

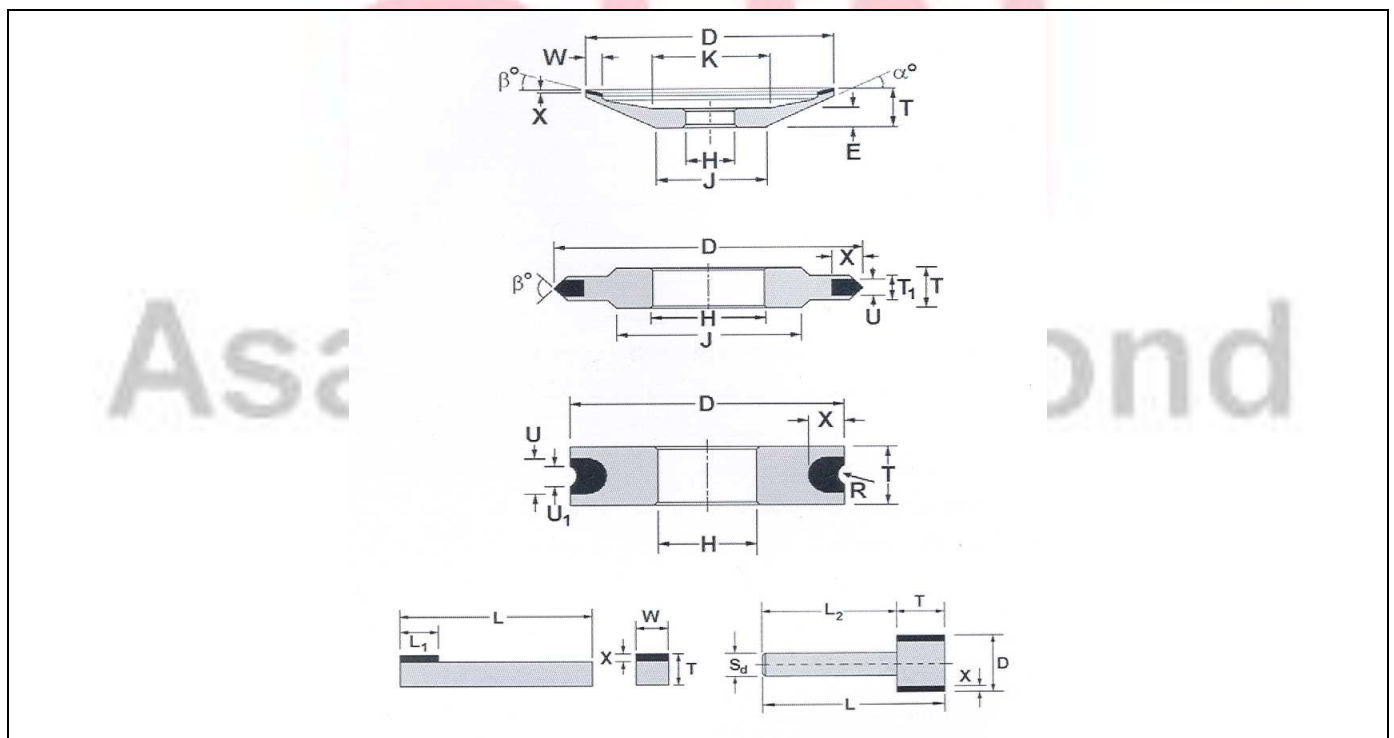
## TOLERANCES GENERALES DE FABRICATION

Ce document définit les tolérances générales applicables pour toutes nos fabrications dès lors qu'aucune autre tolérance n'est spécifiée au plan de réalisation de la pièce.

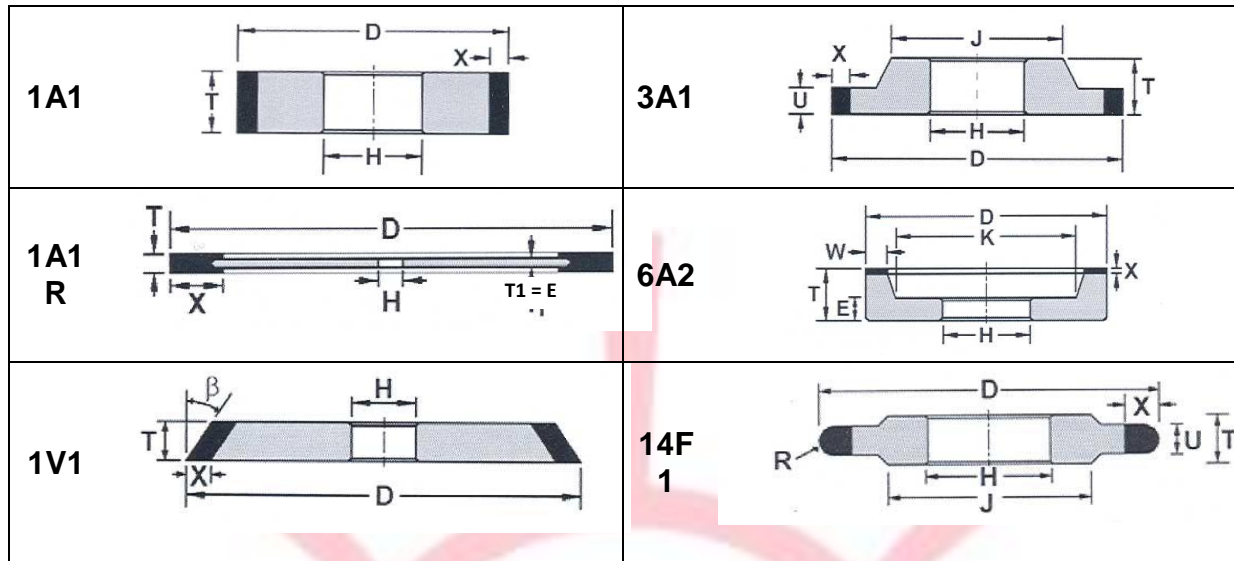
Nota : Toutes les valeurs sont en millimètres (mm)

