

Tolleranze dimensionali standard Tubi Quadri e Rettangoli

Tolleranze Dimensionali Standard

Classi di prodotto cui la tabella si applica	TXQ, TXQ012, TXR, TXR012
Norme di Riferimento	EN 10305-5 (*), EN 10219-2, ASTM A554

(*) Da applicarsi per le tolleranze dimensionali sui lati

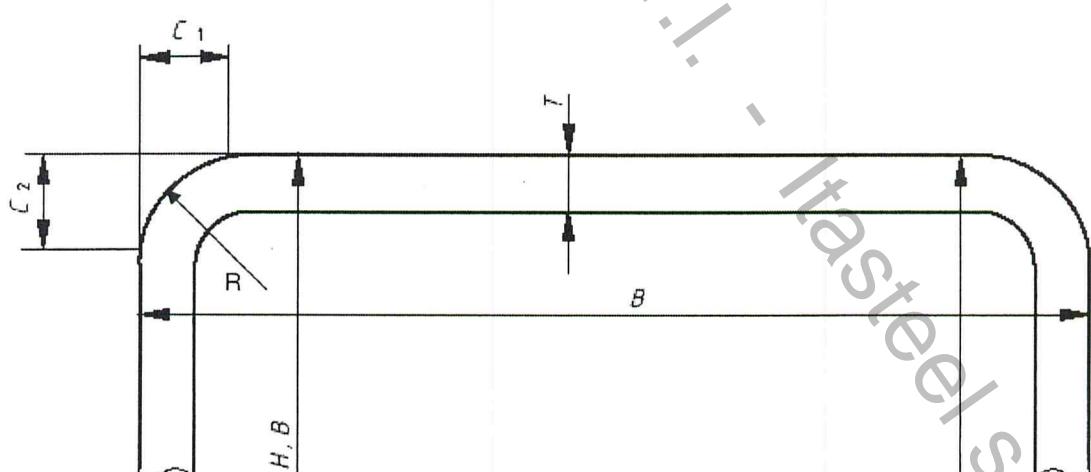
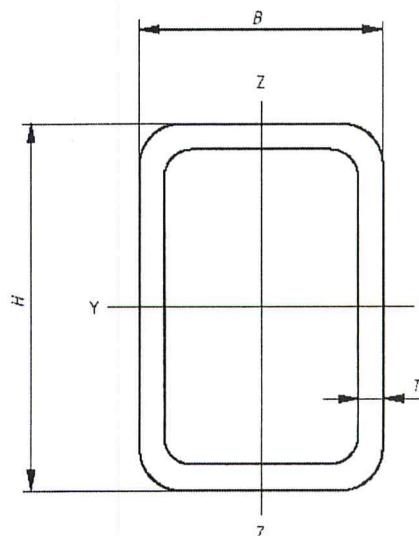
In valori espressi nelle successive tabelle si intendono sempre applicati salvo diversa richiesta in ordine. In ogni caso per tutte le tolleranze non comprese in quelle standard la fattibilità deve essere valutata.

Dimensioni Lati (B, H) (Vedi Tabella)	EN 10305-5, Vedi Tabella				
Spessore (T) (Vedi Tabella)	± 10% dello Spessore Nominale				
Concavità/Convessità (Vedi Figura 1)	TXQ, TXR	Concavità	Compresa nelle tolleranze dei lati		
		Convessità	Compresa nelle tolleranze dei lati		
	TXQ012, TXR012	Concavità	0 (nessuna convessità)		
		Convessità	Compresa nelle tolleranze dei lati		
Perpendicolarità delle Facce (Vedi Figura 3)	(90 ± 1)°				
Profilo dei vertici (Curvatura angolo) (Vedi Figura 2)	1.6xT ≤ C₁, C₂ ≤ 2.4xT 1.6xT ≤ R ≤ 2.4xT				
Torsione (Vedi Figura 4)	Sagoma con un lato ≤ 30mm	≤ 3 mm			
	Sagoma con un lato > 30 mm	[Lato>30]/10			
Lato Corto, nel mezzo con tolleranza					
Posizione della Saldatura	10 ≤ B ≤ 20	± 3 mm			
	25 ≤ B ≤ 50	± 7 mm			
	B ≥ 55	± 20 mm			
Altezza del Cordone interno di Saldatura	Tubo Scordonato	- 0.1 +0.2 mm			
	Tubo non Scordonato	Spessore ≤ 3	Max 1.0 mm		
		Spessore > 3	Max 2.0 mm		
Lunghezza Standard (Tubo da Linea)	5000 ≤ L ≤ 6000	- 0 + 10 mm			
	6000 < L ≤ 9000	- 0 + 20 mm			
Lunghezza a Misura (Taglio fuori Linea)	Non fattibile				
Rettilineità (Vedi Figura 5)	2 mm/m				
Perpendicolarità delle estremità (Taglio)	(90 ± 1)°				

