Formes techniques

Alésage : forme contenante cylindrique ou non.

Arbre : élément contenu de forme cylindrique ou non.

Arête : ligne d'intersection de deux surfaces.

Arrondi : surface à section circulaire partielle et destinée à supprimer une arête vive.

Biseau : surface oblique d'un objet.

Bossage : saillie prévue à dessein sur une pièce afin de limiter la portée.

Boutonnière : voir « trou oblong ».

Chambrage : évidement réalisé dans une pièce et généralement destiné :
- à réduire la portée d'un alésage,
- à noyer la tête d'une vis ou d'un écrou (on dit aussi lamage).

Chanfrein : petite surface obtenue par suppression d'une arête sur une pièce.

Collet : couronne en saillie sur une pièce cylindrique.

Collerette : couronne à l'extrémité d'un tube.

Congé : surface à section circulaire partielle destinée à raccorder deux surfaces formant un angle rentrant.

Décrochement : surface en retrait d'une autre surface et parallèle à celle-ci.

Dégagement : évidement généralement destiné :
- à éviter le contact de deux pièces suivant une ligne,
- à assurer le passage d'une pièce.

Dent : saillie dont la forme s'apparente à celle d'une dent.

Dépouille : inclinaison donnée à des surfaces de pièces moulées afin de faciliter leur extraction du moule.

Embase : élément d'une pièce destiné à servir de base.

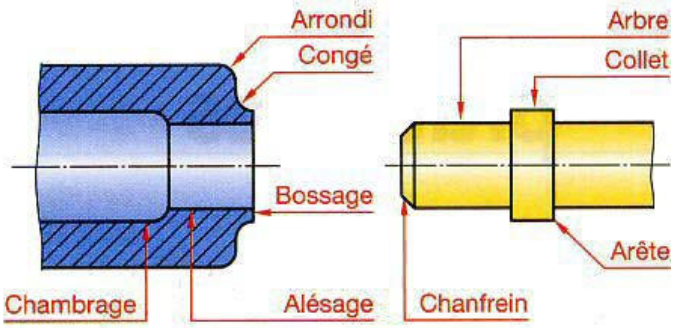
Embrèvement : forme emboutie dans une tôle et destinée à servir de logement pour une pièce ne devant pas être en saillie.

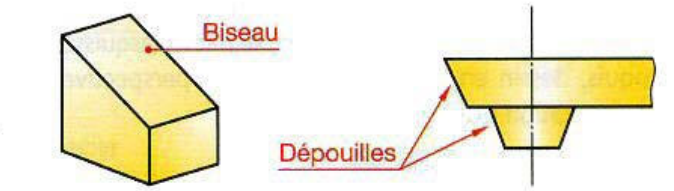
Encoche : petite entaille.

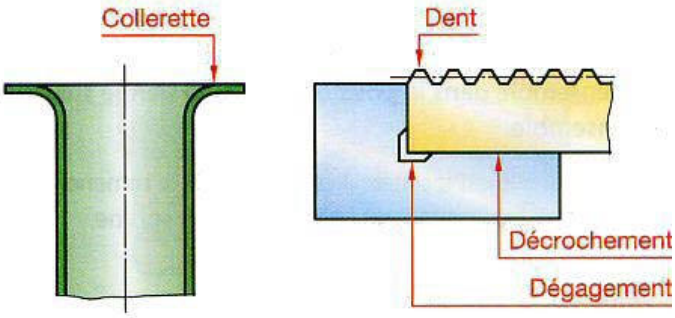
Entaille : enlèvement d'une partie d'une pièce par usinage.

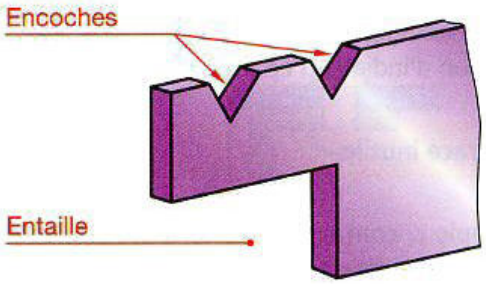
Épaulement : changement brusque de la section d'une pièce afin d'obtenir une surface d'appui.

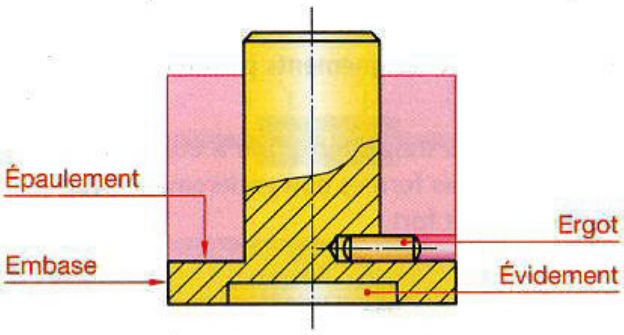
Ergot : petit élément de pièce en saillie généralement destiné à assurer un arrêt en rotation.

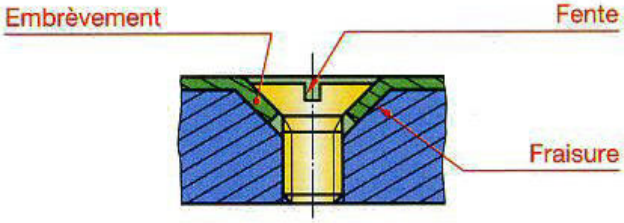












Évidement : vide prévu dans une pièce pour en diminuer le poids ou pour réduire une surface d'appui (fig. page précédente).

