








TOLERANCES GENERALES

Norme ISO 2768

15.41 ÉCARTS POUR ÉLÉMENTS USINÉS													ISO 2768
15.411	DIMENSIONS LINÉAIRES					ANGLES CASSÉS			DIMENSIONS ANGULAIRES				
						Rayons - chanfreins			Dimension du côté le plus court				
Classe de précision	0,5 à 3 inclus	3 à 6	6 à 30	30 à 120	120 à 400	0,5 à 3 inclus	3 à 6	> 6	Jusqu'à 10	10 à 50 inclus	50 à 120	120 à 400	
f (fin)	± 0,05	± 0,05	± 0,1	± 0,15	± 0,2	± 0,2	± 0,5	± 1	± 1°	± 30'	± 20'	± 10'	
m (moyen)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,2	± 0,5	± 1					
c (large)	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 0,4	± 1	± 2	± 1°30'	± 1°	± 30'	± 15'	
v (très large)	—	± 0,5	± 1	± 1,5	± 2,5	± 0,4	± 1	± 2	± 3°	± 2°	± 1°	± 30'	
15.412	TOLÉRANCES GÉOMÉTRIQUES												
Tolérances								 Axial Radial					
Classe de précision	Jusqu'à 10	18 à 30 inclus	30 à 100	100 à 300	300 à 1000	Toutes dimensions	Toutes dimensions	Toutes dimensions					
H (fin)	0,01	0,025	0,05	0,1	0,15	0,2	0,3	0,1					
K (moyen)	0,02	0,05	0,1	0,2	0,3	0,4	0,5	0,2					
L (large)	0,1	0,2	0,4	0,7	0,8	1,5	1	0,5					
													
Même valeur que la tolérance dimensionnelle ou de rectitude ou de planéité si elles sont supérieures.		Même valeur que la tolérance diamétrale mais à condition de rester inférieure à la tolérance de battement.					Les écarts de coaxialité sont limités par les tolérances de battement.						
CHOIX DES RÉFÉRENCES													
Le plus long des deux éléments est pris comme référence. Si les deux éléments ont la même dimension nominale, chacun d'eux peut être pris comme référence.													
15.413	INDICATIONS SUR LES DESSINS												
Inscrire dans ou près du cartouche : Tolérances générales ISO 2768 - mK.													
15.42	PIÈCES OBTENUES À PARTIR DE TÔLES*												
Sciage						Mécanosoudage - Classe B						NF E 86-050	
± 1 millimètre par mètre avec une tolérance minimale de ± 0,5 mm						Tolérances	≤ 30	30 à 315	315 à 1000	Tolérances	≤ 315		
						linéaires	± 1	± 2	± 3	angulaires	± 45'		
Tolerie - Chaudronnerie													
Tolérances dimensionnelles	± 0,5 millimètre par mètre avec une tolérance minimale de ± 0,3 mm					Tolérances angulaires	2° à 3°						
Découpage à la presse						Emboutissage			Extrusion				
Précis	IT 6 à IT 8					IT 10 à IT 13			IT 8 à IT 12				
Ordinaire	IT 9 à IT 10								(sur diamètres)				

* Valeurs données à titre de première estimation pour les applications courantes.