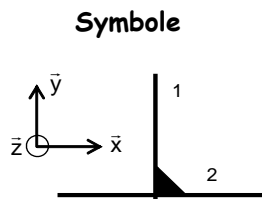


La liaison complète

Définition, liaisons complètes démontables, permanentes, solutions constructives

1. Introduction



Degrés de liberté

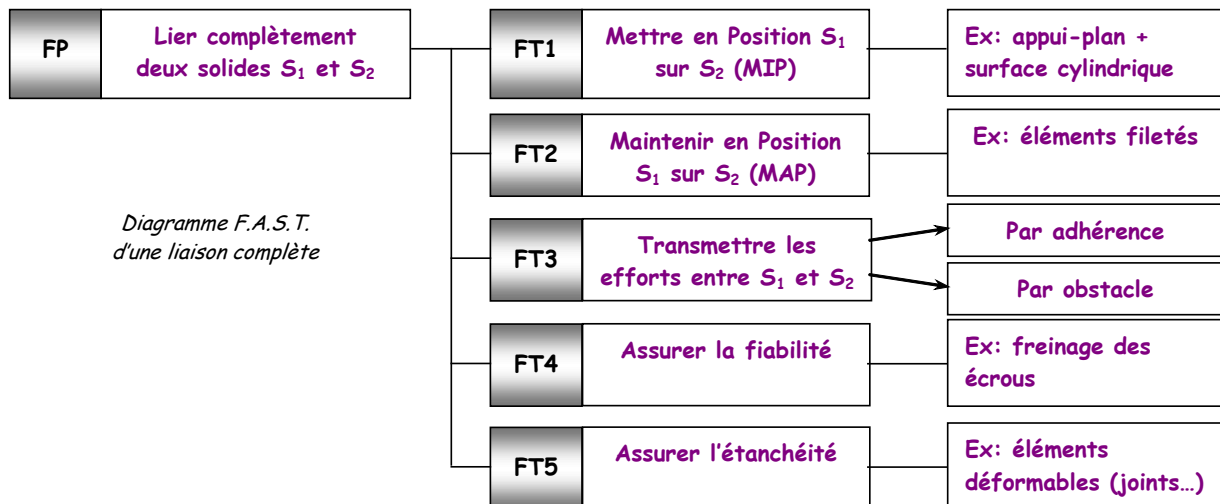
	T	R
\bar{x}	○	○
\bar{y}	○	○
\bar{z}	○	○

Pourquoi ?

- Nécessité de matériaux différents.
- Impossibilité de réaliser la pièce en un seul « morceau ».

Comment ?

En supprimant tous les degrés de liberté, pour cela il faut assurer différentes fonctions:



Remarque : Une liaison complète est aussi appelée liaison encastrement, ou liaison fixe.

2. Liaisons complètes démontables

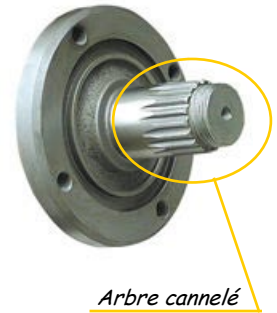
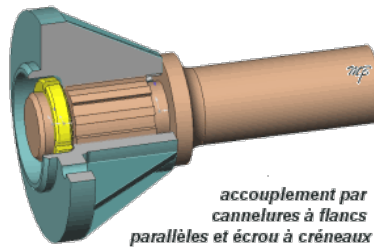
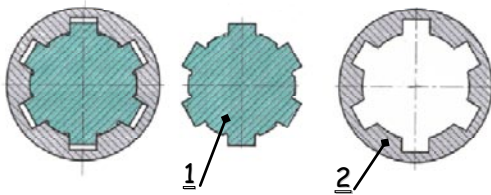
2.1. Liaisons complètes par adhérence

Les deux solides sont serrés fortement l'un contre l'autre, le plus souvent par des éléments filetés.

Exemples	Surfaces assurant la MIP	Éléments assurant le MAP	Remarques
	Surfaces planes	Boulon H figure de gauche Vis H figure de droite	Réglage angulaire impossible si plus d'une vis. Réglage axial impossible
<p>Pincement</p>	Surface cylindrique	Boulon	Réglages angulaire et axial possibles
<p>Emmanchement conique</p>	Surface conique	Ecrou et rondelle à encoches	Réglage angulaire possible Réglage axial impossible

2.2.3. Les cannelures

Pour transmettre des couples importants. Véritables clavettes taillées dans l'arbre.



2.2.4. Les formes spéciales

Pas de pièce supplémentaire pour réaliser l'obstacle, les deux pièces à assembler possèdent des formes autres que cylindriques de révolution.

Exemple	MIP	MAP	Remarque
	Embout carré + Surface plane (épaulement)	Rondelle + Eccrou H	Aucun réglage possible (4 positions angulaires à 90°)

3. Liaisons complètes permanentes

Le démontage est impossible sans détérioration des pièces, mais son coût est souvent moins élevé.

