

# Fixation pour tournage dissocié

## Situation :

Dans ce document je vais vous énoncer ma méthode pour réaliser des joints parfaits lors d'un tournage dissocié. J'accompagnerais mon explication avec des schémas 3D pour mieux se représenter les faits. Je travaillerais, pour l'exemple avec des carrelets de 40x40x200mm (Figure 1).



Figure 1 : Carrelet de départ 40x40x200mm

Les parties rouges correspondent aux parties martyres (elles seront purgées lors du tournage), la partie marron correspond à celle à usiner.

## Tournage dissocié deux carrelets

Je commence avec deux carrelets pour avoir une situation de départ plus facile à comprendre. J'expliquerai ensuite la méthode pour quatre (similaire à celle-ci)

Démarche :

- Préparer ses carrelets à la même taille
- Percer les deux carrelets à la perceuse à colonne dans chaque partie martyre (Figure 2)

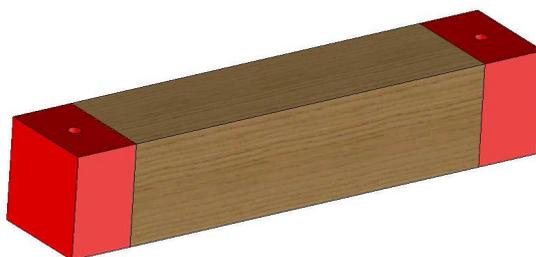


Figure 2 : Carrelet percé

Remarques :

- Il n'est pas nécessaire de faire les trous au centre.
- Les deux trous doivent être alignés et orthogonaux à l'axe de tournage (je conseil de percer les deux pièces en même temps).

- Cheviller les deux carrelets ensemble à l'aide de chevilles au diamètre du trou (Figure 3).

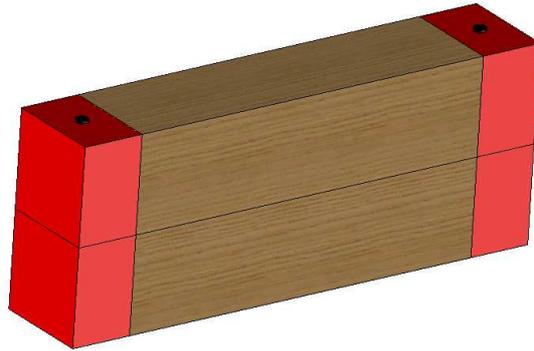


Figure 3 : Assemblage des carrelets

- Scotcher les deux carrelets solidement (sur les parties en rouge, pour contrer l'effet centrifuge lors du tournage de la pièce).
- Usiner la pièce à la forme voulue (Figure 4).

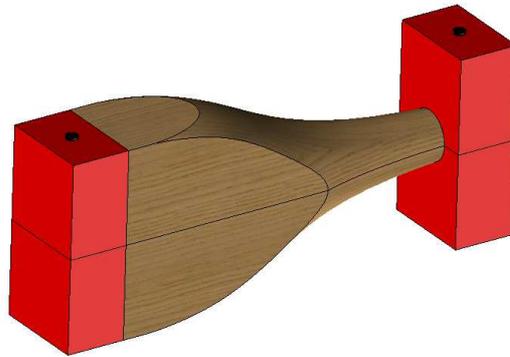


Figure 4 ; Carrelets usinés

- Déscotcher et décheviller.
- Appliquer la colle, pivoter les carrelets de 180° et cheviller (Figure 5).

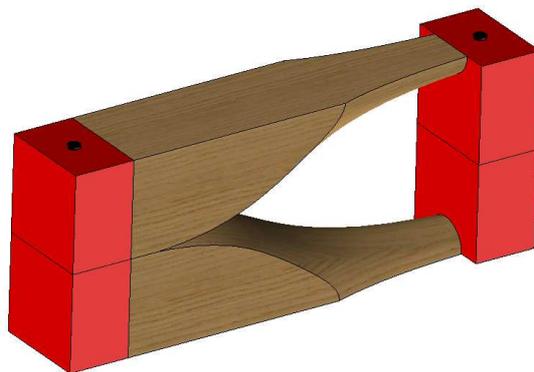


Figure 5 : Carrelets collés

- Tourner la forme extérieure désirée.

Et voila, la pièce est finie, avec des joints précis (Figure 6).

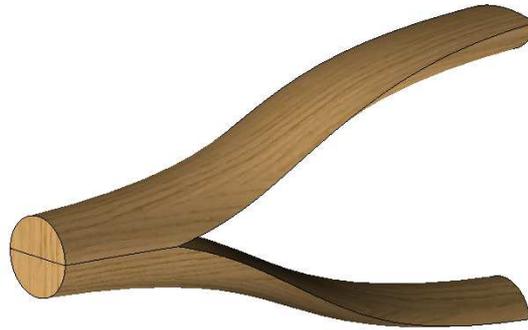


Figure 6 : Pièce finie

## Tournage dissocié quatre carrelets

Dans cette partie je reprendrai la méthode précédente (tournage dissocié deux carrelets) et je l'adapterai pour cette situation.

Démarche :

- Préparer ses carrelets à la même taille
- Percer les carrelets deux à deux à la perceuse à colonne dans chaque partie martyre (Figure 7)

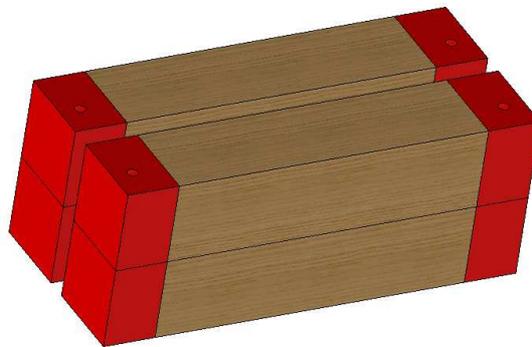


Figure 7 : Carrelets percés deux à deux

Remarques :

- Il n'est pas nécessaire de faire les trous au centre.
- Les deux trous doivent être alignés et orthogonaux à l'axe de tournage (je conseil de percer les deux pièces en même temps).