Tolleranze dimensionali standard Tubi Quadri e Rettangoli

Tolleranze Dimensionali Lati (le tolleranze sono da applicarsi ad entrambi i lati)

Base B (mm)	Altezza H (mm)	Tolleranza (mm)
10	10	± 0.15
12.7	12.7	± 0.15
15	15	± 0.20
18	18	± 0.20
20	10, 15, 20	± 0.20
25	25	± 0.20
30	10, 15, 20, 30	± 0.25
34	20, 34	± 0.25
35	20, 25, 35	± 0.25
36	11	± 0.25
40	20, 25, 30, 40	± 0.30
45	45	± 0.30
50	20, 25, 30, 34, 40, 50	± 0.30
55	34	± 0.30
60	20, 30, 40, 50, 60	± 0.35
70	40, 70	± 0.40
80	20, 30, 40, 50, 60, 80	± 0.50
90	90	± 0.60
100	40, 50, 60, 80, 100	± 0.65
120	40, 60	± 0.70
150	50	± 0.70



Dimensioni rilevanti nella sezione del tubo

- B, H = lati della sezione del profilo (se il tubo è Quadro B è uguale ad H , se il tubo è rettangolo B è diverso da H)
- T = Spessore del tubo
- R = Raggio di Curvatura dello spigolo, C_1 e C_2 = Segmenti sottesi dall'arco

