

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:us	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 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.													
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 1000	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 (sur diamètres)				
Ordinaire	IT 9 à IT 10												

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