

INSTRUCTIONS GÉNÉRALES DE FABRICATION

Version 3

1 RÉSUMÉ

Ce document rassemble les normes, standards et instructions à respecter impérativement pour la fabrication de toutes les pièces confiées en sous-traitance. Il s'agit d'instructions valables sur toutes les pièces et qui encombreraient les plans.

La plupart des points abordés sont nécessaires pour que le fonctionnement des assemblages soit assuré ou, plus généralement, pour que le cahier des charges soit respecté.

2 HISTORIQUE DU DOCUMENT

Ver.	Date	Commentaires
1	2018-02-23	Création du document
2	2018-03-31	Simplification et nouvelle présentation
3	2018-04-05	Suppression d'une section inutile et clarification

3 APPLICABILITÉ

Les normes ISO sont à respecter lorsque les présentes instructions et les plans ne donnent aucune information sur le sujet considéré. De même, ces instructions sont à respecter sauf si les plans indiquent une différence.

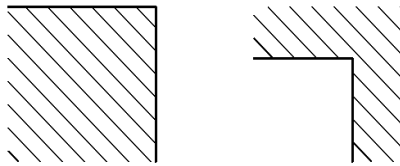
Finalement, l'ordre de priorité est le suivant :

1. Cotes et autres informations données sur les plans.
2. Instructions générales de fabrication (présent document).
3. Normes ISO.

4 ÉTAT DE SURFACE

Toutes les faces doivent être obtenues par enlèvement de matière.

5 BORDS DES PIÈCES



À gauche : bord extérieur. À droite : bord intérieur.

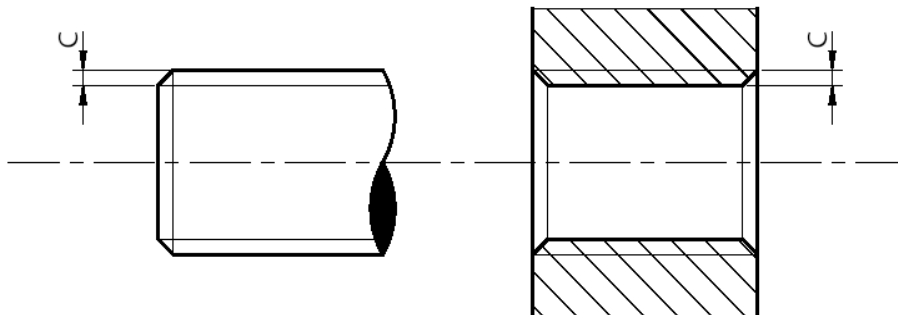
On distingue deux types de bords : les bords intérieurs et les bords extérieurs. Les bords extérieurs, lorsqu'ils sont cassés, présentent un chanfrein. Les bords intérieurs, lorsqu'ils ne sont pas parfaitement vifs, présentent un congé. Les dimensions sont indiquées sur les plans sauf pour les cas ci-dessous.

5.1 Bord vif

Les bords vifs sont les bords dessinés vifs. Pour les chanfreins : 0,10 maximum de chaque côté de l'arête. Pour les congés : rayon 0,10 maximum.

5.2 Extrémité de filetage et entrée de taraudage

Les chanfreins sont à 45 °.



À gauche : filetage. À droite : taraudage.

La valeur de C est égale au pas du filetage. Le tableau suivant donne le pas pour une sélection de diamètres :

Diamètre	1,6	2	3	4	6	8	10
Pas	0,35	0,4	0,5	0,7	1	1,25	1,5