Tolleranze dimensionali standard Tubi Quadri e Rettangoli

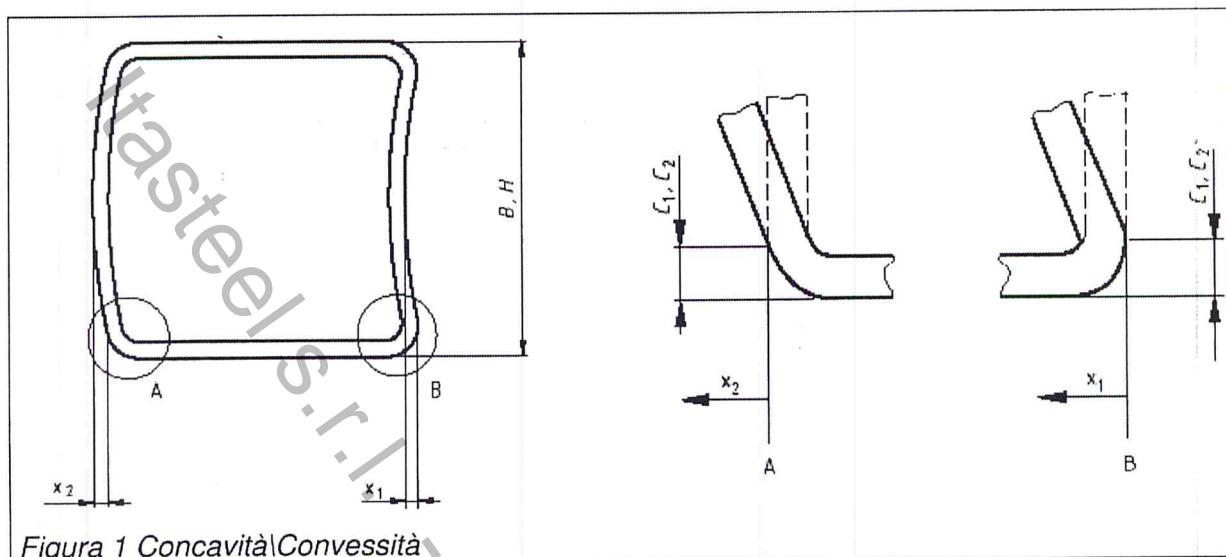


Figura 1 Concavità/Convessità

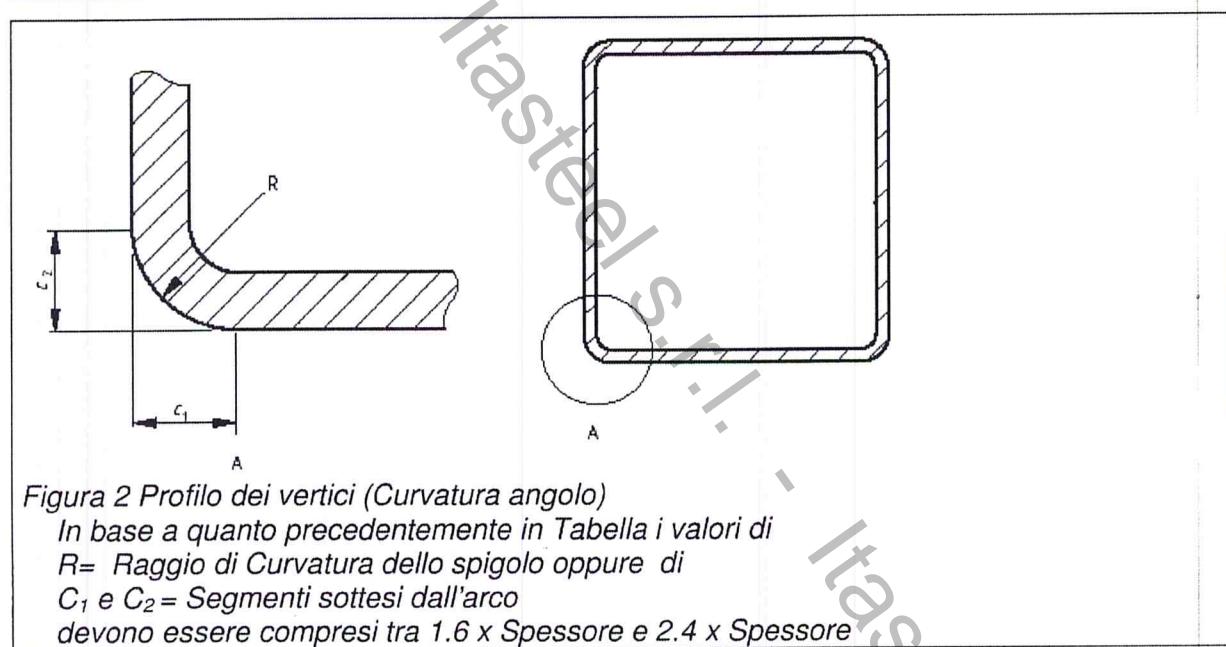


Figura 2 Profilo dei vertici (Curvatura angolo)

In base a quanto precedentemente in Tabella i valori di
 R= Raggio di Curvatura dello spigolo oppure di
 C₁ e C₂= Segmenti sottesi dall'arco
 devono essere compresi tra 1.6 x Spessore e 2.4 x Spessore

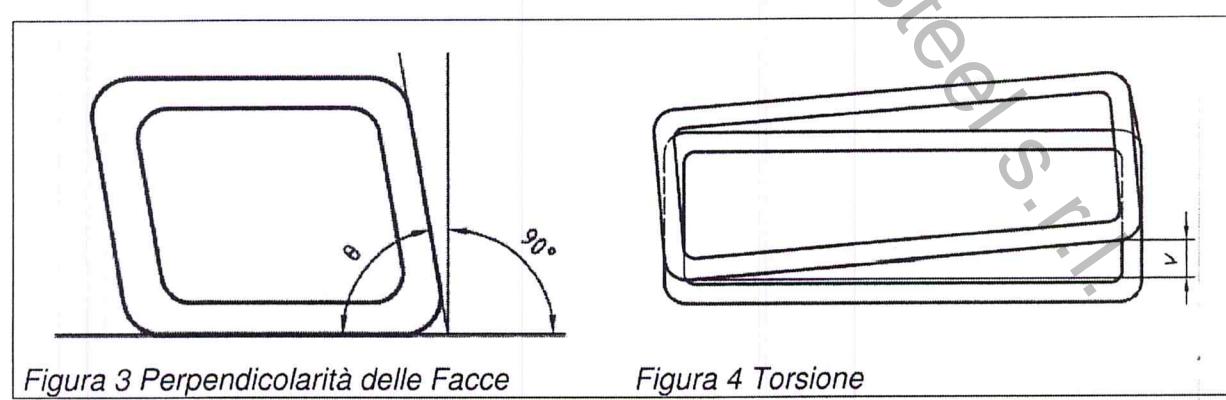


Figura 3 Perpendicolarità delle Facce

Figura 4 Torsione

Tolleranze dimensionali standard Tubi Quadri e Rettangoli

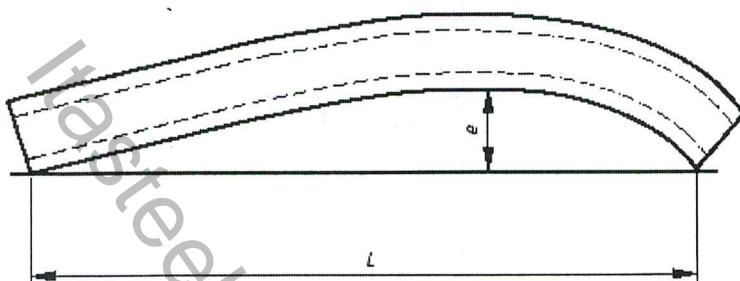


Figura 5 Rettilineità