

Matière : S355.

- 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	$\leq 30$	$> 30$	$> 120$	$> 315$	$> 1000$	$> 2000$	$> 4000$	$> 8000$	$> 12000$	$> 16000$	$> 20000$						
0	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$	$\pm 0,5$	$\pm 0,8$	$\pm 1,2$	$\pm 2$	Tolérances à définir										
A	$\pm 0,5$	$\pm 1$	$\pm 1$	$\pm 2$	$\pm 3$	$\pm 4$	$\pm 5$	$\pm 6$	$\pm 7$	$\pm 8$	$\pm 9$						
B	$\pm 1$	$\pm 2$	$\pm 2$	$\pm 3$	$\pm 4$	$\pm 6$	$\pm 8$	$\pm 10$	$\pm 12$	$\pm 14$	$\pm 16$						
C	$\pm 1$	$\pm 3$	$\pm 4$	$\pm 6$	$\pm 8$	$\pm 11$	$\pm 14$	$\pm 18$	$\pm 21$	$\pm 24$	$\pm 27$						
D	$\pm 2$	$\pm 4$	$\pm 7$	$\pm 9$	$\pm 12$	$\pm 16$	$\pm 21$	$\pm 27$	$\pm 32$	$\pm 36$	$\pm 40$						

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

## SOUDURE CONTINUE - SAUF INDICATION PARTICULIÈRE

---



E?

E?

E?

$\alpha$

**SOUDURE DES DEUX COTES**

**WELD ON BOTH SIDES**

$a = 0.5 \times E_{\min}$

---



E?

E?

