleu : jeu entre la vis et
le trou de passage

