

Ajustements normalisés ISO/AFNOR

Les ajustements sont des catégories de dimensions tolérancées normalisées utilisées pour les assemblages de deux pièces cylindriques ou prismatiques.

On trouve des ajustements avec jeu.

∅ 80 H8f7

jeu mini = 0.030 mm

jeu Maxi = 0.106 mm

Des ajustements avec **jeu incertain** (jeu ou serrage)

∅ 80 H7k6

jeu Maxi = 0.009 mm

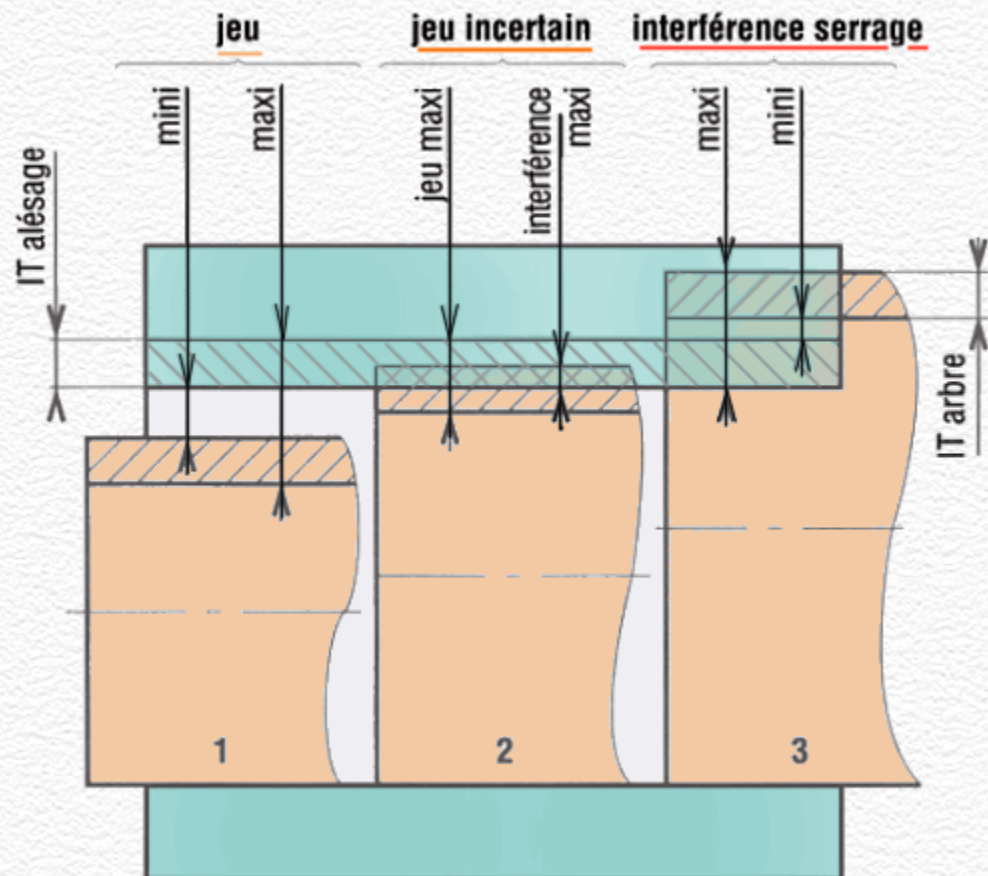
Serrage Maxi = 0.002 mm

Des ajustements avec **serrage ou interférence**:

