

COTATION ET TOLERANCEMENT PROFILS

Page 1/5

SANS RESTRICTION D'UTILISATION

SOMMAIRE

1. COTATION	1
2. TOLÉRANCEMENT	2
2.1. MÉTHODE 1	2
2.2. MÉTHODE 2	3
3. HISTORIQUE ET DOCUMENT CITÉS	5
3.1. HISTORIQUE	5
3.2. DOCUMENTS CITÉS	5
3.3. EQUIVALENT À :	5
3.4. CONFORME À :	5
3.5. MOTS CLEFS	5

1.COTATION

Des profils quelconques peuvent être cotés selon l'une ou l'autre des méthodes suivantes :

- Par l'indication de rayons de courbure successifs et de cotes suffisantes pour localiser chacun des éléments de la courbe (figure 1).
- Par l'indication de coordonnées rectangulaires ou polaires qui définissent une série de points par lesquels passe le profil (figures 2 et 3).

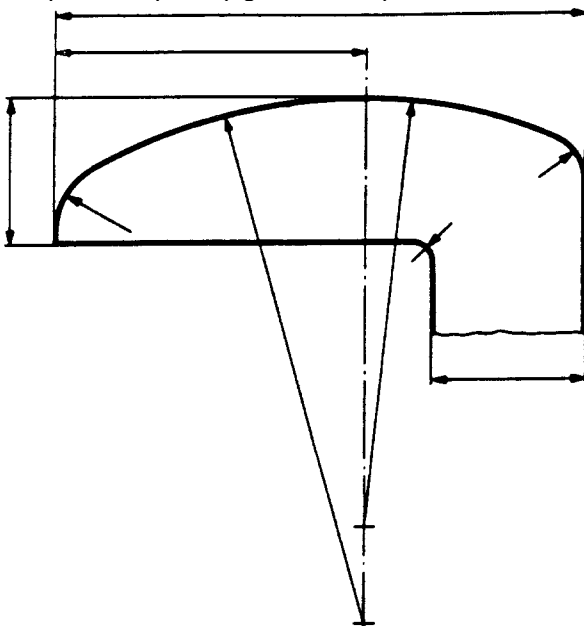


Figure 1

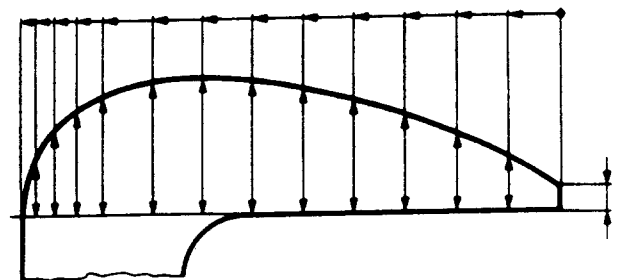
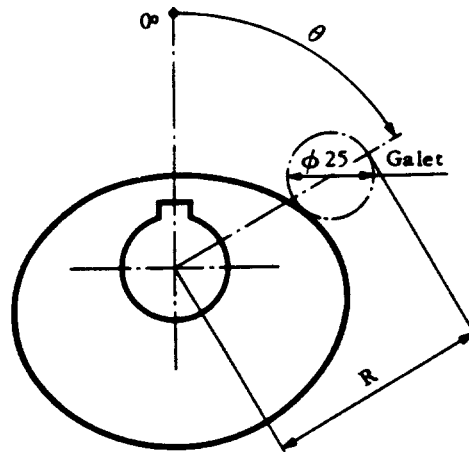


Figure 2

Dans les deux cas, il peut être nécessaire d'ordonner la cotation en fonction d'un galet en contact avec le profil ; la cote R doit alors être indiquée sur le dessin (figure 3).



θ	0°	20°	40°	60°	80°	100°	120 à 210°	230°	260°	280°	300°	320°	340°
R	50	52,5	57	63,5	70	74,5	76	75	70	65	59,5	55	52

Figure 3

2.TOLERANCEMENT

Les cotes se rapportant à un profil peuvent être tolérancées selon l'une ou l'autre des méthodes indiquées ci-après. Le profil effectif doit être contenu dans une zone de tolérance prescrite.

2.1.METHODE 1

La zone de tolérance est définie par rapport au profil théorique, défini lui-même par des cotes encadrées. Cette zone est située symétriquement de chaque côté du profil théorique.

La largeur de la zone de tolérance, mesurée suivant la normale au profil en chacun de ses points, est constante (figures 4 et 5).

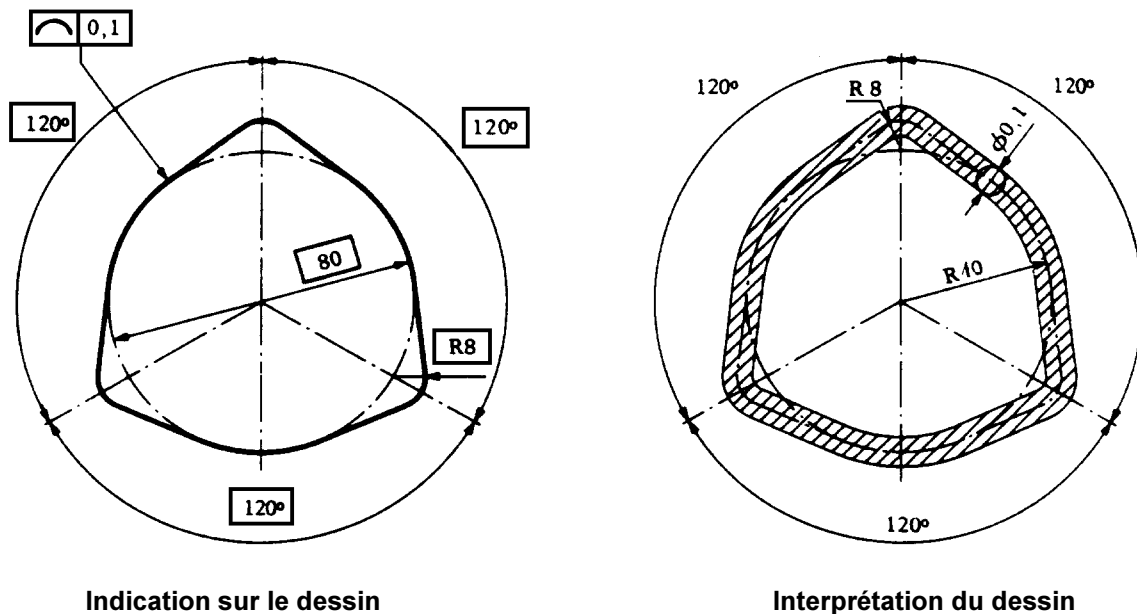


Figure 4

La tolérance peut être rapportée à un élément de référence (figure 5).