

GÉNÉRALITÉS

Les écarts par rapport à la cote nominale de nos pièces et de l'usinage ultérieur sont toujours fonction du procédé de production ou de fabrication concerné.

Dans le cas du moulage par injection, la norme applicable est la norme DIN ISO 20457 et pour nos thermoplastes, la classe de tolérance TG 6.

Pour la fabrication de profilés d'aluminium, la norme applicable est la norme DIN 12020-2.

Si les pièces sont soumises à un usinage mécanique, la norme applicable est toujours la norme DIN 2768m.

PIÈCES EN MATIÈRE PLASTIQUE INJECTÉE

Écart par rapport à cote nominale suivant la norme DIN ISO 20457 TG 6

Groupe de tolérances		Plage cote nominale																
		plus dé à jusque	1 3	3 6	6 10	10 18	18 30	30 50	50 80	80 120	120 180	180 250	250 315	315 400	400 500	500 630	630 800	800 1000
Tolérances générales																		
TG6	W		±0,07	±0,12	±0,18	±0,22	±0,26	±0,31	±0,37	±0,57	±0,80	±0,93	±1,05	±1,15	±1,25	±1,40	±1,60	±1,80
	NW		±0,12	±0,18	±0,22	±0,26	±0,31	±0,37	±0,57	±0,80	±0,93	±1,05	±1,15	±1,25	±1,40	±1,60	±1,80	±2,10
NW pas pour les cotes liées à l'outil																		
W pour les cotes liées à l'outil																		

FAÇONNAGE MÉCANIQUE, SÉRIGRAPHIE / TAMPOGRAPHIE, SCIAGE, GAUFRAGE, DÉCOUPAGE, IMPRESSION NUMÉRIQUE

Pour toute mesure < 30 mm par rapport à l'arête de référence du boîtier, la tolérance s'élève à ± 0,3 mm ; les dimensions sans indication de tolérances sous soumises à la norme DIN ISO 2768m T1.

Il faudra, de plus, tenir compte des tolérances des pièces de base.

Mesure de longueur

Cote nominale	0,5 – 6 mm	6 – 30 mm	30 – 120 mm	120 – 400 mm	400 – 1000 mm
Écart	± 0,1 mm	± 0,2 mm	± 0,3 mm	± 0,5 mm	± 0,8 mm

Équerre

Cote nominale	jusque 10 mm	10 – 50 mm	50 – 120 mm	120 – 400 mm	> 400 mm
Écart	± 1°	± 0,5°	± 0,33°	± 0,16°	±0,08°

Rayons

Cote nominale	0,5 – 3 mm	3 – 6 mm	6 – 30 mm	30 – 120 mm	120 – 400 mm
Écart	± 0,2 mm	± 0,5 mm	± 1 mm	± 2 mm	± 4 mm