∅ 80 H7p6

Serrage mini = 0.002 mm

Serrage Maxi = 0.051 mm



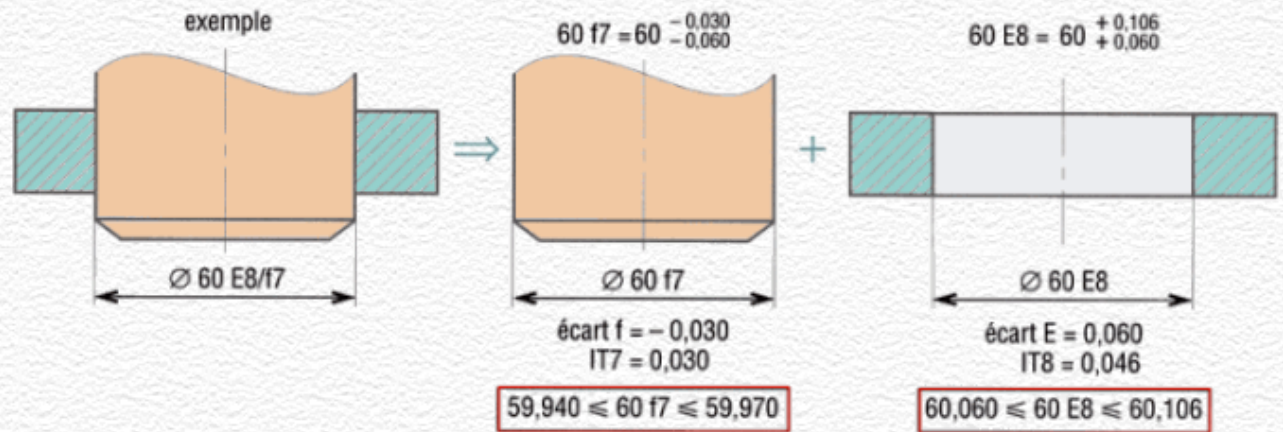
Désignation & Inscriptions Normalisées

$\phi 80 H8 f7$

cote nominale $\phi 80$

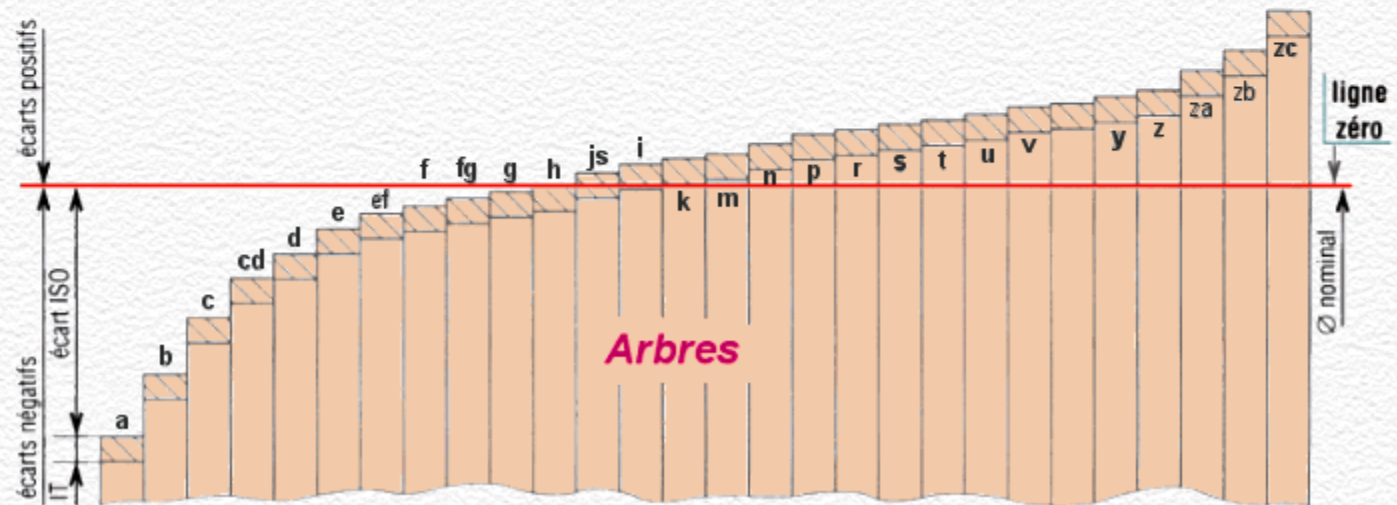
Alésage
lettre majuscule = écart
chiffre = IT ou tolérance

