

## Tolleranze dimensionali standard Tubi Quadri e Rettangoli

### Tolleranze Dimensionali Standard

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

(\*) Da applicarsi per le tolleranze dimensionali sui lati

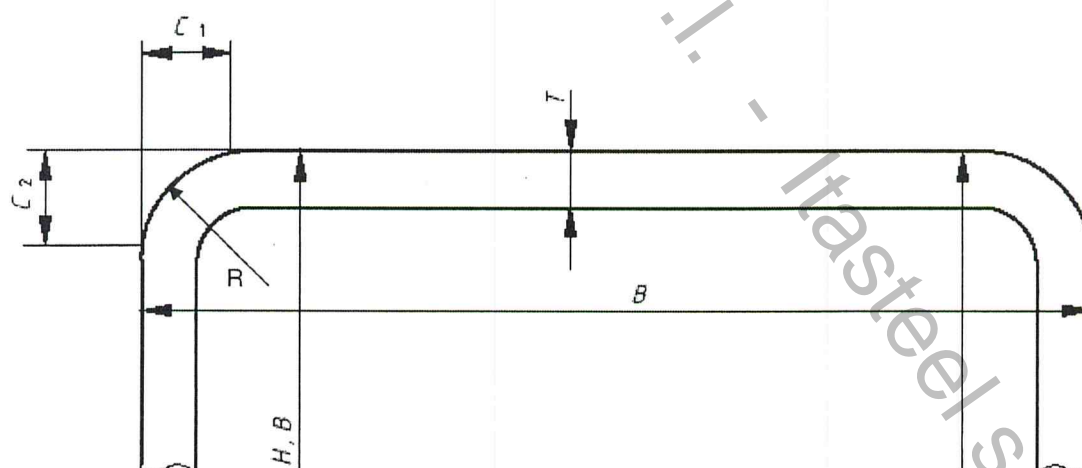
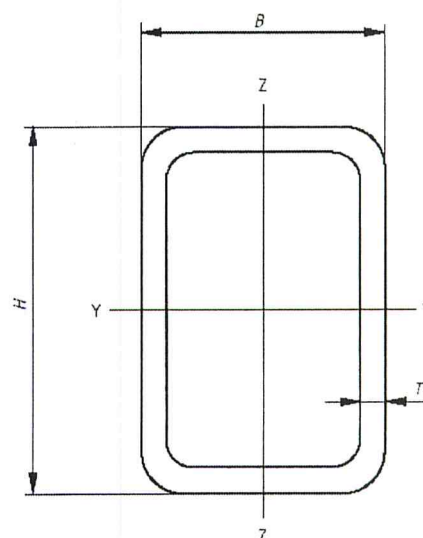
In valori espressi nelle successive tabelle si intendono sempre applicati salvo diversa richiesta in ordine. In ogni caso per tutte le tolleranze non comprese in quelle standard la fattibilità deve essere valutata.

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 ≤ C <sub>1</sub> , C <sub>2</sub> ≤ 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	
Posizione della Saldatura	Lato Corto, nel mezzo con tolleranza		
	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		
Rettilinearità (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 entrambe i lati)