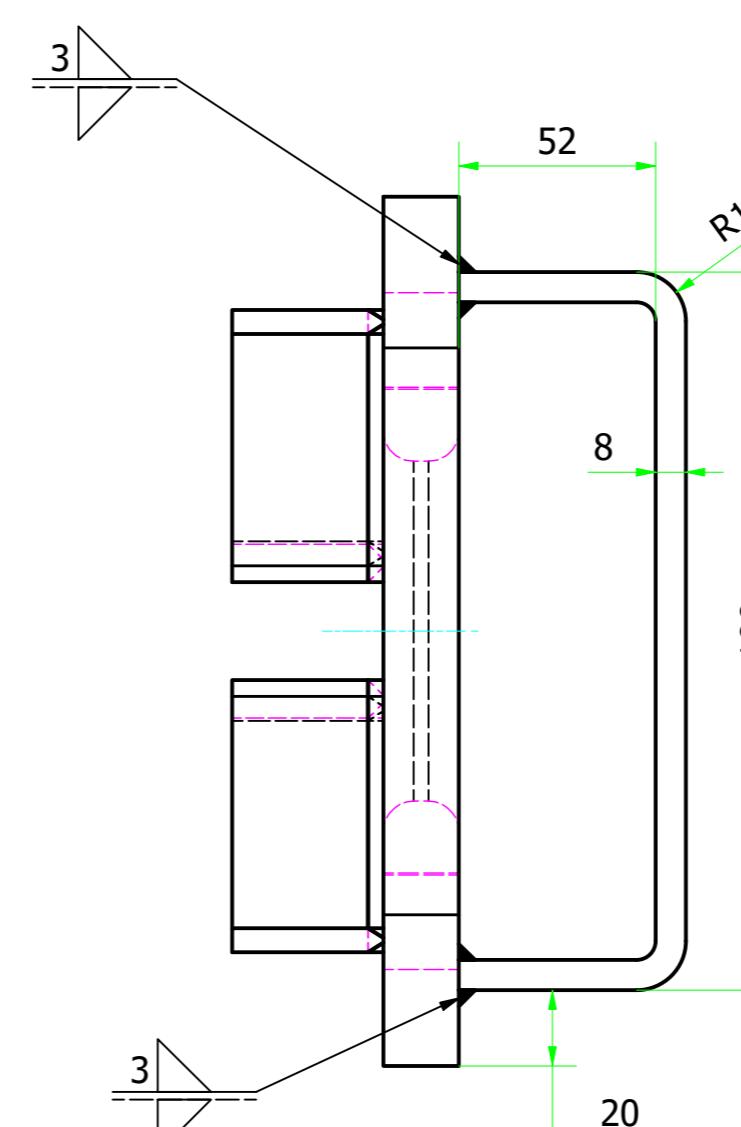
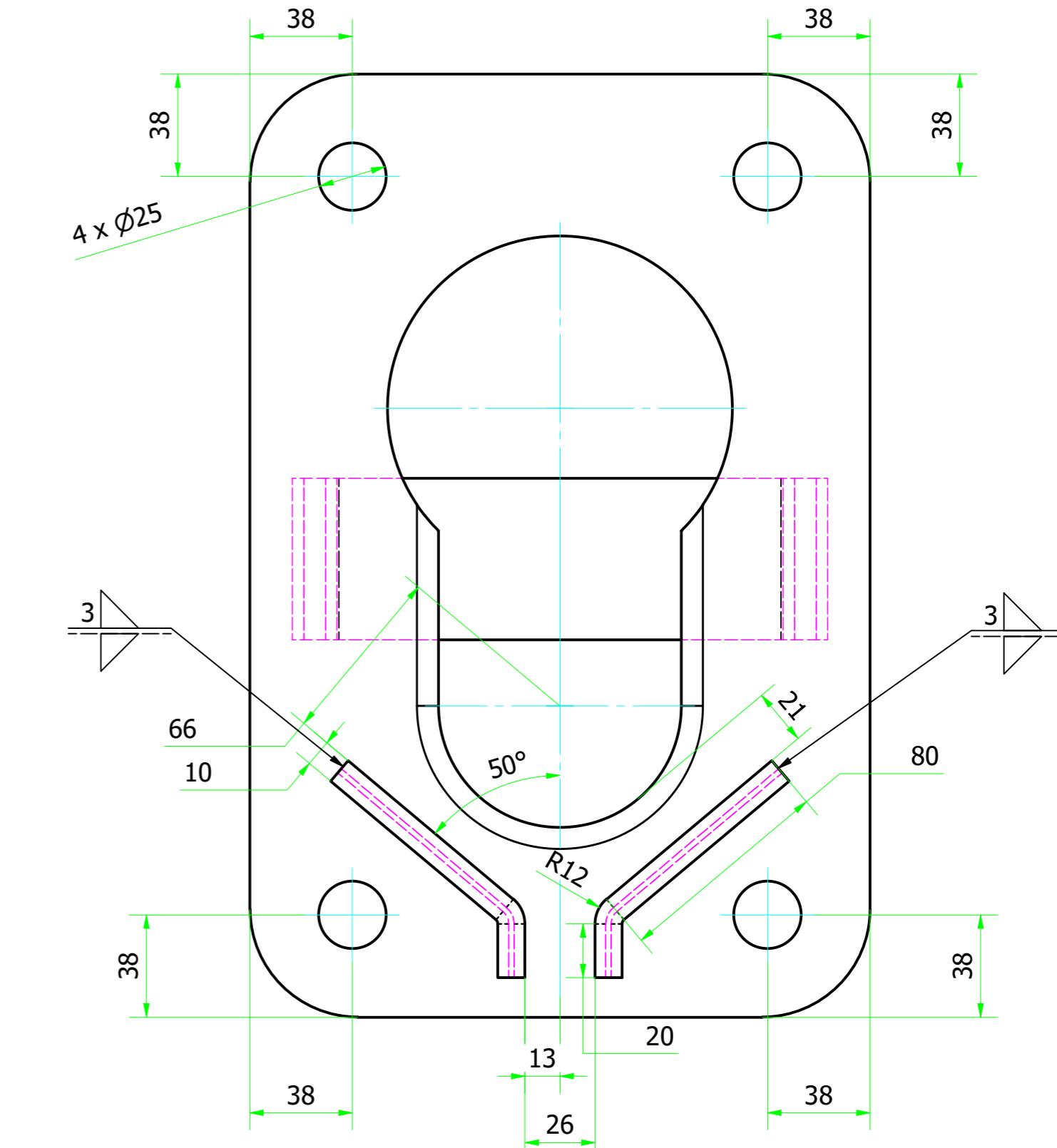
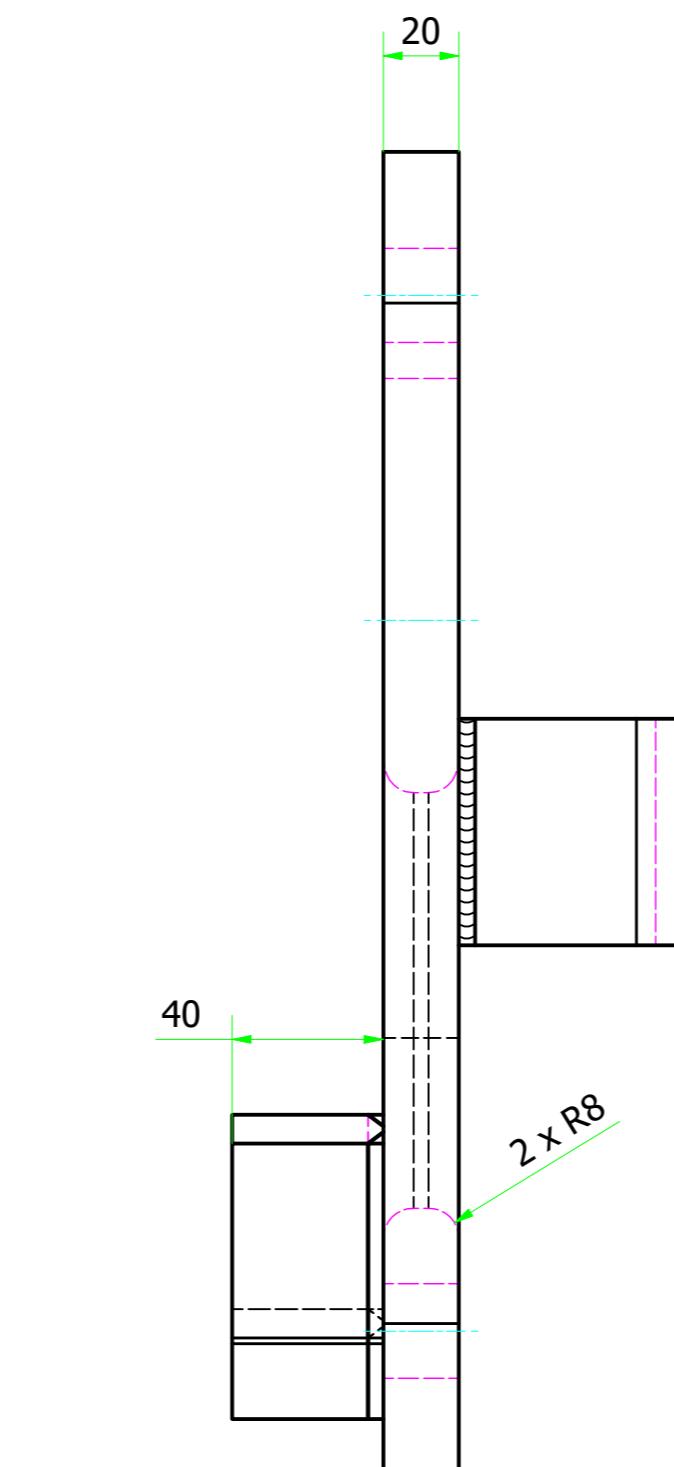
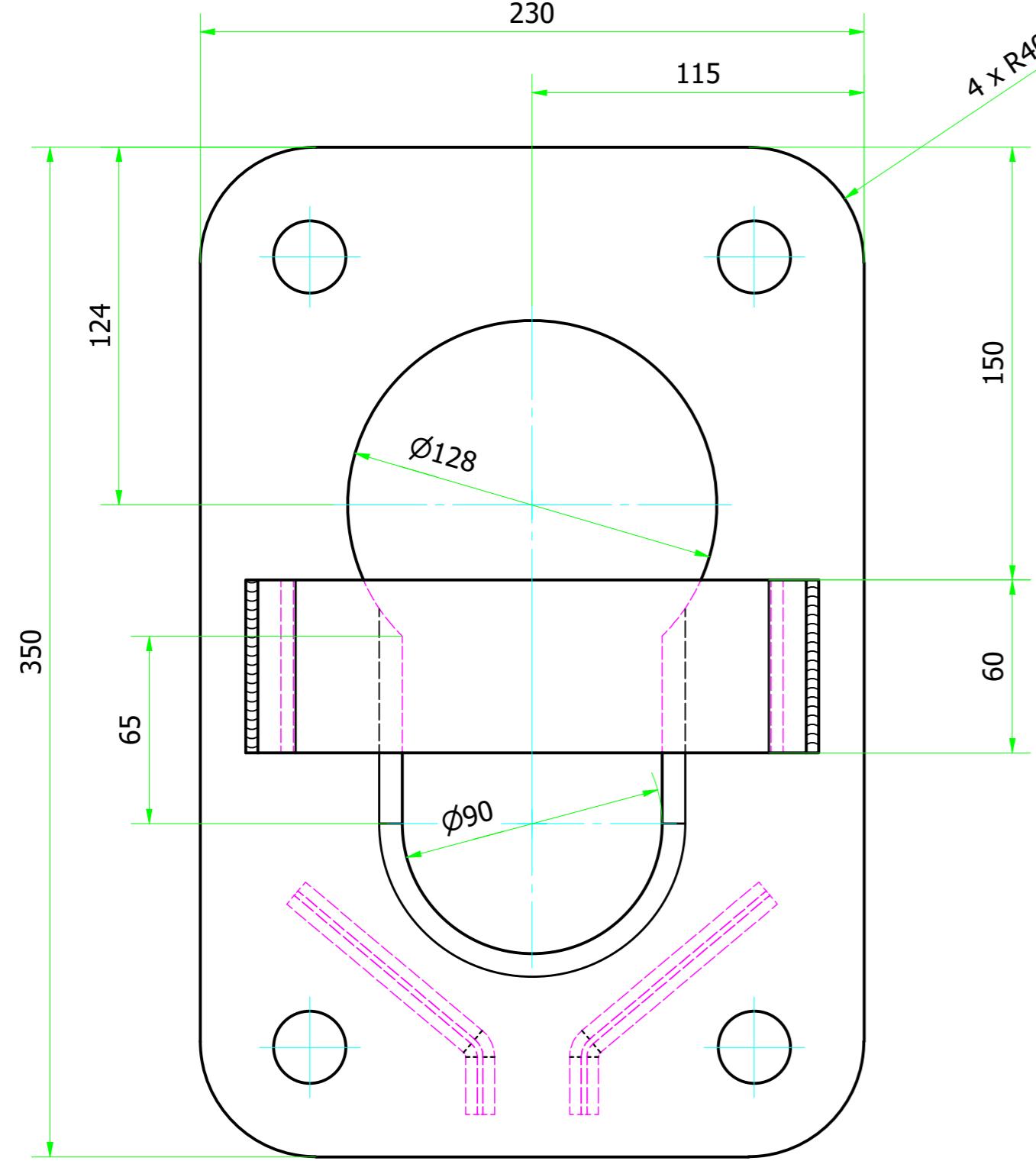
E?

$\alpha$

**SOUDURE D'UN SEUL COTE**

**WELD ON ONE SIDE**

$a = 0.7 \times E_{\min}$



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

**3691 - STM10758**

FORM

LIGNE: RCM

SOUS-ENS.: Cylindre Skin

Titre du Plan: Oreille supérieure

### Type de Plan

SITE  
Florange

ArcelorMittal