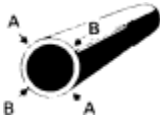


# TOLÉRANCES STANDARD POUR DIAMÈTRE DE TUBE EXTRUDÉ

**Écart admissible du diamètre moyen par rapport au diamètre  
spécifié (taille) tolérance, pouces plus et moins**

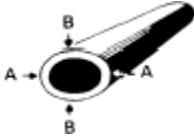
Diamètre spécifié en pouces	Alliages 5083, 5086, 5454	Autres alliages
0.500- 0.999	0.015	0.010
1.000- 1.999	0.018	0.012
2.000- 3.999	0.023	0.015
4.000- 5.999	0.038	0.025
6.000- 7.999	0.053	0.035
8.000- 9.999	0.068	0.045
10.000-11.999	0.083	0.055
12.000-13.999	0.098	0.065
14.000-15.999	0.113	0.075
16.000-17.999	0.128	0.085



**Différence entre 1/2 (AA+BB) et  
le diamètre spécifié**

**Déviations admissibles du diamètre en tout point par rapport au diamètre  
spécifié (taille) tolérance, pouces plus et moins**

Diamètre spécifié en pouces	Alliages 5083, 5086, 5454	Autres alliages
0.500- 0.999	0.030	0.020
1.000- 1.999	0.038	0.025
2.000- 3.999	0.045	0.030
4.000- 5.999	0.075	0.050
6.000- 7.999	0.113	0.075
8.000- 9.999	0.150	0.100
10.000-11.999	0.188	0.125
12.000-13.999	0.225	0.150
14.000-15.999	0.263	0.175
16.000-17.999	0.300	0.200



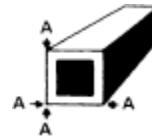
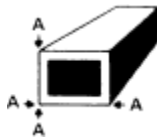
**Différence entre AA+BB et  
le diamètre spécifié**

# TOLÉRANCES STANDARD POUR TUBE EXTRUDÉ

## LARGEUR ET PROFONDEUR

**Déviation autorisée de la largeur ou de la profondeur aux  
coins par rapport à la largeur ou à la profondeur spécifiée  
Tolérance, pouces plus et moins carré, rectangulaire**

Largeur ou profondeur spécifiées en pouces	Alliages 5083, 5086, 5454	Autres alliages
0.500- 0.749	0.018	0.012
0.750- 0.999	0.021	0.014
1.000- 1.999	0.027	0.018
2.000- 3.999	0.038	0.025
4.000- 4.999	0.053	0.035
5.000- 5.999	0.068	0.045
6.000- 6.999	0.083	0.055
7.000- 7.999	0.098	0.065
8.000- 8.999	0.113	0.075
9.000- 9.999	0.128	0.085
10.000-10.999	0.143	0.095
11.000-12.000	0.158	0.105



**Différence entre AA et la largeur ou la profondeur spécifiée**

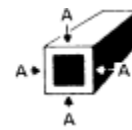
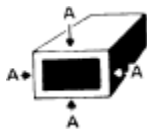
# TOLÉRANCES STANDARD POUR TUBE EXTRUDÉ

## LARGEUR ET PROFONDEUR

**Déviations autorisées de la largeur ou de la profondeur pas aux coins par rapport à la largeur ou à la profondeur spécifiée**

**Tolérance, pouces plus et moins**

Largeur ou profondeur spécifiées en pouces	Carré, hexagonal, octogonal		Rectangulaire Tous les alliages
	Alliage 5083, 5086,	Autres alliages	
0.500- 0.749	0.030	0.020	La tolérance pour la largeur est la valeur dans la colonne précédente pour une dimension égale à la profondeur et inversement, mais en aucun cas la tolérance n'est inférieure à celle aux coins. Exemple : La tolérance de largeur d'un tube rectangulaire en alliage 6061 de 1 x 3 pouces est de $\pm 0,025$ pouce et la tolérance de profondeur de $\pm 0,035$ pouce.
0.750- 0.999	0.030	0.020	
1.000- 1.999	0.038	0.025	
2.000- 3.999	0.053	0.035	
4.000- 4.999	0.068	0.045	
5.000- 5.999	0.083	0.055	
6.000- 6.999	0.098	0.065	
7.000- 7.999	0.108	0.075	
8.000- 8.999	0.123	0.085	
9.000- 9.999	0.143	0.095	
10.000-10.999	0.158	0.105	
11.000-12.000	0.173	0.115	



