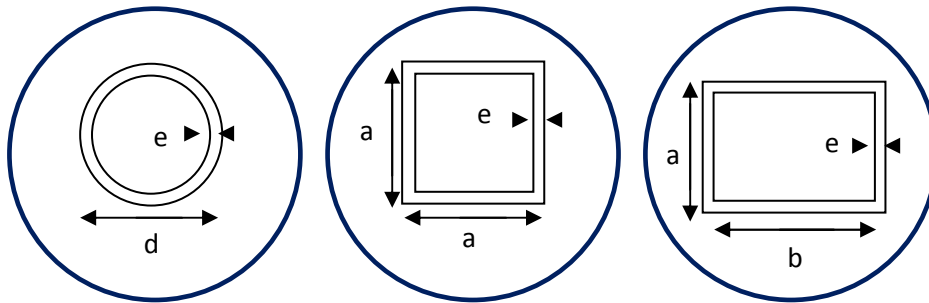


Tolérances des tubes

Tubes formés à froid, non décapés, d'épaisseur 2mm et plus.



1) Tolérances sur cotes extérieures

- **Tubes ronds** : tolérance maxi sur le diamètre = à 1% de d avec un minimum de + ou - 0,5mm et un maximum de + ou - 10mm.

- **Tubes carrés et rectangulaires** :

Côtés a et b en mm		100	200	
Tolérance sur a et b	+ ou - 1% (avec un mini de 0,5mm)	+ ou - 0,8 %	+ ou - 0,6%	

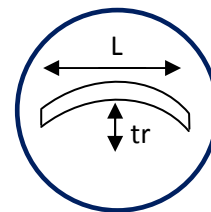
2) Tolérances sur rectitude « tr »

- **Tubes ronds,**

"tr"maxi = 0,20 % de 10 longueur totale du tube « L »

- **Tubes carrés et rectangulaires,**

"tr"maxi = 0,15 % de 10 longueur totale du tube « L »



3) Tolérances sur l'épaisseur « e »

Epaisseur « e » en mm	5	6
Ronds « d » ≤ 406	+ ou - 10%	+ ou - 0,50mm
Ronds « d » > 406	+ ou - 10% (avec + ou -2 mm maxi)	+ ou - 10% (avec + ou -2 mm maxi)
Carrés et rectangulaires	+ ou - 10%	+ ou - 0,50mm

Ces données sont à titre indicatif.

