

TOLERANCES SUR LES PIECES MOULEES EN ELASTOMERE

Selon la norme NF T 47001

	Dimensions nominales		F ± (mm)	C ± (mm)	COMMENTAIRES
	Au-dessus de (≥) (mm)	Jusqu'à (<) (mm)			
CATEGORIE M1	0	6,3	0,10	0,10	Cotes plus difficiles à tenir. A éviter si possible. D'autant plus si existence d'inserts surmoulés
	6,3	10	0,10	0,15	
	10	16	0,15	0,20	
	16	25	0,20	0,20	
	25	40	0,20	0,25	
	40	63	0,25	0,35	
	63	100	0,35	0,40	
	100	160	0,40	0,50	
	160	au-dessus	0,3 %	-	
CATEGORIE M2	0	6,3	0,15	0,20	Tolérances appliquées en général
	6,3	10	0,20	0,20	
	10	16	0,20	0,25	
	16	25	0,25	0,35	
	25	40	0,35	0,40	
	40	63	0,40	0,50	
	63	100	0,50	0,70	
	100	160	0,70	0,80	
	160	au-dessus	0,5 %	-	
CATEGORIE M3	0	6,3	0,20	0,25	Tolérances par défaut
	6,3	10	0,20	0,35	
	10	16	0,25	0,40	
	16	25	0,35	0,50	
	25	40	0,40	0,70	
	40	63	0,50	0,80	
	63	100	0,70	1,00	
	100	160	0,80	1,30	
	160	au-dessus	0,6 %	-	
CATEGORIE M4	0	6,3	0,25	0,70	-
	6,3	10	0,35	0,80	
	10	16	0,40	0,90	
	16	25	0,50	1,00	
	25	40	0,70	1,20	
	40	63	0,80	1,30	
	63	100	1,00	1,40	
	100	160	1,30	1,60	
	160	au-dessus	0,8 %	-	

Nota : - F : cotes diverses fixes non affectées par la fermeture du moule (diamètres, ...)

- C : cotes affectées par la fermeture du moule (cotes d'épaisseurs, ...)