3.1. Assemblage par ajustement serré

Le contenu et le contenant ont un diamètre nominal identique et l'ajustement est serré.

Exemples d'ajustements serrés		observations	
H7u6 H7s6	assemblage fortement serré pouvant transmettre des efforts importants	presse lourde ou frettage	avec détérioration des pièces au démontage
H7r6 H7p6	assemblage assez serré assemblage serré pouvant transmettre des efforts sans organes d'arrêt	presse	
H7n6	assemblage sous faible pression organe d'arrêt (clavette...) nécessaire en rotation organe d'arrêt pas forcément nécessaire en translation	assemblage parfois possible au maillet	sans détérioration des pièces au démontage
H7m6	assemblage légèrement serré organes d'arrêt nécessaires en rotation et translation		

3.1.1. Emmanchement forcé

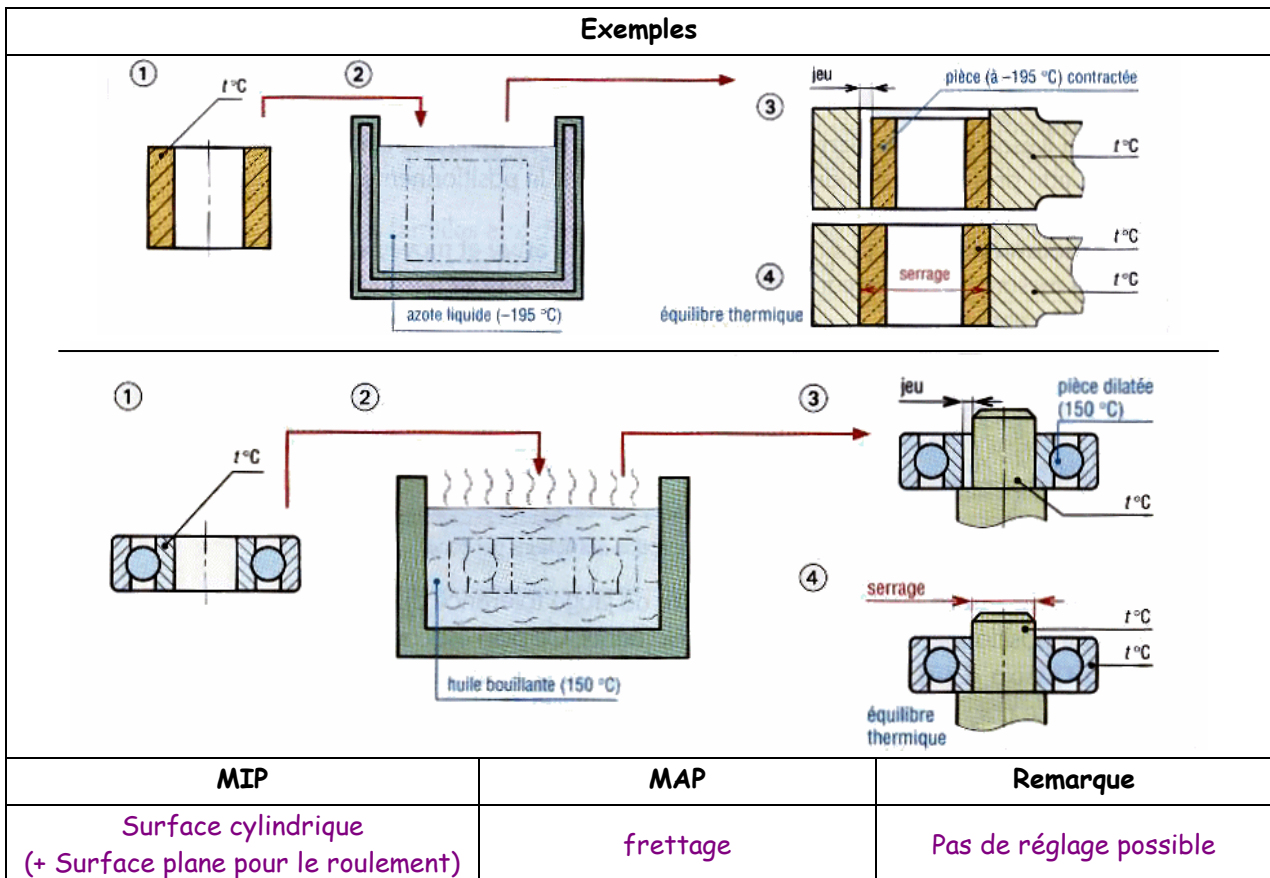
Montage par presse ou un dispositif équivalent.

