

TOLERANCES GENERALES ISO 2768

ÉCARTS POUR ÉLÉMENTS USINÉS												ISO 2768
	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 incl's	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'
TOLÉRANCES GÉOMÉTRIQUES												
Tolérances										Axial Radial		
Classe de précision	Jusqu'à 10	18 à 30 inclus	30 à 100	100 à 300	300 à 1 000	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.												
INDICATIONS SUR LES DESSINS												
Inscrire dans ou près du cartouche : Tolérances générales ISO 2768 - mK.												
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 linéaires	≤ 30	30 à 315	315 à 1 000	Tolérances angulaires	≤ 315	± 45'
							± 1	± 2	± 3			
Tolérie - 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.