**Différence entre AA et la largeur, la profondeur ou la distance spécifiée à plat**

# TOLÉRANCES STANDARD POUR TUBE EXTRUDÉ

**Déviati**on admissible  
signifie l'épaisseur de paroi moyenne à partir de  
l'épaisseur de paroi spécifiée Tolérance, pouces  
plus et moins

Épaisseur de paroi spécifiée en pouces	1,250 – 2,999			
	Alliages 5083, 5086, 5654	Autres alliages	Alliages 5083, 5086, 5454	Autres alliages
Moins de 0.047	0.009	0.006	—	—
0.047-0.061	0.011	0.007	0.012	0.008
0.062-0.077	0.012	0.008	0.012	0.008
0.078-0.124	0.014	0.009	0.014	0.009
0.125-0.249	0.014	0.009	0.014	0.009
0.250-0.374	0.017	0.011	0.017	0.011
0.375-0.499	—	—	0.023	0.015
0.500-0.749	—	—	0.030	0.020
0.750-0.999	—	—	—	—
1.000-1.499	—	—	—	—
1.500-2.000	—	—	—	—
2.001-2.499	—	—	—	—
2.500-2.999	—	—	—	—
3.000-3.499	—	—	—	—
3.500-4.000	—	—	—	—
Épaisseur de paroi spécifiée en pouces	3,000 – 4,999		5,000 et plus	
	Alliages 5083, 5086, 5654	Autres alliages	Alliages 5083, 5086, 5454	Autres alliages
Moins de 0.047	—	—	—	—
0.047-0.061	0.012	0.008	0.015	0.010
0.062-0.077	0.014	0.009	0.018	0.012
0.078-0.124	0.015	0.010	0.023	0.015
0.125-0.249	0.020	0.013	0.030	0.020
0.250-0.374	0.024	0.016	0.038	0.025
0.375-0.499	0.032	0.021	0.053	0.035
0.500-0.749	0.042	0.028	0.068	0.045
0.750-0.999	0.053	0.035	0.083	0.055
1.000-1.499	0.068	0.045	0.098	0.065
1.500-2.000	—	—	0.113	0.075
2.001-2.499	—	—	0.128	0.085
2.500-2.999	—	—	0.143	0.095
3.000-3.499	—	—	0.158	0.105
3.500-4.000	—	—	0.173	0.115


**Diamètre extérieur en pouces**






**Différence entre 1/2 (AA + BB) et l'épaisseur de paroi spécifiée**

# TOLÉRANCES STANDARD POUR ÉPAISSEUR DE PAROI DE TUBE EXTRUDÉ

**Écart admissible**  
signifie l'épaisseur de paroi moyenne à partir de l'épaisseur  
de paroi spécifiée Tolérance, pouces plus et moins

Tous les alliages		Excentricité 
Moins de 0.047 à 2.000	Plus et moins 10 % de l'épaisseur de paroi moyenne max $\pm 0,060$ min $\pm 0,010$	
2.001-4.000	$\pm 0.120$	Différence entre AA et l'épaisseur de paroi moyenne

Épaisseur de paroi spécifiée en pouces	Moins de 5.000		5.000 et plus		Diamètre du cercle circonscrit en pouces  
	Alliages 5083, 5086, 5454	Autres alliages	Alliages 5083, 5086, 5454	Autres alliages	
Moins de 0.047	0.008	0.005	0.012	0.008	Différence entre 1/2 (AA+BB) et l'épaisseur de paroi spécifiée
0.047-0.061	0.009	0.006	0.014	0.009	
0.062-0.124	0.011	0.007	0.015	0.010	
0.125-0.249	0.012	0.008	0.023	0.015	
0.250-0.374	0.017	0.011	0.030	0.020	
0.375-0.499	0.021	0.014	0.045	0.030	
0.500-0.749	0.038	0.025	0.060	0.040	
0.750-0.999	0.053	0.035	0.075	0.050	
1.000-1.499	0.068	0.045	0.090	0.060	
1.500-2.000	—	—	0.105	0.070	

