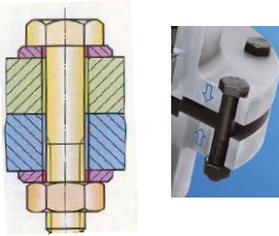
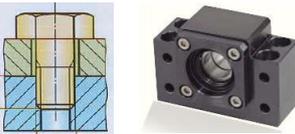
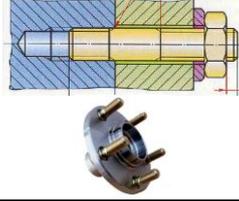
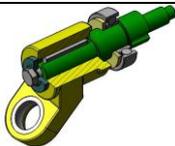
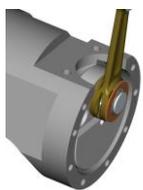


### I - LES DIFFERENTS TYPES D'ASSEMBLAGE

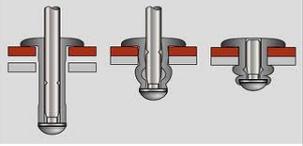
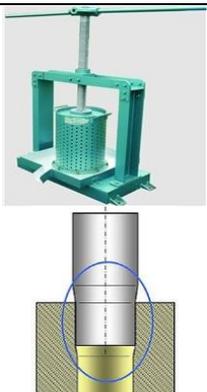
Pour assurer la liaison entre deux ou plusieurs pièces, c'est à dire l'assemblage de celles ci, il existe plusieurs moyens entrant dans deux catégories, les assemblages démontables et les assemblages non démontables

#### I.1- Les assemblages démontables

	Représentation de l'assemblage	Identification de l'assemblage	Principe d'utilisation
Les assemblages démontables		Assemblage par boulon (vis écrou)	Les pièces à assembler sont simplement percées de trous lisses. On obtient ainsi un assemblage économique de plusieurs pièces par pression des unes sur les autres. Pour obtenir un serrage efficace, les vis doivent être immobilisées en rotation.
		Assemblage par vis	La vis sert à réunir plusieurs pièces par pression des unes sur les autres.
		Assemblage par goujon	Utilisé en remplacement des vis lorsque le métal de la pièce est peu résistant ou s'il est nécessaire de réaliser des démontages fréquents.
		Assemblage par goupille	Utilisée soit pour immobiliser une pièce par rapport à une autre (goupille d'arrêt), soit pour positionner ou centrer une pièce par rapport à une autre (goupille de positionnement).
		Assemblage par clavette	Permet l'accouplement par obstacle d'un arbre et d'un moyeu.
		Assemblage par cannelures	Permet la transmission d'un couple entre un arbre et un moyeu. Plus performant que l'assemblage par goupille et clavette.
		Assemblage par anneaux élastiques (circlips)	Permet d'arrêter en translation le mouvement relatif de deux pièces. Ils ont la forme d'anneaux fendus dont l'élasticité permet le montage et le maintient en position après l'assemblage.

### I.2- Les assemblages non démontables

Ces assemblages sont dits non démontables car lorsque le démontage est réalisé au moins un des éléments est détérioré.

	Représentation de l'assemblage	Identification de l'assemblage	Principe d'utilisation
Les assemblages non démontables		Assemblage par rivet	Permet d'obtenir de façon économique une liaison encastrement indémontable d'un ensemble de pièces par refoulement ou par expansion d'un rivet.
		Assemblage soudé	Permet l'assemblage permanent en assurant la continuité de la matière à assembler. Les pièces à souder perdent leurs contours primitifs par fusion, par écrasement ou par diffusion.
		Assemblage collé	Permet une liaison encastrement d'un ensemble de pièces de matériaux qui peuvent être très différents en conservant les caractéristiques des matériaux. La liaison est étanche et propre. Les surfaces doivent être préparées.
		Assemblage par serrage	Permet l'assemblage de deux pièces grâce aux ajustements réalisés sur celles-ci. Elles doivent être ébavurées, contrôlées et elles doivent comporter un chanfrein d'entrée pour faciliter la mise en position entre elles lors de l'assemblage. L'assemblage est réalisé à la main, à l'aide d'un maillet ou d'une presse en fonction de l'ajustement.

Ceci n'est qu'un exemple de montages possibles, il existe beaucoup d'autres types de montages tel que le sertissage, le clipage ...