### SYMBOLES, DESIGNATIONS ET TOLERANCES APPLICABLES

Symbole		DESIGNATION			IT applicable
ADIE	FEPA	Français FEPA / ADIE	English FEPA	Deutsch FEPA	
<b>D</b>		Diamètre de meule	Wheel diameter	Durchmesser	<b>js17</b>
<b>E</b>		Epaisseur de fond / Epaisseur au serrage	Thickness at bore	Bodenstärke	<b>js17</b>
<b>H</b>		Alésage	Bore diameter	Bohrungsdurchmesser	<b>H7</b>
<b>J</b>		Diamètre de moyeu	Hub diameter	Durchmesser der Anlagefläche	<b>js17</b>
<b>K</b>		Diamètre de fond d'embrèvement	Inside recess diameter	Durchmesser der Spannfläche	<b>js17</b>
<b>LT</b>	<b>L</b>	Longueur de monture (patin rodoir)	Overall length	Gesamtlänge	<b>js17</b>
<b>L</b>	<b>L1</b>	Longueur de couche abrasive (patin rodoir)	Length of superabrasive section	Belaglänge	<b>js17</b>
<b>L</b>	<b>L2</b>	Longueur de tige	Length of spindle	Schaftlänge	<b>js17</b>
<b>R</b>		Rayon	Radius	Radius	<b>js 12</b>
<b>S</b>	$\alpha$	Angle de la face ou Angle du support	Angle of the body	äusserer Abschrägungswinkel	$\pm 1^\circ$
<b>T</b>		Epaisseur totale	Overall thickness	Gesamthöhe	<b>js14</b>
<b>T1</b>		Epaisseur réduite	Reduced hub thickness	reduzierte Gesamthöhe	<b>js14</b>
<b>U</b>		Epaisseur de couche abrasive <i>si &lt; T ou T1</i>	Thickness of rim <i>when less than T or T1</i>	Belagbreite <i>wenn kleiner als T oder T1</i>	<b>js14</b>
<b>U1</b>		Largeur de gorge	Groove width	reduzierte Belagbreite	<b>js14</b>
<b>V</b>	$\beta$	Angle d'attaque	Face angle	Belagwinkel	$\pm 1^\circ$
<b>W</b>		Largeur de bord	Rim width	Schleifrandbreite	<b>js14</b>
<b>X</b>		Profondeur de couche abrasive	Useable depth of superabrasive section	Belagtiefe	<b>js14</b>
<b>Y</b>	<b>Sd</b>	Diamètre de tige	Spindle diameter	Schaftdurchmesser	<b>h8</b>



## FORMES USUELLES



## CAS PARTICULIERS

DISQUES (montés ou non montés)	
"T" pour 1A1R ou "U" pour 14A1R	
Valeur de T ou U	IT
T ou U < 0,9	+ 0,10 / - 0
0,9 < T ou U < 1,7	+ 0,10 / - 0,05
T ou U > 1,7	± 0,10

MEULES METALLIQUES SUR CORPS MOULE	
PERIPHERIQUE	BOISSEAU
X	W
Ecart Sup. Qualité 12	
Ecart Inf. Qualité 14	

## TABLE DES TOLERANCES

d'après la norme NF E75-300

Dimensions (en mm)	Js / js 17	Js / js 14	Js / js 12	Qual.14	Qual.12
≤ 3	± 0,5	± 0,125	± 0,05	0,25	0,1
> 3 et ≤ 6	± 0,6	± 0,15	± 0,06	0,3	0,12
> 6 et ≤ 10	± 0,75	± 0,18	± 0,075	0,36	0,15
> 10 et ≤ 18	± 0,9	± 0,215	± 0,09	0,43	0,18
> 18 et ≤ 30	± 1,05	± 0,26	± 0,105	0,52	0,21
> 30 et ≤ 50	± 1,25	± 0,31	± 0,125	0,62	0,25
> 50 et ≤ 80	± 1,5	± 0,37	± 0,15	0,74	0,3
> 80 et ≤ 120	± 1,75	± 0,435	± 0,175	0,87	0,35
> 120 et ≤ 180	± 2	± 0,5	± 0,2	1	0,4
> 180 et ≤ 250	± 2,3	± 0,575	± 0,23	1,15	0,46
> 250 et ≤ 315	± 2,6	± 0,65	± 0,26	1,3	0,52
> 315 et ≤ 400	± 2,85	± 0,7	± 0,285	1,4	0,57
> 400 et ≤ 500	± 3,15	± 0,75	± 0,315		

**Remarque :** Les tolérances générales applicables aux outils coupants PCD – PCBN, sont les tolérances mK de la norme ISO2768.