

GORGES DE DEGAGEMENT

Page 1/5

SANS RESTRICTION D'UTILISATION

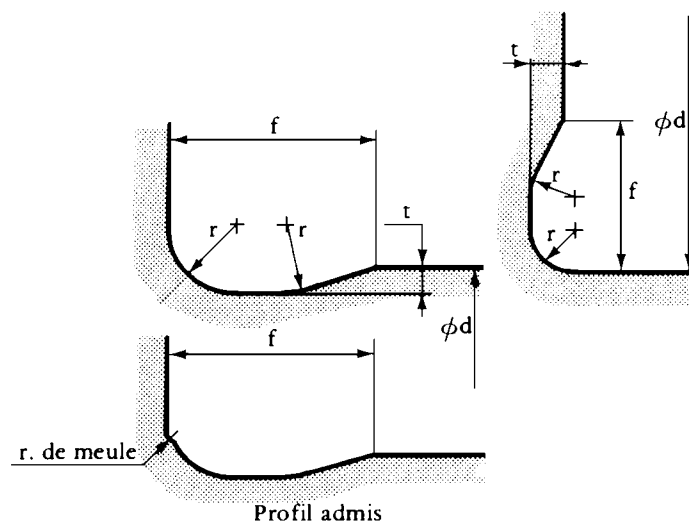
SOMMAIRE

1. GORGES DE DÉGAGEMENT POUR RECTIFICATION	1
1.1. PROFIL A	1
1.2. PROFIL B	2
1.3. PROFIL C	2
2. GORGES DE DÉGAGEMENT POUR FILETAGES À L'OUTIL	2
2.1. PROFIL	2
2.2. DIMENSIONS ET TOLÉRANCES	3
3. EXPRESSION SUR DOCUMENTS	4
4. HISTORIQUE ET DOCUMENT CITÉS	5
4.1. HISTORIQUE	5
4.2. DOCUMENTS CITÉS	5
4.3. EQUIVALENT À :	5
4.4. CONFORME À :	5
4.5. MOTS CLEFS	5

1. GORGES DE DEGAGEMENT POUR RECTIFICATION

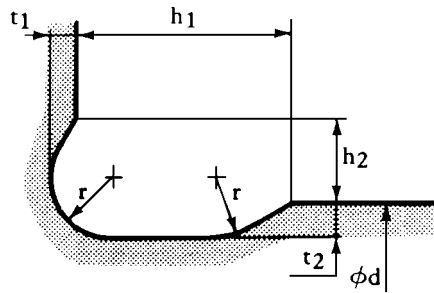
Les dimensions indiquées dans les tableaux ci-dessous s'appliquent aux pièces finies.

1.1. PROFIL A



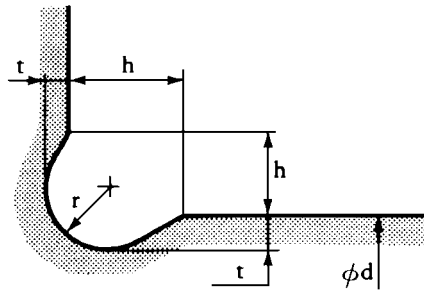
d	r min.	t max.	f max.
$d \leq 18$	0,3	0,4	2
$18 < d \leq 80$	0,7	0,5	3
$d > 80$	1,1	0,6	4

1.2.PROFIL B



d	r min.	t_1 max.	t_2 max.	h_1 max.	h_2 max.
$d \leq 18$	0,3	0,3	0,4	2	0,65
$18 < d \leq 80$	0,7	0,4	0,5	3	1,25
$d > 80$	1,1	0,5	0,6	4	1,8

1.3.PROFIL C



d	r min.	t max.	h max.
$d \leq 18$	0,3	0,3	0,65
$18 < d \leq 80$	0,7	0,4	1,25
$d > 80$	1,1	0,5	1,8

2.GORGES DE DEGAGEMENT POUR FILETAGES A L'OUTIL

2.1.PROFIL

