

## Codo R.L., Te, Reducción, Cap, Stub-end.

### ANSI B-16.9

#### Tabla de Tolerancias Dimensionales y Angulares.

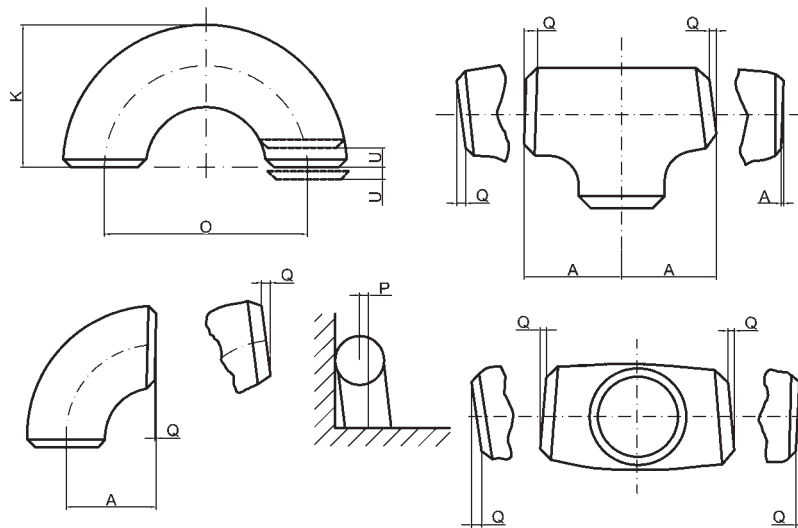
Diámetro nominal	Común a todos los accesorios			Codos de LR en 90°, 45° y Tes	Reducciones y Stub ends	Caps	Curva 180° LR		
	Diámetro exterior al bisel D (1) (2)	Diámetro interior (1) (3) (4)	Espesor de pared (4)	Desde centro hasta final de A-B-C-M	Longitud max F-H	Longitud max E	Desde centro hasta la dimensión O	Dimensión espalda cara K	Alineación de extremos U
1/2" hasta 2 1/2"	+1.6 -0.8	±0.8	No menos del 87.5% del valor nominal	±1.6	±1.6	±4.0	±6.35	±6.35	±0.8
3" hasta 4"	±1.6	±1.6		±1.6	±1.6	±4.0	±6.35	±6.35	±0.8
5" hasta 8"	+2.3 -1.6	±1.6		±1.6	±1.6	±6.35	±6.35	±6.35	±0.8
10" hasta 18"	+4.0 -3.0	±3.0		±2.3	±2.3	±6.35	±9.65	±6.35	±1.6
20" hasta 24"	+6.35 -4.80	±4.8		±2.3	±2.3	±6.35	±9.65	±6.35	±1.6
26" hasta 30"	+6.35 -4.80	±4.8		±3.0	±4.8	±9.65			
32" hasta 48"	+6.35 -4.80	±4.8		±4.8	±4.8	±9.65			

(1) El diámetro viene expresado como la suma de los valores absolutos de las tolerancias máximas y mínimas

(2) Esta tolerancia puede ser excedida en zonas localizadas de accesorios forjados donde sea necesario el incremento de espesor( ASME B 16.9)

(3) El diámetro interior y el espesor nominal debe ser especificado por el comprador

(4) A menos que por otra parte lo especifique el comprador, estas tolerancias aplicadas al diámetro interior las cuales son iguales a la diferencia entre el diámetro exterior y dos veces el espesor nominal



Diámetro nominal	Tolerancia angular	
	Respecto al ángulo Q	Respecto al plano P
1/2" hasta 4"	± 0.8	± 1.6
5" hasta 8"	± 1.6	± 3.0
10" hasta 12"	± 2.3	± 4.80
14" hasta 16"	± 2.3	± 6.35
18" hasta 24"	± 3.0	± 9.65
26" hasta 30"	± 4.8	± 9.65
32" hasta 42"	± 4.8	± 12.70
44" hasta 48"	± 4.8	± 19.05