

COTES TOLÉRANCÉES

1 - NÉCESSITÉ DES TOLÉRANCES

L'impossibilité de réaliser une cote rigoureusement exacte par suite des imperfections des machines et des instruments de mesure, oblige le constructeur à fixer les limites entre lesquelles la cote devra être réalisée.

La distance entre ces limites est appelée : «tolérance».

2 - ÉLÉMENTS DU TOLÉRANCEMENT

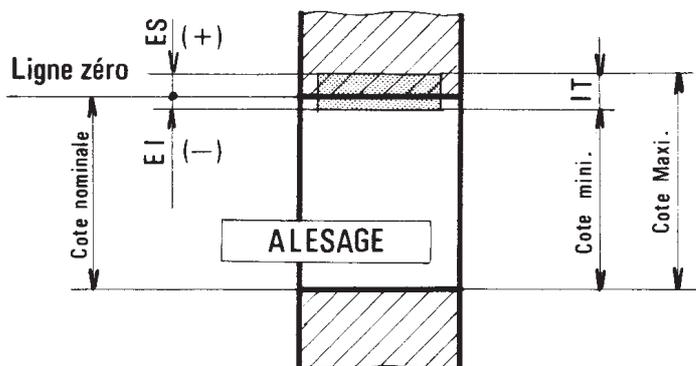
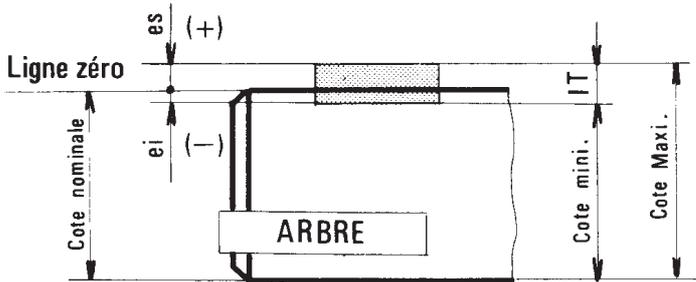
● **Cote nominale** : définit la ligne zéro.

La ligne zéro est la ligne de référence pour les écarts.

- | | |
|--------------------------|--------------------------|
| ● ÉCART SUPÉRIEUR | ● ÉCART INFÉRIEUR |
| ES pour un alésage | EI pour un alésage |
| es pour un arbre | ei pour un arbre |

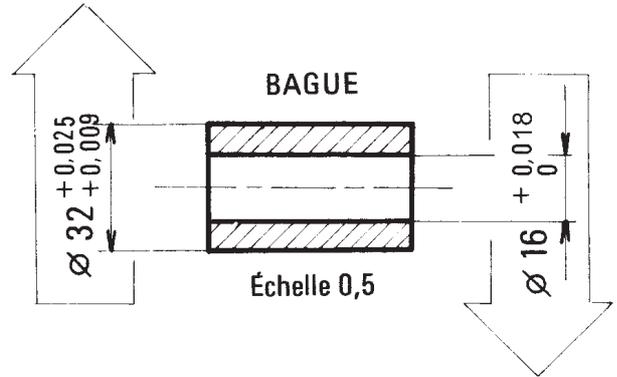
Les écarts sont positifs au-dessus de la ligne zéro ; ils sont négatifs au-dessous.

- **Cote Maxi** : cote admissible la plus grande.
- **Cote mini** : cote admissible la plus petite.
- **Cote effective** : cote réelle de la pièce finie.
- **Intervalle de tolérance (IT)** :
IT = Cote Maxi - Cote mini



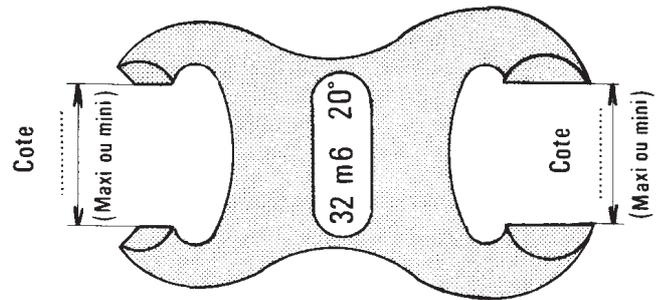
3 - DÉFINISSEZ LES ÉLÉMENTS CI-DESSOUS

- Diamètre nominal :
- Écart supérieur : es =
- Écart inférieur : ei =
- Cote Maxi = =
- Cote mini = =
- Intervalle de tolérance (IT)
IT = =



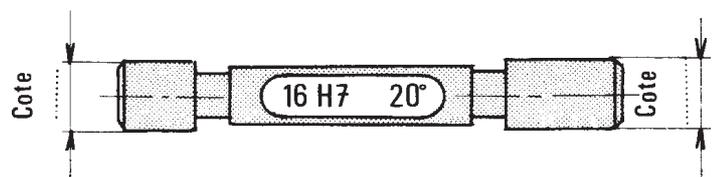
- Cote nominale :
- Écart supérieur : ES =
- Écart inférieur : EI =
- Cote Maxi = =
- Cote mini = =
- Intervalle de tolérance (IT)
IT = =

4 - VÉRIFICATION DES ARBRES : CALIBRE A MÂCHOIRES



- Côté Côté
- (entre ou n'entre pas) (entre ou n'entre pas)

5 - VÉRIFICATION DES ALÉSAGES : TAMPON



- Côté Côté
- (entre ou n'entre pas) (entre ou n'entre pas)

Nom:

Prénom:

CL