



Liaison pièce-machine

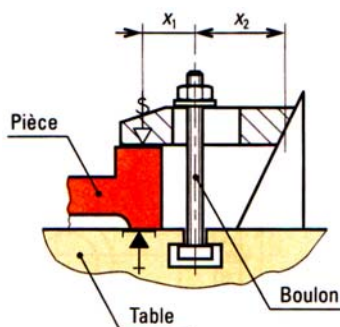
La pièce est liée directement sur le référentiel de la machine sans interface porte-pièce.

Cette solution économique et précise (moins de liaisons dans le circuit géométrique, donc moins de dispersions) est cependant limitée à des pièces dont les surfaces du référentiel de reprise sont de bonne qualité géométrique et de formes simples.

- Exemples de montage sur table

Définition de la liaison	Symbolisation technologique schéma de phase	Matérialisation de la liaison pièce/machine
<p>MISE EN POSITION</p> <ul style="list-style-type: none"> Appui plan : F_1 sur table (-3 DL), 1-2-3. Appui linéaire rectiligne F_2 sur 2 lardons (-2 DL), 4-5. <p>MAINTIEN</p> <ul style="list-style-type: none"> Serrage sur F_4 avec bride crénelée. Butée sur F_3 (opposition aux efforts et prélocalisation). 		
<p>MISE EN POSITION</p> <ul style="list-style-type: none"> Appui plan : F_1 sur table (-3 DL), 1-2-3. Centrage court $\varnothing d_1$ sur centreur court (-2 DL), 4-5. Butée sur F_2 (-1 DL), 6. <p>MAINTIEN</p> <ul style="list-style-type: none"> Serrage sur F_4 et F_5 avec crampons plaqueurs. 		

- Règles de base du bridage



Afin d'éviter les déformations de la pièce, la direction du serrage est opposée aux appuis.
 Installer la bride près de l'usinage sans le gêner.
 Bien plaquer la bride sur la surface de serrage (meilleure stabilité de la pièce au moment du serrage, risque de marquage réduit).
 La distance X_1 doit être inférieure à X_2 afin que la force de serrage soit maximale sur la pièce.