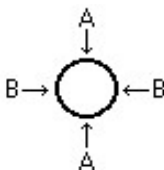



TOLERÂNCIAS DIMENSIONAIS EM TUBOS

ANSI – H35.2 ABNT NBR 8116

Diâmetros – tubos redondos		
Tolerância para mais ou menos ²		
Diâmetro Nominal (mm)	Desvio permissível do diâmetro médio $\frac{AA+BB}{2}$ Em relação ao diâmetro nominal (+/- mm)	Desvio permissível do diâmetro em qualquer ponto em relação ao diâmetro nominal (+/- mm) ¹
		
TUBOS EXTRUDADOS		
6,35 a 25,39	0,25	0,51
25,40 a 50,79	0,30	0,64
50,80 a 101,59	0,38	0,76
101,60 a 152,39	0,64	1,27
152,40 a 203,19	0,88	1,90
203,20 a 253,99	1,14	2,54

1) Não aplicável em tempera 0, tubos em rolos ou tubos cuja a espessura de parede for inferior a 0,5 mm ou 2,5% do diâmetro externo da circunferência equivalente (diâmetro do círculo cuja circunferência mede o perímetro do tubo).

ESPESSURA DE PAREDE

Tubos redondos extrudados

Espessura Nominal da parede (mm)	Desvio permissível da espessura média $\frac{AA+BB}{2}$, em relação à Espessura nominal (+/- mm)				Desvio permissível da espessura em Qualquer ponto em relação à Espessura média (+/- mm).
	Diâmetro externo (mm)				
	Até 31,75	31,76 a 76,19	76,20 a 126,99	Acima de 127,00	
Até 1,19	0,15	-	-	-	
1,20 a 1,55	0,18	0,20	0,20	0,25	
1,56 a 1,95	0,20	0,20	0,23	0,30	10% da espessura média da parede
1,96 a 3,15	0,23	0,23	0,25	0,38	
3,16 a 6,34	0,23	0,23	0,33	0,51	
6,35 a 9,51	0,28	0,28	0,41	0,63	Máximo: 1,52
9,52 a 12,69	-	0,38	0,53	0,89	Mínimo: 0,25
12,70 a 19,04	-	0,51	0,71	1,14	