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



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

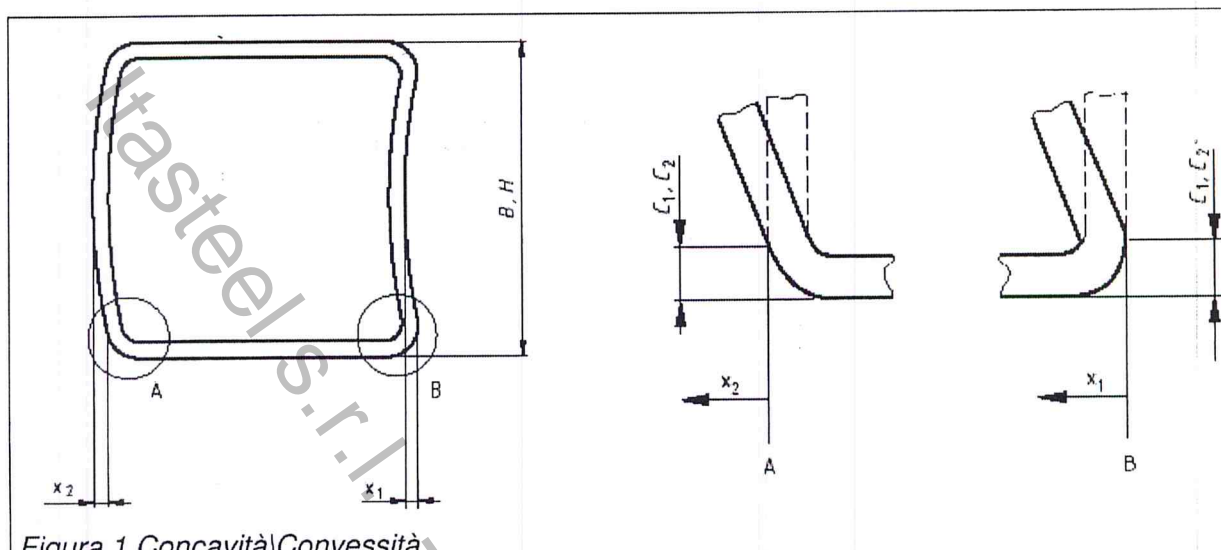


Figura 1 Concavità/Convessità

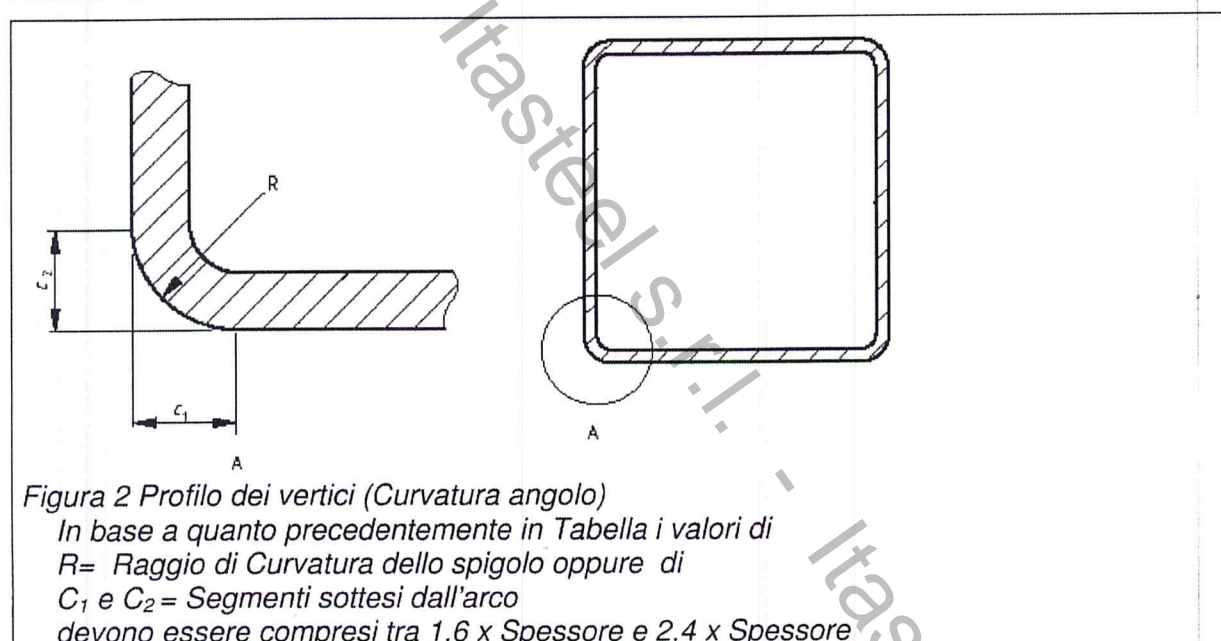


Figura 2 Profilo dei vertici (Curvatura angolo)

In base a quanto precedentemente in Tabella i valori di  $R$  = Raggio di Curvatura dello spigolo oppure di  $C_1$  e  $C_2$  = Segmenti sottesi dall'arco devono essere compresi tra  $1.6 \times \text{Spessore}$  e  $2.4 \times \text{Spessore}$

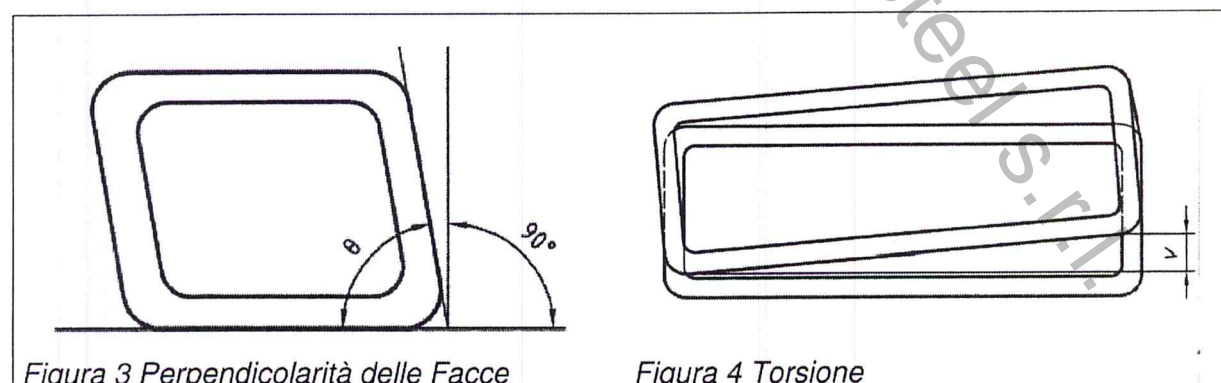


Figura 3 Perpendicolarità delle Facce

Figura 4 Torsione

**Tolleranze dimensionali standard Tubi Quadri e Rettangoli**