

# Formes techniques

**Alésage** : forme contenant 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.

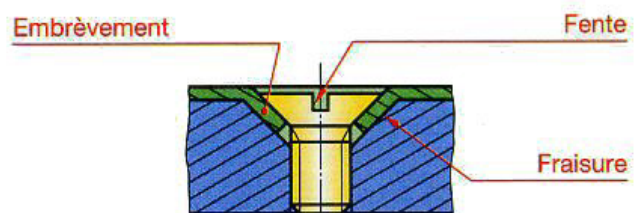
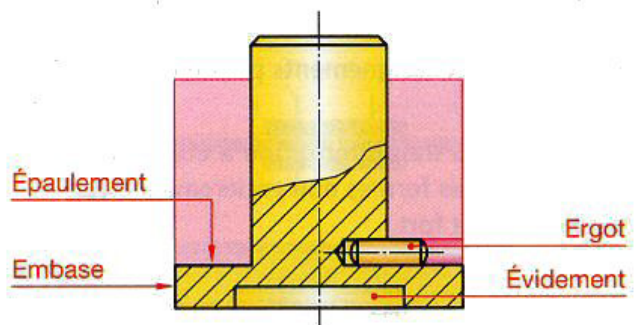
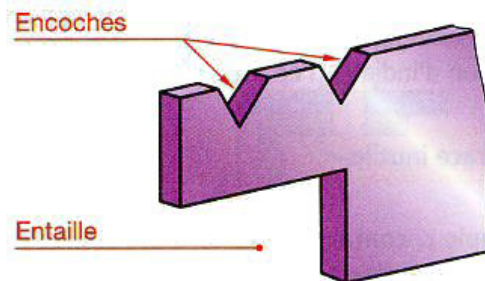
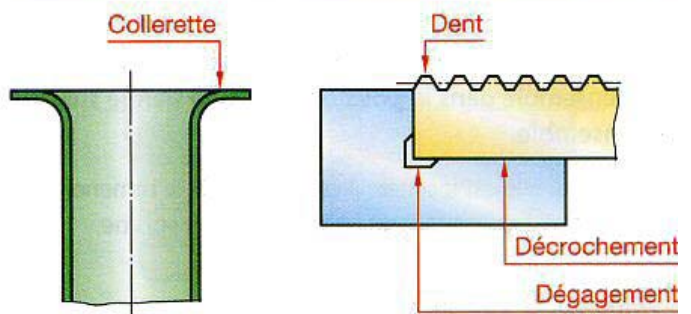
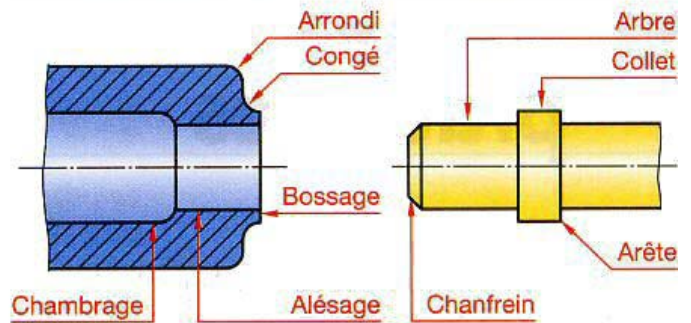
**Embrèvement** : forme emboutie dans une tôle et destinée à servir de logement pour une pièce ne devant pas être en saillie.

**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.

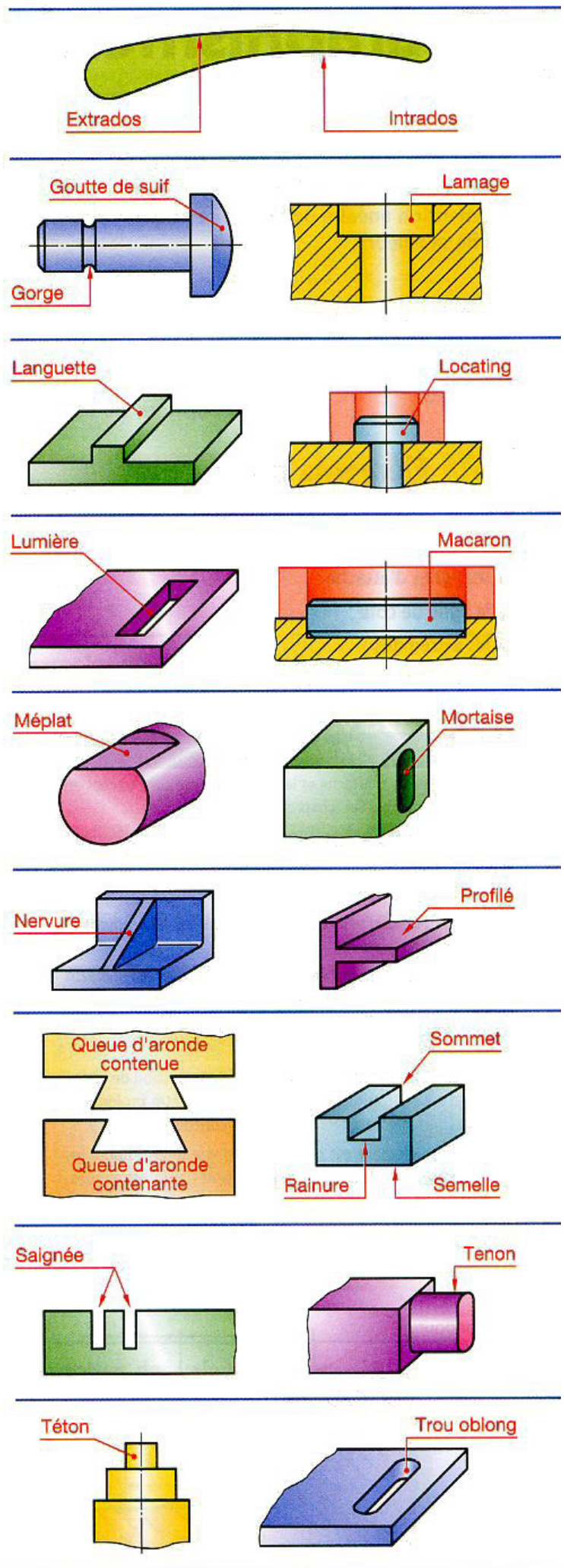
**Semelle** : surface d'une pièce généralement plane et servant d'appui.

**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  $45^\circ$  :

- moletage droit ( $a = 0^\circ$ ) ;
- moletage croisé losange ( $a = 30^\circ$ ) ;
- moletage croisé à  $90^\circ$  ( $a = 45^\circ$ ).

### REMARQUES

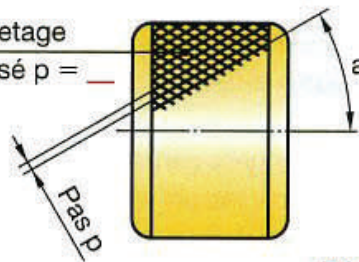
- Un moletage provoque une majoration du diamètre initial de l'ordre de  $p/4$ .
- En principe, en vue extérieure, on ne trace qu'une partie du moletage.

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

## Moletages

Moletage

croisé  $p =$  —



Pas p

Pièce montée à force

Moletage

droit  $p =$

