

GENERALITES :

En fraisage, les efforts de coupe varient en direction et en intensité. Le montage de fraisage doit donc constituer un ensemble rigide. Il faut prévoir une fixation énergétique de la pièce en fonction des efforts généralement importants (mais ne pas déformer la pièce).

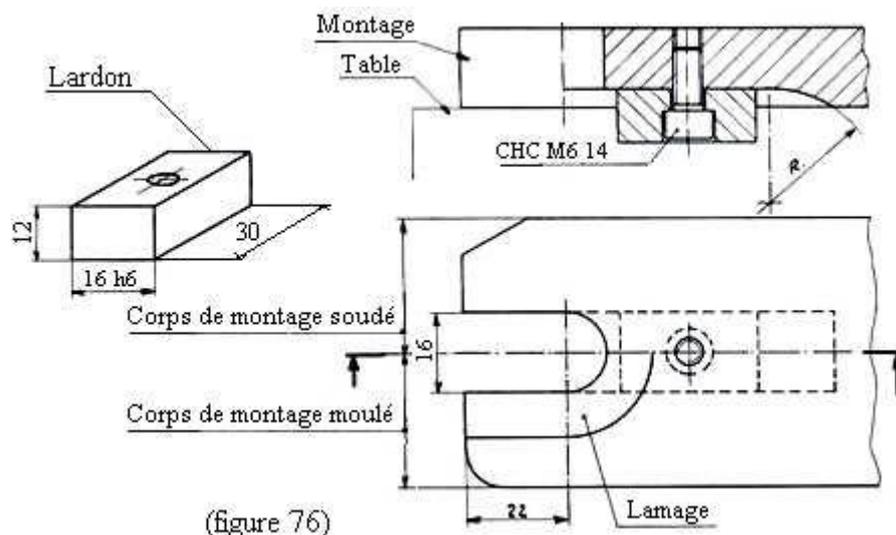
Pour le dessin du montage, l'outil (fraise ou le train de fraise) est représenté ; de même que son cycle complet.

LOCALISATION DU MONTAGE SUR LA MACHINE :**Liaison du montage / table de la fraiseuse :**

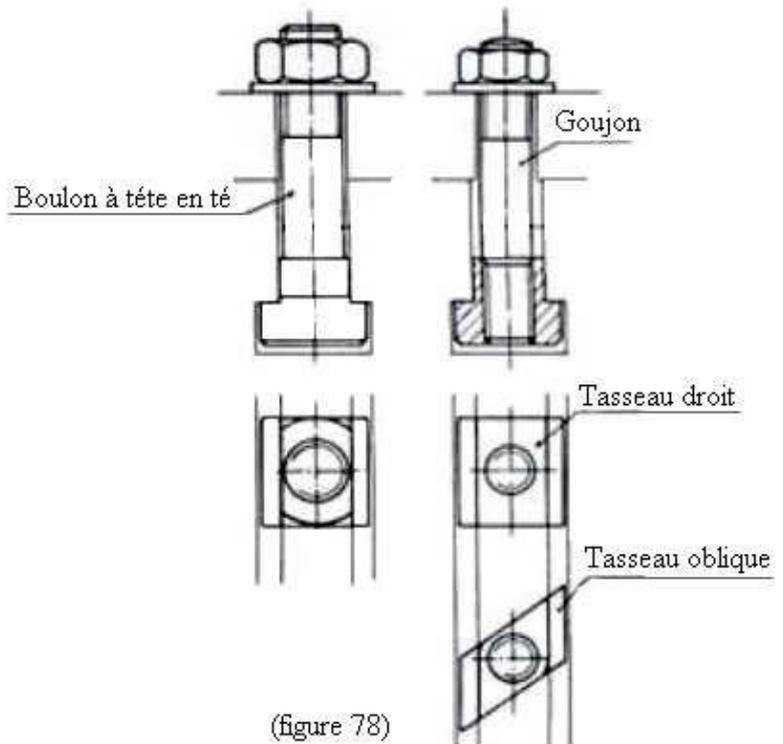
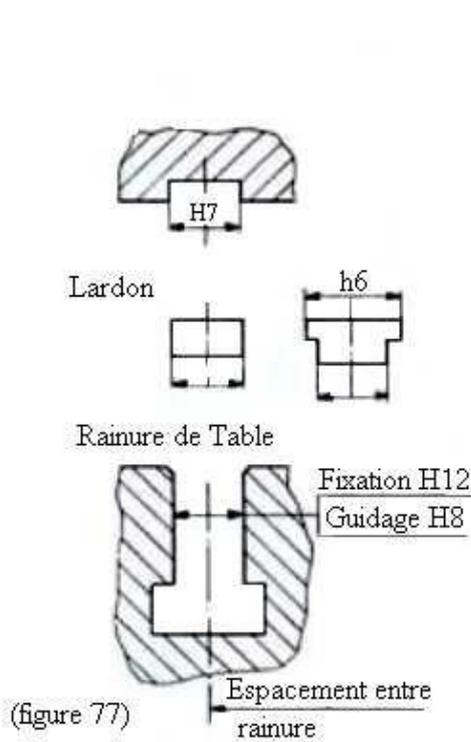
Le montage doit toujours être localisé et fixé sur la table de la fraiseuse. il faut :

- prévoir une rainure sur le corps du montage.
- Prévoir aussi deux languettes (ou lardons) visées dans la rainure du montage.

Elles sont montées éloignées que possible l'une de l'autre et sont situées dans la même rainure en TE de la table. (Figure 76).

**FIXATION DU MONTAGE SUR LA TABLE :**

La fixation se fait par deux boulons spéciaux à tête en TE ou par deux tasseaux droit ou oblique vissés sur des goujons et logés dans la rainure de la table. Ils sont ajustés dans l'ouverture oblongue réalisée sur la semelle du montage. Ces deux ouvertures oblongues sont dans la même direction que la rainure du montage.



DISPOSITIFS DE REGLAGE DES FRAISES :

Les dispositifs de réglage des fraises sont places en retrait de la trajectoire des outils (2 à 5mm) ; ils permettent le réglage par l'intermédiaire de cales. (Figure 79). La fraise est réglée dans un seul plan à l'aide d'une touche cylindrique et d'une cale.

Cette cale enduite de craie est « promenée » sous l'outil. La dent la plus saillante (faire tourner à la main la fraise) marquera sa trace sur la cale. (Figure 80). Le réglage se fait dans deux plans par une équerre et deux cales.