Extrados : surface extérieure et convexe d'une forme en arc.

Fente : petite rainure (fig. page précédente).

Fraisure : évasement conique fait avec une fraise à l'orifice d'un trou (fig. page précédente).

Gorge : dégagement étroit généralement arrondi à sa partie inférieure.

Goutte de suif : calotte sphérique éventuellement raccordée par une portion de tore.

Intrados : surface intérieure et concave d'une forme en arc.

Lamage : logement cylindrique généralement destiné :
- à obtenir une surface d'appui,
- à « noyer » un élément de pièce (on dit aussi chambrage).

Languette : tenon de grande longueur destiné à rentrer dans une rainure et assurant, en général, une liaison glissière.

Locating : mot anglais utilisé pour nommer une pièce positionnant une autre pièce.

Lumière : nom de divers petits orifices.

Macaron : cylindre de diamètre relativement grand par rapport à sa hauteur assurant, en général, un centrage.

Méplat : surface plane sur une pièce à section circulaire.

Mortaise : évidement effectué dans une pièce et recevant le tenon d'une autre pièce de manière à réaliser un assemblage.

Nervure : partie saillante d'une pièce destinée à en augmenter la résistance ou la rigidité.

Profilé : métal laminé suivant une section constante.

Queue d'aronde : tenon en forme de trapèze pénétrant dans une rainure de même forme et assurant une liaison glissière.

Rainure : entaille longue pratiquée dans une pièce pour recevoir une languette ou un tenon.

Saignée : entaille profonde et de faible largeur.

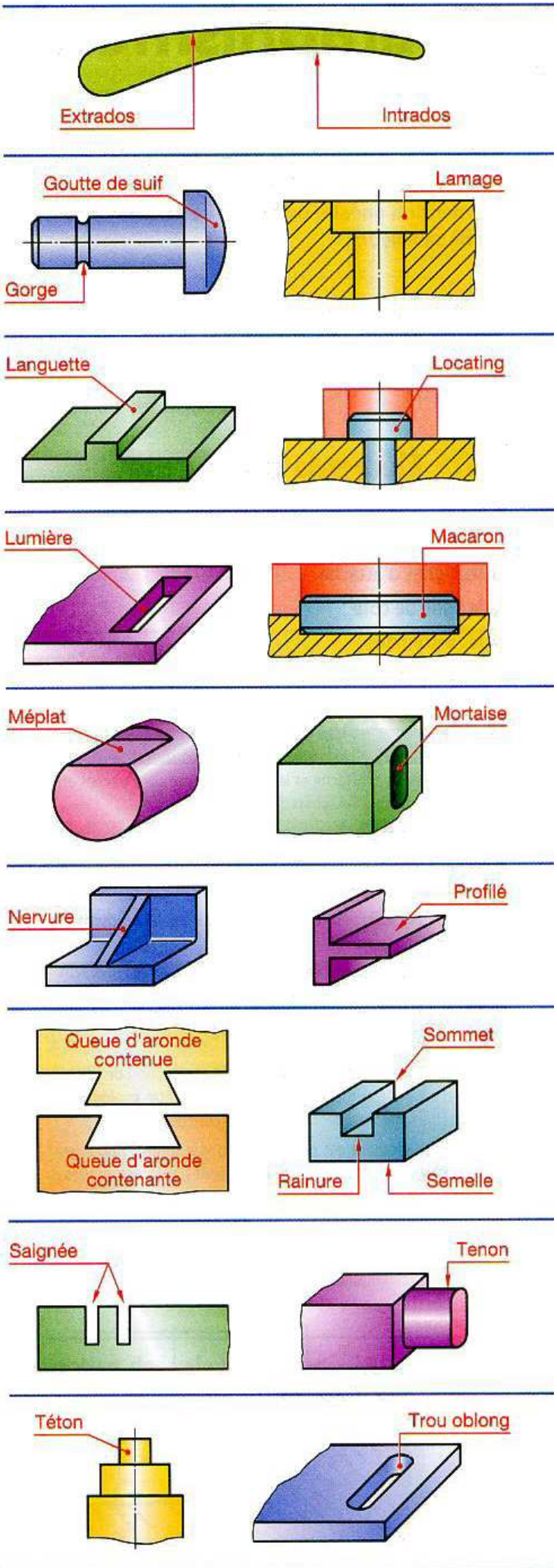
Semelle : surface d'une pièce généralement plane et servant d'appui.

Sommet : point commun à trois surfaces au moins.

Tenon : partie d'une pièce faisant saillie et se logeant dans une rainure ou une mortaise.

Téton : petite saillie de forme cylindrique.

Trou oblong ou **boutonnière** : trou plus long que large terminé par deux demi-cylindres.



Moletages

Moletages

Un moletage est généralement effectué afin d'assurer une adhérence suffisante :

- pour la manœuvre d'une pièce à la main ;
- pour l'immobilisation en rotation d'un arbre, monté à force, dans un alésage lisse d'une pièce de faible dureté (matière plastique ou alliage léger par exemple).

L'inclinaison **a** varie généralement de 0 à 45° :

- moletage droit (a = 0°) ;
- moletage croisé losange (a = 30°) ;
- moletage croisé à 90° (a = 45°).

REMARQUES

▸ Un moletage provoque une majoration du diamètre initial de l'ordre de p/4.

▸ En principe, en vue extérieure, on ne trace qu'une partie du moletage.

Pas usuels	0,3	0,4	0,5	0,6	0,8	1	1,2	1,4	1,5	1,6	2

Moletages

