



TOLERANCES D'USINAGE ARESLASER

EN L'ABSENCE D'INDICATION PORTEE SUR LES PLANS OU CROQUIS, LE CONTROLE DES PIECES SERA REALISE SUIVANT TABLEAU CI APRES

PIECES	TOLERANCES SUR DIMENSION LINEAIRE EN »mm «					
	>0.5 à 6 inclus	>6 à 30	> 30 à 120	>120 à 315	>315 à 1000	> 1000
PLANE (TOLE)	± 0.1	± 0.2	± 0.3	± 0.5	± 0.8	± 1.2
VOLUME*	± 0.6	± 0.6	± 0.6	± 0.6	± 0.8	± 1.2

* ATTENTION : CES TOLERANCES SERONT RESPECTEES SOUS RESERVE D'UN VOLUME CONFORME.

NOTA : TOLERANCES GEOMETRIQUES NON CONTROLEES : PLANEITE, RECTITUDE, CYLINDRICITE, CIRCULARITE, PERPENDICULARITE, ETC...

REDIGE PAR : S.BERTHIER	VERIFIE PAR : J.RIBEIRO	APPROUVE PAR : MP.CHEVALIER
LE : 23/12/2012	LE : 23/12/2012	LE : 23/12/2012