

Se pratique sur des éléments "assemblage démontable"

1. FONCTION:

Après démontage, le piétage permet la mise en position initiale précise d'une ou plusieurs pièces d'un ensemble.

L'immobilisation des pièces est assurée par vis, boulons et.

2. GOUPILLES DE POSITION

2.1. Goupilles de position coniques (fig 1.2.3)

L'assemblage conique assure un centrage parfait des deux pièces assemblées et permet, à la goupille, de se maintenir d'elle même en place.

2.2. Goupilles de position cylindriques (ou pieds de centrage)

On les réalise soit en ronds calibrés et polis, soit en stub. La goupille (ou pied) est généralement montée "serré" (pied dur) .

Dans une pièce "glissante" (avec jeu) dans l'autre, lorsque le démontage des pièces assemblées est fréquent (Fig 5)

2.3. Goupilles cannelées:

Trous débouchants \Rightarrow Type GO.2 (fig:5)

Trous borgnes \Rightarrow Type GO.5 (fig:5)

Goupilles présentant des cannelures longitudinales sur une partie de la longueur. elle se maintiennent en place par déformation élastique des cannelures, d'où possibilité de démontage et remontage. Le trou peut être brut de perçage dans ce cas percer au \varnothing de la goupille (positionnement moins précis.

3. METHODE D'EXECUTION:

1. Tracer les trous dans une pièce, à une distance la plus grande possible
2. Assembler les pièces
3. S'assurer du bon fonctionnement et les immobiliser (vis, presse...)
4. Percer l'avant trou dans l'ensemble des éléments à $d= 0,98 .D$
5. Aléser en assurant un ajustement serré (pied dur) sur la pièce désiré contrôler en cours d'exécution (fig: 6)
6. Démonter, chanfreiner, ébavurer
7. Monter simultanément l'ensemble et les pieds de centrage (pied \Rightarrow maillet)
8. Vérifier le contact des surfaces entre-elles et le bon fonctionnement de l'ensemble.

4. DISPOSITION DES PIEDS (FIG: 7.8.9.10)

L'écartement des pieds doit être le plus grand possible (plus précis). Les diverses positions sont faites en fonction, de la forme et des dimensions des éléments à piéter.