

**TOLERANCES NON SPECIFIEES
PIECES COULEES SOUS PRESSION
EN ALLIAGES D'ALUMINIUM**

Page 1/6

Cette norme REMPLACE la norme A324105**SOMMAIRE**

1. OBJET DE LA NORME	1
2. TERMINOLOGIE	1
3. TOLÉRANCES DIMENSIONNELLES	2
3.1. TOLÉRANCES SUR COTES ET ANGLE	2
3.2. TOLÉRANCES SUR TROUS BRUTS DE FONDERIE	3
3.3. TOLÉRANCES SUR R	3
3.4. TOLÉRANCES SUR ÉPAISSEURS DE PAROIS, TOILES ET NERVURES	3
3.5. TOLÉRANCES SUR HAUTEUR BOSSAGES DE FIXATION	3
4. DÉPOUILLE GÉNÉRALE	4
5. TOLÉRANCES DE PLANÉITÉ	4
6. HISTORIQUE ET DOCUMENT CITÉS	6
6.1. HISTORIQUE	6
6.2. DOCUMENTS CITÉS	6
6.3. EQUIVALENT À :	6
6.4. CONFORME À :	6
6.5. MOTS CLEFS	6

1.OBJET DE LA NORME

La présente norme donne les écarts maximaux admissibles sur les cotes non tolérancées des éléments de pièces non usinés lorsque le plan porte l'indication :

"Tolérances non spécifiées : norme A32 4250"

Ces écarts ont été déterminés en fonction des possibilités courantes de la Fabrication.

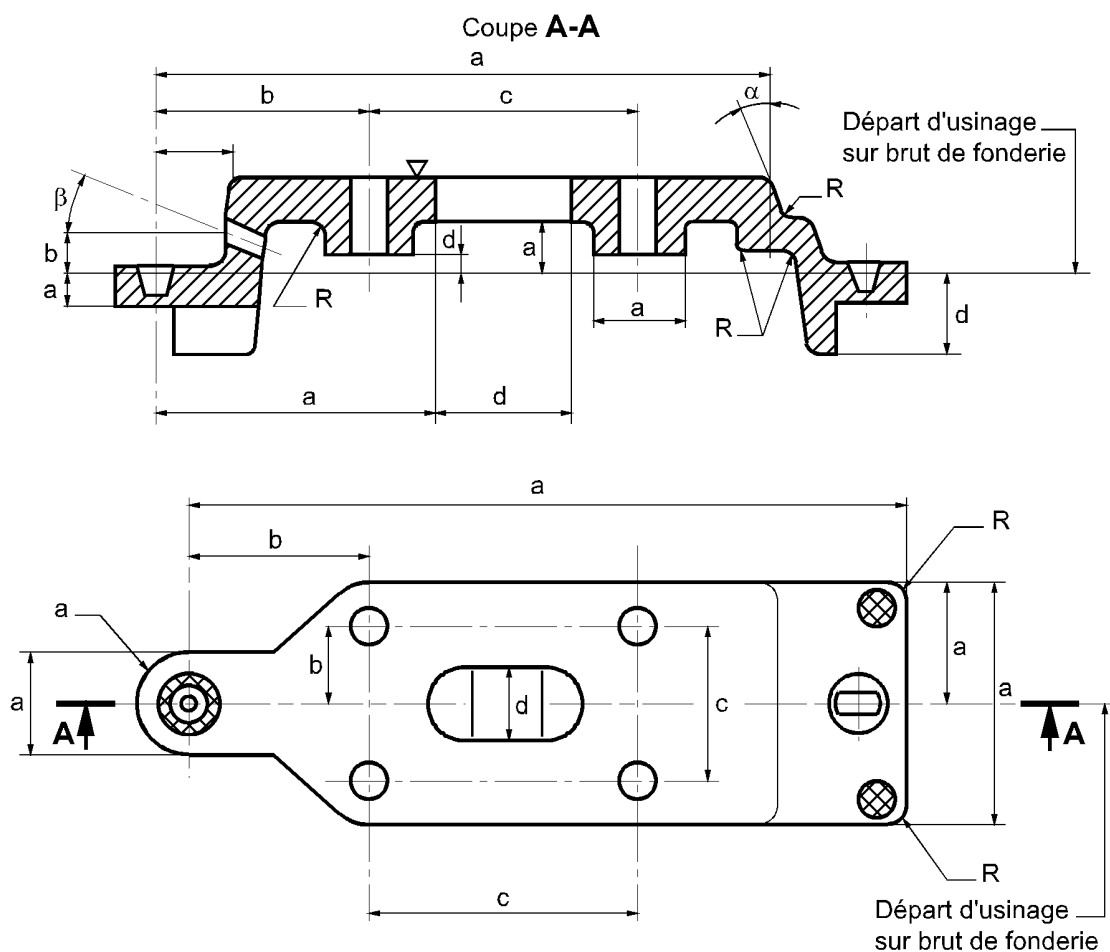
2.TERMINOLOGIE

Les termes ci-après, utilisés dans la présente norme sont décrits dans la norme de gestion A10 1100 :

- PIECE
- PLAN

3.TOLERANCES DIMENSIONNELLES

Les tolérances ci-dessous concernent les valeurs des cotes brutes affectées depuis les départs d'usinage.



3.1.TOLERANCES SUR COTES ET ANGLE

Cote a, cote d (dépouilles non comprises) et angle alpha (α).

Cote a = Valeurs générales	Tolérance	Tolérances sur Angle α (alpha)	Cote d = Valeurs fonctionnelles	Tolérance
$a \leq 250$	$\pm 0,70$	$\pm 30'$	$d \leq 250$	$\pm 0,35$
$250 < a \leq 400$	$\pm 0,8$		$250 < d \leq 400$	$\pm 0,39$
$400 < a \leq 630$	$\pm 0,9$		$400 < d \leq 630$	$\pm 0,45$
$630 < a < 1\ 000$	± 1		$630 < d < 1\ 000$	$\pm 0,5$