Arbre
lettre minuscule = écart
chiffre = IT ou tolérance





Position relative des écarts ISO

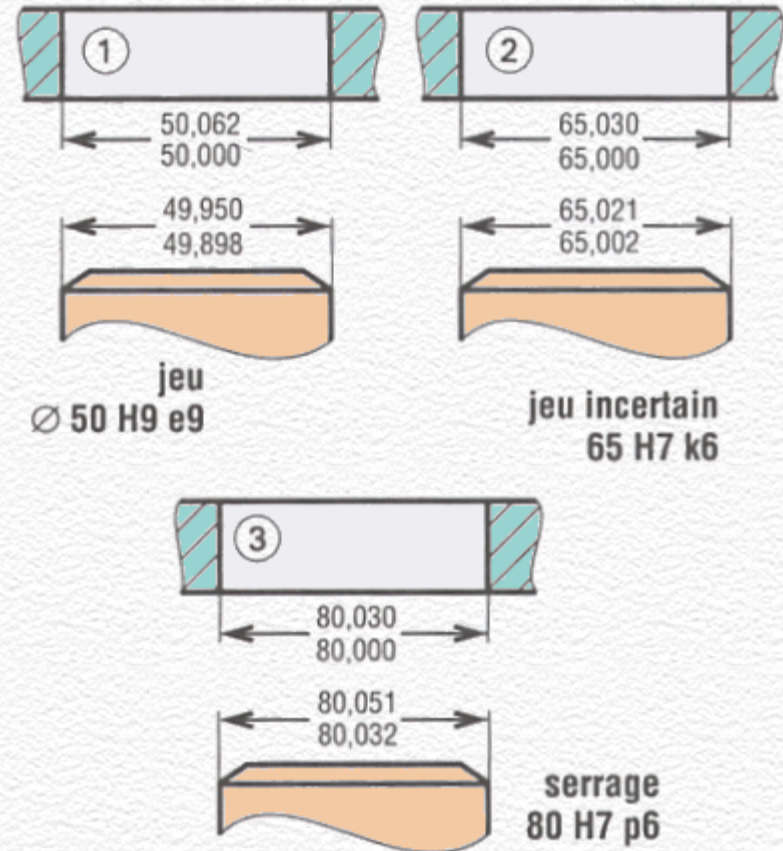


Intervalle de tolérance (ou qualités) normalisées

Principales qualités ou tolérances (IT) ISO (IT en micromètre : $1\mu\text{m} = 0.001\text{ mm}$)													
dimensions nominales en mm													
au-delà de →	1	3	6	10	18	30	50	80	120	180	250	315	400
à (inclus) →	3	6	10	18	30	50	80	120	180	250	315	400	500
IT5	4	5	6	8	9	11	13	15	18	20	23	25	27
IT6	6	8	9	11	13	16	19	22	25	29	32	36	40
IT7	10	12	15	18	21	25	30	35	40	46	52	57	63
IT8	14	18	22	27	33	39	46	54	63	72	81	89	97
IT9	25	30	36	43	52	62	74	87	100	115	130	140	155
IT10	40	48	58	70	84	100	120	140	160	185	210	230	250
IT11	60	75	90	110	130	160	190	220	250	290	320	360	400
IT12	100	120	150	180	210	250	300	350	400	460	520	570	630
IT13	140	180	220	270	330	390	460	540	630	720	810	890	970

Système de l'alésage normal H

C'est le système le plus utilisé et le plus facile à mettre en oeuvre. Dans ce système l'alésage H est toujours pris comme base. Seule la dimension de l'arbre est à choisir.



Ø 60 H7g6

jeu mini = ?

jeu Maxi = ?



Ø 60 H7h6

jeu mini = ?

jeu Maxi = ?



Ø 60 H6js5

jeu Maxi = ?

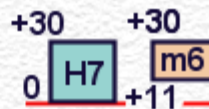
Serrage maxi = ?



Ø 60 H7m6

jeu Maxi = ?

Serrage maxi = ?



Ø 60 H7p6

Serrage mini = ?

Serrage maxi = ?

