



Matière : S355JR

- Saufs indications contraires :
 - * Chanfrein 0,5 à 45° sur tous les angles vifs
 - * Tolérances mécanosoudures : d'après NF E 86-050 / classe A
 - * Tolérances générales d'usinage: Js11 - Ra3,2

- Soudures suivant NF EN 1090-2, classe de qualité 2

- Peinture polyuréthane Jaune RAL 1028

Tolérances mécanosoudure - D'après NF E86-050											
Plage de dimensions nominales											
Classe de Précision	≤30	>30	≤120	>120	≤315	>315	≤1000	>1000	≤2000	>2000	≤4000
O	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±2	±2	±2	±2	±2
A	±0,5	±1	±1	±2	±3	±4	±5	±6	±7	±8	±9
B	±1	±2	±2	±3	±4	±5	±6	±8	±10	±12	±14
C	±1	±3	±4	±6	±8	±11	±14	±18	±21	±24	±27
D	±2	±4	±7	±9	±12	±16	±21	±27	±32	±36	±40

(Pour les tolérances angulaires, se référer à la norme NF E86-050 - Classe A)

Tolérances à définir											
±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±2	±2	±2	±2	±2	±2

SOUDURE CONTINUE - SAUF INDICATION PARTICULIERE

SOUDURE DES DEUX COTES
WELD ON BOTH SIDES
a = 0.5 x E min

SOUDURE D'UN SEUL COTE
WELD ON ONE SIDE
a = 0.7 x E min

Attention original informatique sous: Numéro de référence ArcelorMittal : F3691 - STM 10543 Modification obligatoire à partir du fichier informatique					Nom du Fournisseur MAINTENANCE CENTRALE Réf. du Fournisseur F3691 - STM10757						
ECHELLE : 1:2 0 										FORMAT : A2	
LOGICIEL: Inventor 2023					UNITE: Ste Agathe						
IND	DATE	MODIFICATION			Dess	Verif	LIGNE: RCM				
10							SOUS-ENS.: Cylindre Skin				
09							Titre du Plan: Oreille inférieure				
08							Type de Plan:				
07											
06											
05											
04											
03											
02											
01											
00		EDITION ORIGINALE									
DESSINE: C. L.					Le: 15/04/24					SITE Florange	
VERIFIE:					Le:					 ArcelorMittal	