

## Tolleranze Dimensionali Tubo Tondo HFIW

### Tolleranze Dimensionali Standard

Classi di prodotto cui la tabella si applica	<b>TXT, TXT001, TXT004, TXT009, TXT012</b>
Norme di riferimento	<b>EN 10296-2</b>

In valori espressi nella successiva tabella si intendono sempre applicati salvo diversa richiesta in ordine. In ogni caso per tutte le tolleranze non comprese in quelle standard la fattibilità deve essere valutata.

caso per tutte le tolleranze non comprese in queste standard la fattibilità deve essere valutata.			
Diametro	<b>D3</b> in accordo alla norma UNI EN ISO 1127		
Ovalizzazione	<b>Compresa nelle tolleranze di diametro</b>		
Spessore	<b>T3</b> in accordo alla norma UNI EN ISO 1127		
Altezza del Cordone interno di Saldatura	Tubo Scordonato	Spessore ≤ 2.00	<b>- 0.1 +0.2mm</b>
		Spessore > 2.00	<b>- 0.1 +0.3mm</b>
	Tubo non Scordonato	<b>Max 1.0mm</b>	
Lunghezza Standard (Tubo da Linea)	5000 ≤ L ≤ 6000	<b>- 0 +10 mm</b>	
	6000 < L ≤ 9000	<b>- 0 +20 mm</b>	
Lunghezza a Misura (Taglio fuori Linea)	<i>Vedere Tabella Fattibilità Impianti Reparto Rilavorazioni</i>		
Rettilineità	<b>2 mm/m</b>		
Perpendicolarità delle estremità	<b>(90 ± 1)°</b>		

### Tolleranze in conformità alla Norma UNI EN 1127

Diametro		Spessore	
Classe	Calcolo della Tolleranza	Classe	Calcolo della Tolleranza
<b>D1</b>	Il maggiore tra: $\pm 0.0150 \times [\text{Dia Nom}]$ e $\pm 0.75\text{mm}$	<b>T1</b>	Il maggiore tra: $\pm 0.150 \times [\text{Sp Nom}]$ e $\pm 0.60\text{mm}$
<b>D2</b>	Il maggiore tra: $\pm 0.0100 \times [\text{Dia Nom}]$ e $\pm 0.50\text{mm}$	<b>T2</b>	Il maggiore tra: $\pm 0.125 \times [\text{Sp Nom}]$ e $\pm 0.40\text{mm}$
<b>D3</b>	Il maggiore tra: $\pm 0.0075 \times [\text{Dia Nom}]$ e $\pm 0.30\text{mm}$	<b>T3</b>	Il maggiore tra: $\pm 0.100 \times [\text{Sp Nom}]$ e $\pm 0.20\text{mm}$
<b>D4</b>	Il maggiore tra: $\pm 0.0050 \times [\text{Dia Nom}]$ e $\pm 0.10\text{mm}$	<b>T4</b>	Il maggiore tra: $\pm 0.075 \times [\text{Sp Nom}]$ e $\pm 0.15\text{mm}$
		<b>T5</b>	Il maggiore tra: $\pm 0.050 \times [\text{Sp Nom}]$ e $\pm 0.10\text{mm}$

### Fattibilità Tolleranze Dimensionali Tubo Tondo HFIW

Diametri		Tolleranza	
Minimo (mm) Compreso	Massimo (mm)	+ (più) (mm)	- (meno) (mm)
<b>12.00</b>	<b>38.10</b>	<b>0.15</b>	<b>0.15</b>
<b>38.10</b>	<b>50.80</b>	<b>0.20</b>	<b>0.20</b>
<b>50.80</b>	<b>63.50</b>	<b>0.25</b>	<b>0.25</b>
<b>63.50</b>	<b>76.10</b>	<b>0.30</b>	<b>0.30</b>
<b>76.10</b>	<b>114.30</b>	<b>0.38</b>	<b>0.38</b>
<b>114.30</b>	<b>127.00</b>	<b>0.60</b>	<b>0.64</b>

Spessore (*) (Fattibilità del Laminatoio)	
Nominale (mm)	Tolleranza (mm)
<b>Sp <math>\leq 1.00</math></b>	<b><math>\pm 0.03</math></b>
<b><math>1.20 \leq \text{Sp} \leq 1.65</math></b>	<b><math>\pm 0.04</math></b>
<b><math>1.80 \leq \text{Sp} \leq 2.60</math></b>	<b><math>\pm 0.05</math></b>
<b>2.77</b>	<b><math>\pm 0.07</math></b>
<b>3.00</b>	<b><math>\pm 0.08</math></b>
<b><math>3.20 \leq \text{Sp} \leq 4.00</math></b>	<b><math>\pm 0.10</math></b>
<b>Sp <math>\geq 4.57</math></b>	<b><math>\pm 0.12</math></b>

(\*) Serie Austenitica e Serie Ferritica