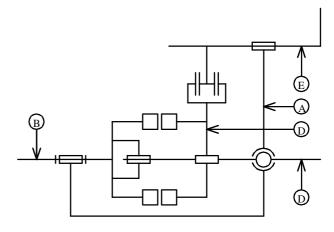
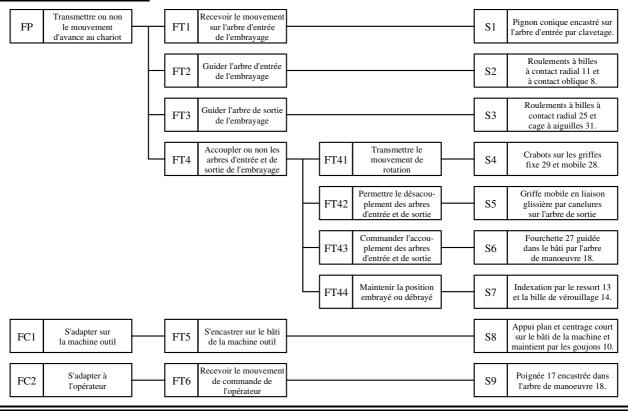
Embrayage à griffes : Corrigé

1- Analyse du fonctionnement

1.1- Schéma cinématique :



1.2- Analyse fonctionnelle



2- Désignation des métaux

2.1- Griffe fixe 29: 20 NiCr 6

Acier faiblement allié contenant 0,2% de carbone, 1,5% de Nickel et des traces de Chrome

2.2- Clavette 4 : C 45

Acier non allié spécial pour traitements thermiques contenant 0,45% de carbone

2.3- Entretoise 9 : S 235

Acier non allié de construction mécanique dont la limite élastique est de 235 MPa.

2.4- Corps 1 : EN-GJL 250

Fonte à graphite lamellaire dont la résistance à la rupture est de 250 MPa.

3- Etude des formes du corps

3.1- Les fonctions techniques réalisées par le corps sont : FT2 : Guider l'arbre d'entrée

FT3 : Guider l'arbre de sortie FT43 : Commander l'accouplement des arbres d'entrée et de sortie

FT44 : Maintenir la position embrayée ou débrayée FT5

FT5 : S'encastrer sur le bâti de la machine outil.

3.2 – Surfaces fonctionnelles

FT2 : En Bleu FT3 : En Vert FT43 : En Orange FT44 : En Violet

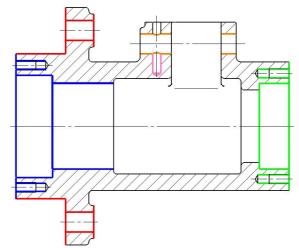
FT5: En Rouge

3.3- Procédé de moulage

Le procédé utilisé est le moulage en sable car la pièce est en fonte dont le point de fusion est trop levé pour un moulage en coquille.

3.4- Plan de joint

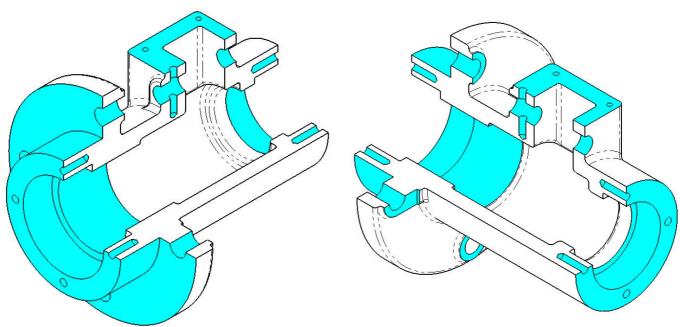
Etant donné les formes de la pièce le plan de joint ne peut être que le plan de coupe A-A.



3.5- Noyau en sable

L'utilisation d'un noyau en sable est indispensable pour pouvoir démouler toutes les surfaces intérieures de ce corps

3.6- Surfaces usinées après moulage



3.7- Remarque:

Les surfaces usinées après moulage correspondent aux surfaces fonctionnelles de la pièce.

4- Cotation fonctionnelle

4.1- Equations de J_c, J_d et J_e Voir document réponse DR3

4.2- Tracé des chaines de cotes J_a et J_b Voir document réponse DR3

4.3- Cotation de la griffe fixe 29 Voir document réponse DR4