Exemple		
MIP	MAP	Remarque
Surface cylindrique	Emmanchement forcé	Pas de réglage possible

3.1.2. Frettage

Cela consiste à modifier les dimensions des pièces avant leur assemblage, par variation de leur température. Il existe 3 possibilités:

- le frettage par contraction du contenu.
- le frettage par dilatation du contenant.
- le frettage par combinaison des deux cas précédents.



3.2. Rivetage

3.2.1. Rivet massif

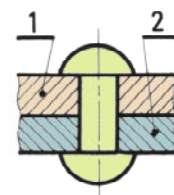
Le montage d'un rivet massif nécessite une intervention des deux cotés. Il peut avoir une tête cylindrique, bombée, fraisée...

3.2.2. Rivet creux

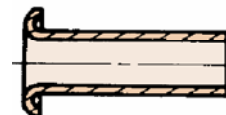
Le rivet creux est plus léger et facile à riveter. Il est utilisé dans les domaines aéronautique et électromécanique.

3.2.3. Rivet « pop »

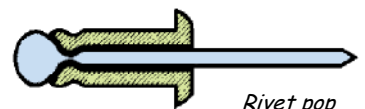
Il est utilisable lorsque les pièces à riveter ne sont accessibles que d'un coté. Il existe également la version étanche.



Rivet à tête bombée



Rivet creux



Rivet pop

3.3. Soudage

Définition : C'est assembler 2 pièces de façon permanente en assurant la continuité de la matière.

De tous les procédés de base d'assemblage, le soudage est l'un des plus important, il existe de nombreuses méthodes pour souder deux pièces.

Remarque : Lorsqu'un métal d'apport de composition différente des deux pièces à assembler est utilisé, on ne parle plus de soudage, mais de **brasage**.

3.3.1. Soudage à l'arc électrique

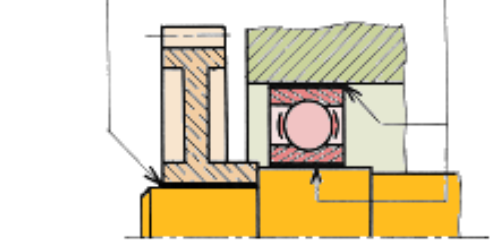
Avec métal d'apport. La fusion des pièces à assembler et du métal d'apport est obtenue par un arc électrique jaillissant entre l'électrode et les pièces.

3.3.2. Soudage électrique par résistance

Sans métal d'apport. Les pièces à assembler sont maintenues en contact par un effort de compression. La fusion est provoquée par effet Joule (courant forte intensité, basse tension).

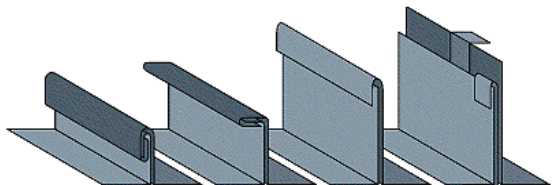
3.3.3. Soudage au gaz, soudage par pression (vibrations, ultrasons, friction...)**3.4. Collage**

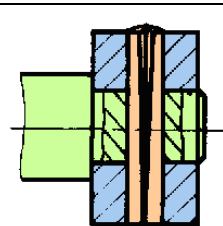
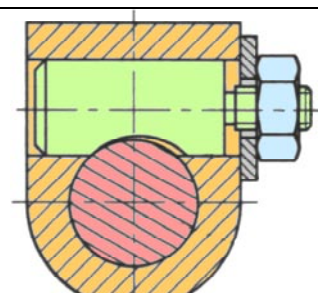
L'ajustement entre les pièces à coller doit être précis. C'est un procédé rapide.

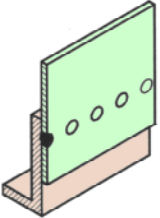
Exemple	MIP	MAP	Remarque
	Surface cylindrique (+ surface plane pour la roue dentée)	colle	Pas de réglage possible

3.5. Sertissage et Agrafage

Assemblage de tôles par pliage.

**4. Applications**

Solutions technologiques	Qualification	MIP	MAP
	Liaison complète démontable par obstacle	Surface cylindrique + Surface plane	Goupille cannelée
	Liaison complète démontable par adhérence	Surface cylindrique	Tampon entaillé fileté + Rondelle + Ecrou

	La liaison complète		Cours
	Liaison complète démontable par obstacle	Surface Cylindrique	Goupille conique
	Liaison complète démontable par obstacle	Surface cylindrique + Surface plane	Clavette disque + Entretoise + ...
	Liaison complète démontable par obstacle	Profil polygone + Surface plane	Profil polygone + Rondelle + Anneau élastique
	Liaison complète permanente	Surface plane	Points de soudure
	Liaison complète permanente	Surfaces planes	Rivet creux
	Liaison complète démontable par adhérence	Surface cylindrique + Surface plane	Rondelle + Vis
	Liaison complète permanente	Surface plane	Rivet pop
	Liaison complète démontable par obstacle	Surface cylindrique	Goupille élastique