

Figure I.1 : L'usine et ses fonctions

Figure I.2 : Quelques montages d'usinages

Figure I.3 : Usinage-type en montage (Lamage sur perceuse)

Figure I.4 : Usinage-type en montage (Dressage sur raboteuse)

Figure I.5 : Plateaux et tables

Figure I.6 : Fixation sur table

Figure I.7 : Montages pour prismes

Figure I.8 : Bornes

Figure I.9 : Montages pour cylindres ($D > L$)

Figure I.10 : Montages pour cylindres ($D < L$)

Figure I.11 : Montage de pièce déformable

Figure I.12 : Montage de pièce

Figure I.13 : Serrage par-dessus

Figure I.14 : Serrage sur Flancs

Figure I.15 : Ablocage de couronnes

Figure I.16 : Serrage par-dessous

Figure I.17 : Éléments de serrage

Figure I.18 : Serrage par cames

Figure II.1 : Diagramme de la bête à corne de la méthode APTE

Figure II.2 : Diagramme des interacteurs de la méthode APTE

Figure II.3 : Principe du tri croisé

Figure II.4 : Sélection des fonctions de service les plus significatives

Figure III.1 : Stratégie adoptée pour la recherche des solutions

Figure III.2 : Processus de choix des solutions

Figure III.3 : Les fonctions de services du montage d'usinage

Figure III.4 : Configuration adoptée pour le montage d'usinage
