

# ARRONDIS

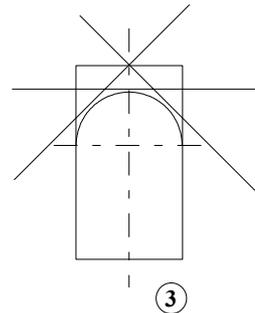
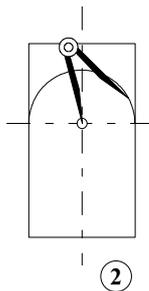
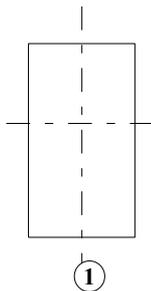
---

## 1. BUT:

- ⇒ Protéger contre les blessures possibles d'un angle
- ⇒ Esthétique
- ⇒ Eviter les amorces de rupture

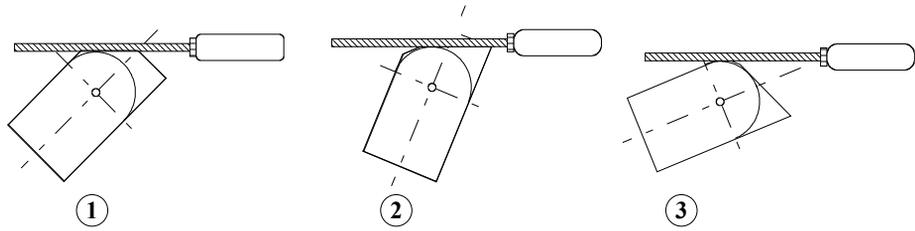
## 2. PRINCIPE D'EXECUTION:

1. Tracer les axes (fig 1)
2. Pointer à l'aide d'un pointeau à  $60^\circ$  (fig 2)
3. Tracer à l'aide d'un compas l'arrondi
4. Confirmer éventuellement le tracé à l'aide du pointeau à  $60^\circ$
5. Ebaucher l'arrondi fig 3 (un arrondi est une succession de plans tangents) afin de limer le moins possible:
  - ⇒ Pour des tôles à l'aide d'une guillotine ou d'une cisaille
  - ⇒ D'une meule à ébarber, à tronçonner (attention danger)
  - ⇒ Pièce épaisse: par sciage



6. Limer selon le même principe des plans successifs

- ⇒ La pièce est orientée de façon à toujours limer selon un plan horizontal (moins de fatigue, meilleur travail).
- ⇒ Pour les pièces minces: choisir une taille plus fine et incliner la lime pour avoir le plus possible de dents en prise

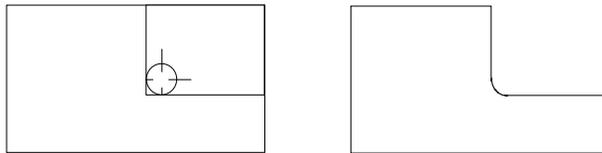


7. Ne pas oublier d'ébavurer.

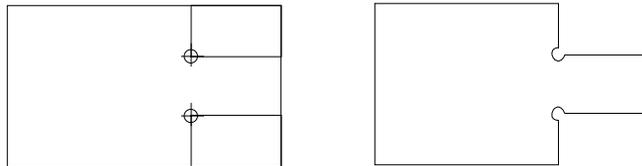
### 3. ARRONDIS INTERIEURS, CONGES:

#### 3.1. BUT:

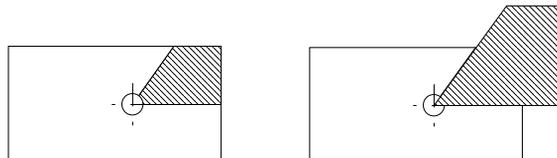
- ⇒ Facilite l'usinage des évidements et détourages: dégagement de sciage, cisaille.



- ⇒ Permet un bon pliage (refoulement du métal dans l'angle)



- ⇒ Certitude d'avoir un bon guidage sur les plans adjacents et non pas sur l'angle



- ⇒ Un angle en raison de sa finesse est toujours difficile à exécuter et facilite la rupture de la pièce, c'est pourquoi ils sont souvent coupés par un plan ou un arrondi

- ⇒ Pour une bonne présentation du congé, celui-ci peut être alésé à l'aide d'un alésoir, attention lors de l'usinage de ne pas le marquer.