- Faire de même dans l'autre sens (Figure 8).

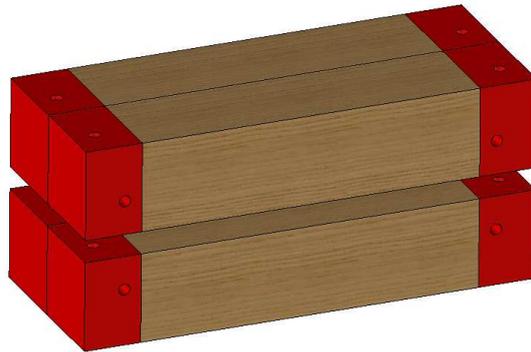


Figure 8 : Carrelets percés

Remarque :

- Attention à ne pas se faire chevaucher les deux trous.

- Cheviller les quatre carrelets ensemble à l'aide de chevilles au diamètre du trou (Figure 3).

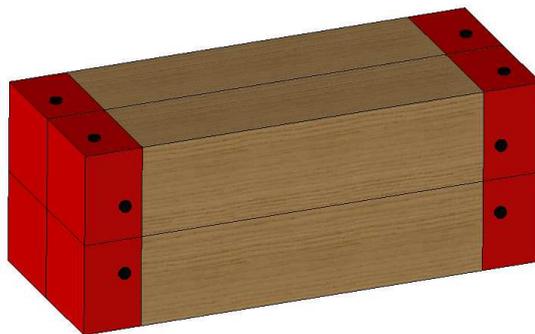


Figure 9 : Carrelets chevillés

- Scotcher les quatre carrelets solidement (sur les parties en rouge, pour contrer l'effet centrifuge lors du tournage de la pièce).
- Usiner la pièce à la forme voulue (Figure 10).

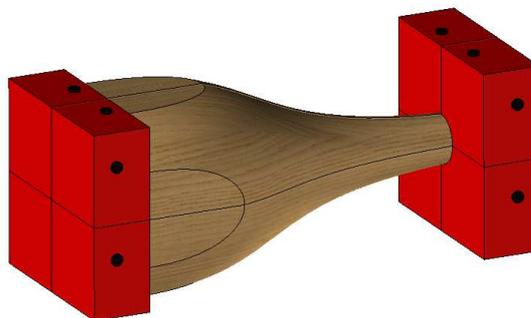
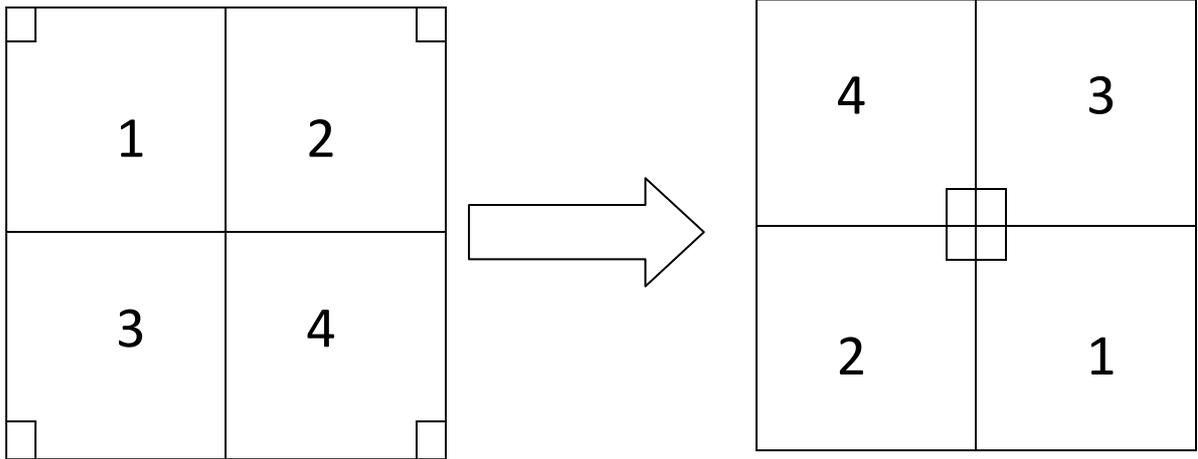


Figure 10 : Carrelets usinés

- Descotcher et décheviller.
- Appliquer la colle, pivoter les carrelets de la façon suivante (Figure 11):



Et cheviller.

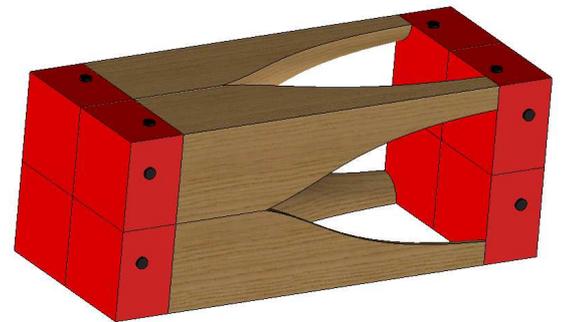


Figure 11 : Carrelets collés

- Tourner la forme extérieure désirée.

Et voila, la pièce est finie, avec des joints précis (Figure 12).



Figure 12 : Pièce finie

J'espère que ce pas à pas vous sera utile. Bien sur je reste à disposition pour plus d'informations.

Cordialement.

Tony Coulon