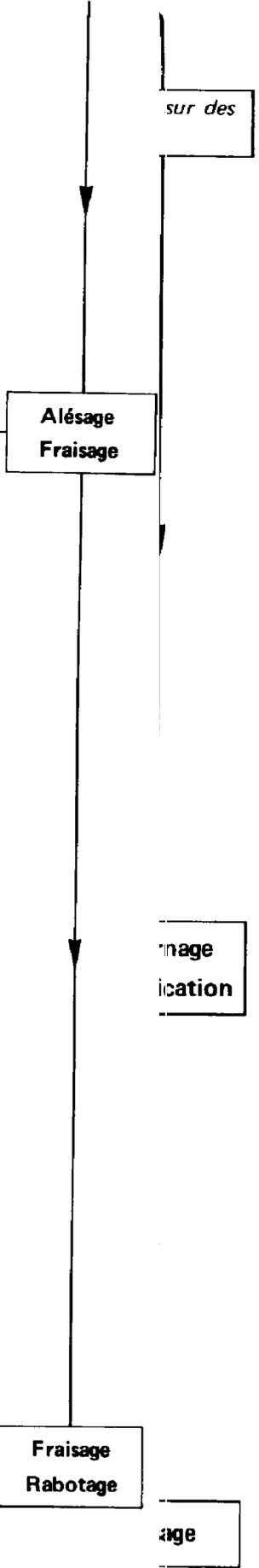


5 - Limiter l'usinage aux parties utiles.

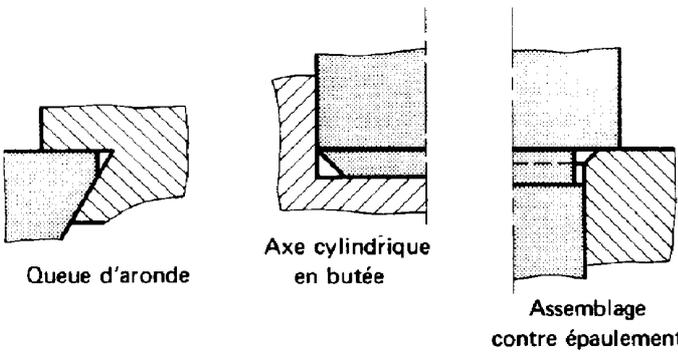
6 - Dégager les usinages profilés.

7 - Dégager les angles de surfaces planes concourantes.

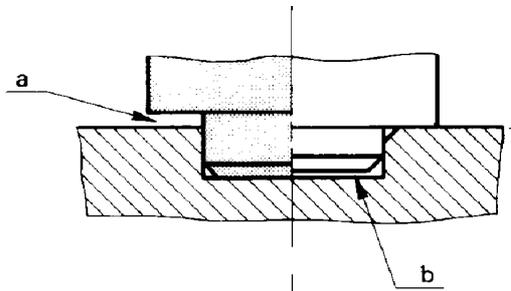


NOM :	CONCEPTION DE FORMES	
Documentation technique	Formes et usinages possibles	3

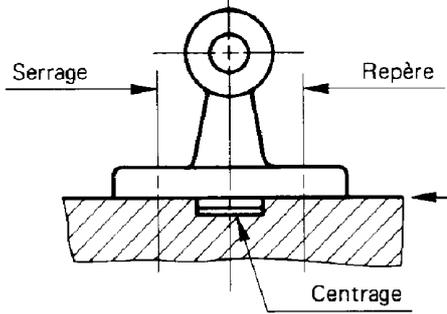
1 - Donner aux assemblages des tolérances aussi larges que possible, cela facilitera également l'usinage.



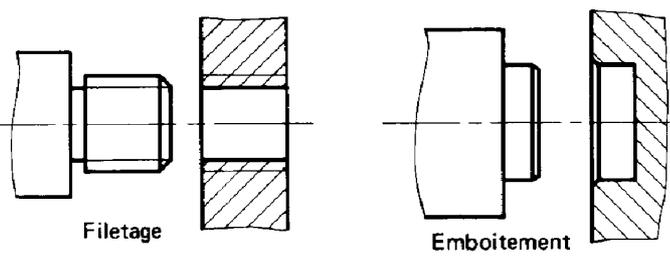
2 - Eviter tout contact d'angle entre des pièces assemblées.



3 - Eviter les surfaces d'appui multiples.

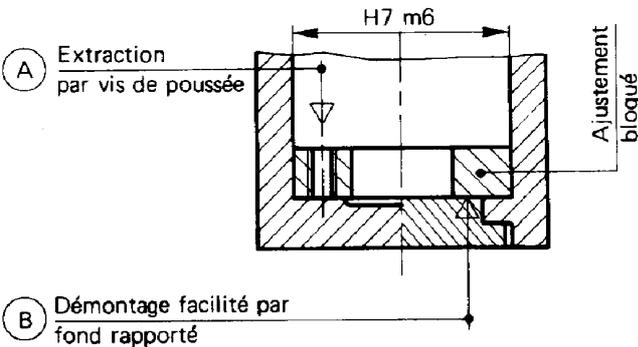
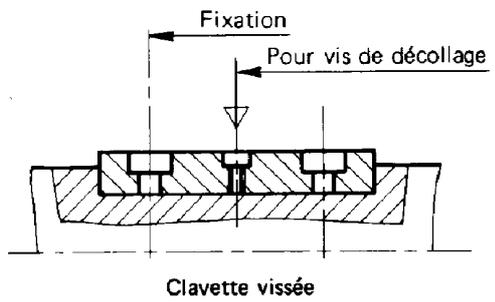


4 - Eviter toute erreur de montage par l'étude de dispositifs simples de sécurité.



5 - Tous les emboitements et filetages doivent avoir une entrée (chanfrein).

6 - Penser aussi au démontage qui doit être toujours possible et facile sans détérioration des pièces assemblées.



NOM :	CONCEPTION DE FORMES	
Documentation technique	Formes et usinages possibles	5