Tous les alliages			Excentricité  
Moins de 0.047	0.005	Plus et moins 10 % de l'épaisseur de paroi moyenne max $\pm 0,060$ min $\pm 0,010$	
0.047-0.061	0.007		
0.062-0.124	0.010		
0.125-0.249	0.015		
0.250-0.374	0.025		
0.375-0.499	0.030		
0.500-0.749	0.040		
0.750-0.999	0.050		
1.000-1.499	0.060		
1.500-2.000	—		

Différence entre AA et l'épaisseur de paroi moyenne

## TOLÉRANCES STANDARD POUR TUBE EXTRUDÉ

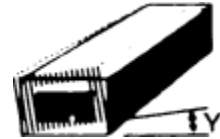
Déviation admissible par rapport à la tolérance de  
longueur spécifiée, pouces plus, sauf indication contraire

Diamètre extérieur ou largeur spécifiés, pouces	Longueur spécifiée, pieds							
	Droit				Enroulé			
	Jusqu'à 12	Plus de 12 à 30	Plus de 30 à 50	Plus de 50	Jusqu'à 100	Plus de 100 à 250	Plus de 250 à 500	Plus de 500
0.500-1.249	1/8	1/4	3/8	1	+5%, -0%	±10%	±15%	±20%
1.250-2.999	1/8	1/4	3/8	1	—	—	—	—
3.000-7.999	3/16	5/16	7/16	1	—	—	—	—
8.000 et plus	1/4	3/8	1/2	1	—	—	—	—

## TOLÉRANCES STANDARD TUBE EXTRUDÉ TORSION

Déviation admissible par rapport à la ligne droite

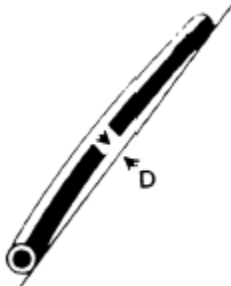
État de dureté	Diamètre spécifié en pouces	Épaisseur spécifiée en pouces	Tolérance, degrés		
			Y (max) po, degrés	Maximum pour la longueur totale	
Tous sauf 0,	0.500 à 1.499	Tous	En longueur totale ou dans n'importe quel segment d'un pied ou plus de la longueur totale	1 x longueur mesurée, pi	7
TX 510,	1.500-2.999	Tous		1/2 x longueur mesurée, pi	5
TX511	3.000 et plus	Tous		1/4 x longueur mesurée, pi	3



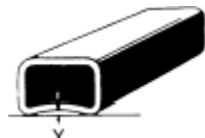
TX510	0.500	0.095 et plus		
TX511	0.500-1.499	0.095 et plus	1 x longueur mesurée, pi	7
1.500-2.999	1.500-2.999	0.095 et plus	1/2 x longueur mesurée, pi	5
	3.000 et plus	0.095 et plus	1/4 x longueur mesurée, pi	4

# TOLÉRANCES STANDARD TUBE EXTRUDÉ RECTITUDE

Déviation admissible (D) par rapport à la ligne droite

État de dureté	Diamètre extérieur ou largeur spécifiés	Tolérance, pouces	 <b>En longueur totale ou dans tout segment d'un pied ou plus de longueur totale</b>
Tous sauf 0	0.500-5.99 9	0.019 x longueur mesurée, pi	
TX510	6.000 et plus	0.020 x longueur mesurée, pi	
TX510	0.500 et plus	Les tolérances pour les états de dureté T3510, T4510, T6510, T73510, T76510 et T8510 sont celles convenues entre l'acheteur et le vendeur au moment de la conclusion du contrat ou de la commande.	

## PLANÉITÉ

Épaisseur minimale du métal formant la surface en pouces	Tolérance, pouces		 <b>Déviation maximale admissible Y</b>
	Largeurs jusqu'à 1 pouce ou n'importe quelle longueur par incréments de 1 pouce	Largeurs supérieures à 1 po jusqu'à 5.999 po	
Jusqu'à 0.187	0.006	0.006 x L Pouces	
0.188 et plus	0.004	0.004 x L Pouces	