

Ecart fondamentaux pour les alésages (ou contenant)																															
Ecart fondamental		Ecart inférieur EI									Ecart supérieur ES																				
Symbole	Lettre	CD	D	E	EF	F	FG	G	H	Js	J			K		M		N		P à ZC	P	R	S	T	U	V	X	Y	Z		
	Qualité	Toutes qualités									6	7	8	≤ 8	> 8	≤ 8	> 8	≤ 8	> 8*	≤ 7	Toutes qualités										
Ecart fondamentaux en microns (µm)	* ≤ 3	+34	+20	+14	+10	+6	+4	+2	0	** Ecartes limites = IT / 2	+2	+4	+6	0	0	-2	-2	-4	-4	Même écart, augmenté de Δ _s que pour les qualités > 7	-6	-10	-14	--	-18	--	-20	--	-26		
	> 3 à 6	+46	+30	+20	+14	+10	+6	+4			+5	+6	+10	-1+Δ		-4+Δ	-4	-8+Δ	-12		-15	-19	-23		-28		-35				
	> 6 à 10	+56	+40	+25	+18	+13	+8	+5			+5	+8	+12	-1+Δ		-6+Δ	-6	-10+Δ	-15		-19	-23	-28		-34		-42				
	> 10 à 14	--	+50	+32	--	+16	--	+6			+10	+15	-1+Δ	-7+Δ		-7	-12+Δ	-18	-23		-28	-33	-40		-50						
	> 14 à 18		+65	+40		+20		+7			+8	+12	+20	-2+Δ		-8+Δ	-8	-15+Δ	-22		-28	-35	-41		-47		-54		-60		
	> 18 à 24		--	+80		+50		+25			+9	+10	+14	+24		-2+Δ	-9+Δ	-9	-17+Δ		-26	-34	-43	-48	-60	-63	-80	-94	-112		
	> 24 à 30			+100		+60		+30			+10	+13	+18	+28		-2+Δ	-11+Δ	-11	-20+Δ		-32	-41	-53	-66	-87	-102	-122	-144	-172		
	> 30 à 40			+120		+72		+36			+12	+16	+22	+34		-3+Δ	-13+Δ	-13	-23+Δ		-37	-51	-71	-91	-124	-146	-178	-214	-258		
	> 40 à 50	--		+145	+85	+43	--	+14			+18	+26	+41	-3+Δ		-15+Δ	-15	-27+Δ	-43		-65	-100	-134	-190	-228	-280	-340	-415			
	> 50 à 65			+170	+100	+50		+15			+22	+30	+47	-4+Δ		-17+Δ	-17	-31+Δ	-50		-80	-130	-180	-258	-310	-385	-470	-575			
	> 65 à 80		+190	+110	+56	+17		+25			+36	+55	-4+Δ	-20+Δ		-20	-34+Δ	-56	-94		-158	-218	-315	-385	-475	-580	-710				
	> 80 à 100		--	+210	+125	+62		+18			+29	+39	+60	-4+Δ		-21+Δ	-21	-37+Δ	-62		-108	-190	-268	-390	-475	-590	-730	-900			
	> 100 à 120			+230	+135	+68		+20			+33	+43	+66	-5+Δ		-23+Δ	-23	-40+Δ	-68		-126	-232	-330	-490	-595	-740	-920	-1100			
	> 120 à 140	--																													
	> 140 à 160																														
	> 160 à 180																														
	> 180 à 200																														
	> 200 à 225																														
	> 225 à 250																														
	> 250 à 280																														
	> 280 à 315																														
	> 315 à 355																														
	> 355 à 400																														
	> 400 à 450																														
	> 450 à 500																														

* les écarts N des qualités supérieurs à 8 ne sont prévus qu’au-delà de 1mm

** pour Js des qualités 7 à 11, arrondir la valeur de IT en microns, si elle est impaire, à la valeur paire immédiatement inférieure

*** Exception : pour M6 seulement, de 250 à 315, ES = -9 (au lieu de -11)