

TOLÉRANCES STANDARD DES PROFILÉS

EXTRUDÉS À CHAUD ET REDRESSÉS - SECTION CREUSE

A

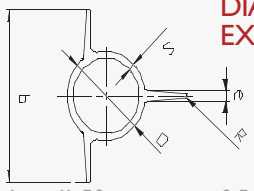
DIAMÈTRE EXTERNE D



Jusqu'à 50 mm: $\pm 0,5$ mm
 Supérieur à 50mm: $\pm 1\%$
 Épaisseur S: $\pm 10\%$ de l'épaisseur nominale

B

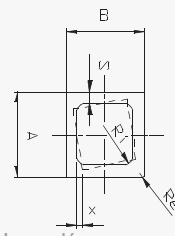
DIAMÈTRE EXTERNE D



Jusqu'à 50 mm: $\pm 0,5$ mm
 Supérieur à 50mm: $\pm 1\%$ *
 Épaisseur S: $\pm 15\%$ Spessore S:
 Épaisseur de l'aile e: $\pm 0,5$ mm
 Largeur de l'aile b: ± 2 mm *
 *(ou réduit sur la base des accords)

C

DÉCALAGE DU GABARIT INTERNE X: ± 1 MM



Les tolérances sur d'autres formes de profilés à section creuse doivent être concordées après l'étude. Pour toutes les autres tolérances, voir le tableau des profilés à section pleine.

TOLÉRANCES STANDARD DES PROFILÉS

EXTRUDÉS À CHAUD ET REDRESSÉS - SECTION PLEINE

A

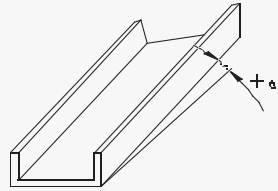
TOLÉRANCES DIMENSIONNELLES DE LA SECTION TRANSVERSALE:

Inférieure à 25 mm $\pm 0,5$ mm
 de 25 à 75 mm $\pm 0,8$ mm
 de 75 à 100 mm $\pm 1,0$ mm
 de 100 à 125 mm $\pm 1,2$ mm
 supérieure à 125 mm $\pm 1,4$ mm

F

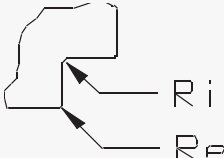
GAUCHISSEMENT:

Déviatoin maximale pour 1 mm sur chaque mètre, ou réduite selon les exigences (à concorder)



B

RAYONS MINIMUMS:

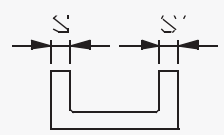


Ri = rayon interne: minimum $4 \pm 0,3$ mm
 Re = rayon externe: minimum $1,5 \pm 0,5$ mm

G

DIFFÉRENCE DIMENSIONNELLE ENTRE LES PARTIES SYMÉTRIQUES:

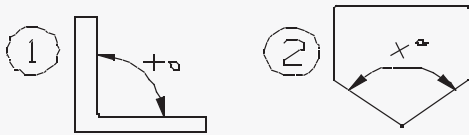
Différence maximale entre S et S' tolérance moyenne du point A



ex: S = S' = $28 \pm 0,8$ mm
 différence maximale 0,8 mm (hypothèse S = 27,6 S' = 28,4)

C

TOLÉRANCES ANGULAIRES:

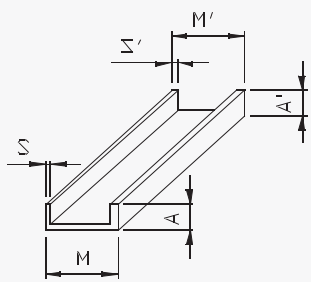


Cas type 1 $\pm 1^\circ 30'$ Cas type 2 $\pm 0^\circ 30'$

H

DIFFÉRENCE DIMENSIONNELLE ENTRE LES PARTIES SYMÉTRIQUES:

Variation maximale: demi-plage de tolérance du point A

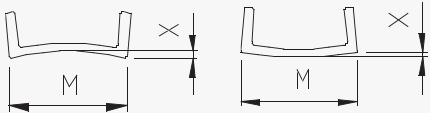


Ex: hauteurs nominales
 M = M' = 80 ± 1 mm
 A = A' = $40 \pm 0,8$ mm
 S = S' = $15 \pm 0,5$ mm

Exemple:
 M = 79,5 M' = 80,5
 A = 39,4 A' = 40,2
 S = 14,75 S' = 15,75A

D

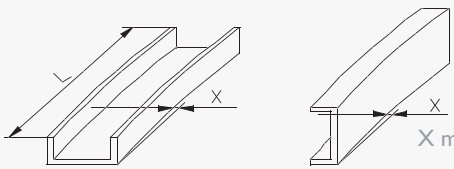
INCURVATION TRANSVERSALE:



X max = 1% de M (ou réduite sur la base des accords)

E

INCURVATION SUR LA LONGUEUR:



X max. = 0,15% de L

I

TOLÉRANCES SUR LA LONGUEUR DES BARRES:

a. de fabrication: ± 1 mètre
 b. fixe: ± 2 mm; de 0 + 10 mm (ou sur demande)
 c. multiple: + 5 mm pour chaque multiple (ou sur demande)
 d. commerciale: de 3 mètres à 7 mètres

Les tolérances indiquées sont purement indicatives des capacités du processus de production, des indications plus spécifiques peuvent être trouvées dans les dessins techniques des profilés.