

N=806	minimum	maximum	moyenne	densité
longueur (mm)	16	108	41,87	20-55
largeur (mm)	13	100	35,53	15-50
épaisseur (mm)	3	84	14,90	5-20

Tableau I. Les valeurs de la longueur, de la largeur et de l'épaisseur de l'outillage à Érd

		$R_{Ll}$								
		0,1-0,4	0,5-0,9	1,0-1,4	1,5-1,9	2,0-2,4	2,5-3	3,0-3,4	total	%
$R_{ép}$	0,5-0,9		3		1	1	1	1	7	0,87
	1,0-1,4		16	16	20	6	5	1	64	7,94
	1,5-1,9		28	56	44	19	1		148	18,36
	2,0-2,4		66	103	59	11	1		240	29,78
	2,5-2,9		50	109	27	1			187	23,20
	3,0-3,4		21	60	12	1			94	11,66
	3,5-3,9		13	21	5				39	4,84
	4,0-4,4		4	12	2	1			19	2,36
	4,5-4,9			2					2	0,25
	5,0-5,4			2					2	0,25
	5,5-5,9		1	2					3	0,37
	>5,9			1					1	0,12
	<b>total</b>		<b>202</b>	<b>384</b>	<b>170</b>	<b>40</b>	<b>8</b>	<b>2</b>	<b>806</b>	<b>100,00</b>
%		25,06	47,64	21,09	4,96	0,99	0,25	100,00		

Tableau II. Répartition et corrélation des rapports longueur-largeur ( $R_{Ll}$ ) et de caractère épais ( $R_{ép}$ ) des outils d'Érd