
Technologie Fonderie Forge

Numéro d'inventaire : 2015.8.4488

Auteur(s) : Francis Pellequer

Type de document : travail d'élève

Période de création : 2e quart 20e siècle

Matériau(x) et technique(s) : papier ligné, papier cartonné

Description : Cahier cousu, couverture souple verte motif "grain de riz" ton sur ton, dos plastifié noir, 1ère de couverture avec, manuscrits à l'encre bleue, en haut "151-155", dessous "6a" entouré, en bas à droite "Techno. Prof.". Réglure de petits carreaux 0,5 cm sans marge, encre bleue, noire, rouge, crayon de bois.

Mesures : hauteur : 22 cm ; largeur : 17 cm

Notes : Cahier de cours de technologie: les plaques modèles, machines à mouler, moulages spéciaux, produits utilisés en fonderie de métaux ferreux, fours de fusion, le cubilot, pratique du cubilot, la fonte, fours de fusion, acier moulé, le cuivre et ses alliages, les métaux légers, forge (forgeage, traitements thermiques, trempe), cémentation.

Mots-clés : Disciplines techniques et professionnelles

Autres descriptions : Nombre de pages : Non paginé.

Commentaire pagination : 96 p. manuscrites sur 96 p.

Langue : français.

ill. : Schémas faits par l'élève.

Pelletier

Aix
151-155

TECHNOLOGIE

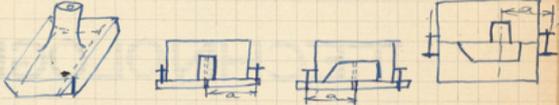
Fonderie

Forge

Les Plaques modèles

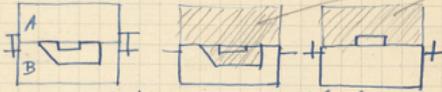
I Plaques modèles ordinaires

1° Réalisation par l'ajustage
2 plaques pour 1 moule



Centrage: Perçage du modèle de part en part de 1 bon si possible ou de plusieurs. Perçage des 2 plaques superposées.
Inconvénient: Impossibilité de parties creuses.

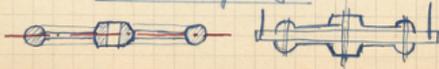
2° Réalisation par moulage
Plâtre de Paris



Plâtre vernis à l'alcool.
Inconvénient: Pas de durée sur machine à souder (durée augmentée de 5.000 à 15) par film et amiante, produit "Daro".

II Plaques modèles double face:

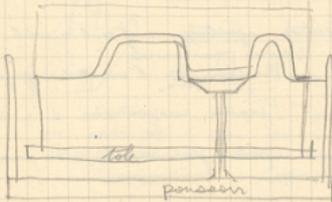
1° Réalisation ajustage



IV Plaque modèle à carapace

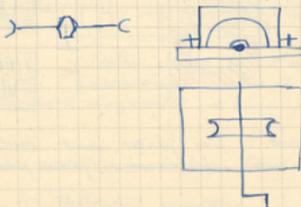


V Plaque modèle avec poussoir et peigne

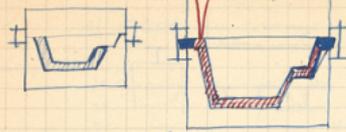


VI Plaque spéciale

Réalisation d'une poutre à gorge sans choc



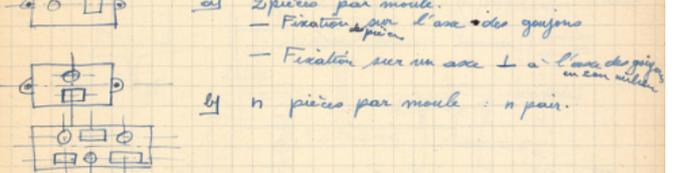
2° Réalisation fondrice



Moulage en métal

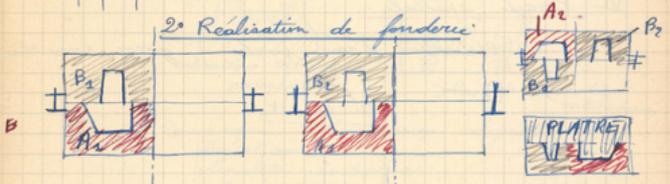
III Plaque modèle réversible

1° Réalisation ajustage: 1 seul modèle



a) 2 pièces par moule.
- Fixation par l'axe des goujons
- Fixation sur un axe \perp à l'axe de pièce en son milieu.
b) n pièces par moule: n pair.

2° Réalisation de fondrice



Inconvénient: Les pièces sont coulées dans 2 sens \neq \rightarrow erreur pour parties minces

Machines à mouler

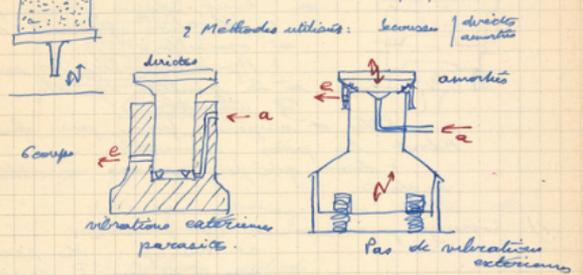
A) Etude du serrage

1° Classification:

- 1° Serrage par pression
- 2° — — pression
- 3° — — et secousses
- 4° — — vibration et pression
- 5° — — projection

2° Serrage par secousses

1° Principe: Serrage du table par contact.
" décroissant de la plaque vers le haut.



2° Méthodes utilisées: heurteuse / directe amortie

3° Remarque: Le serrage dépend
- Pulsativité choc
- hauteur soulèvement
- nb. de choc.

4° Utilisation: Moulés à grande surface
Chassis cloisonnés
Moulage des pièces hautes = définitif