

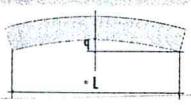
tolleranze dimensionali barre tonde laminate

TOLLERANZE SUL DIAMETRO PER BARRE LAMINATE A CALDO (UNI EN 10060:2004)

Diametro mm	L	Diametro mm	L	Diametro mm	L	Diametro mm	L
10		30		70		140	
12		32		73		145	
13	$\pm 0,4$	35		75		150	
14		36		80		155	
15		38		85		160	
16		40		90		165	
18		42	$\pm 0,8$	95	$\pm 1,3$	170	
19		45		100		175	
20	$\pm 0,5$	48		105		180	
22		50		110		190	
24		52		115		200	
25		55		120		220	
26		60		125		250	
27	$\pm 0,6$	63		130	± 2		
28		65		135			± 3

Il diametro di una barra, misurato in un qualsiasi punto situato ad almeno 100 mm dalle estremità, deve essere entro le tolleranze indicate in tabella. Se non altrimenti concordato, la cesoietatura può deformare le estremità delle barre.

TOLLERANZE DI RETTILINEITÀ PER BARRE LAMINATE A CALDO (UNI EN 10060:2004)

	$d \leq 25$	$25 < d \leq 80$	$80 < d \leq 250$	non fissata	$q \leq 0,4\% \text{ di } L$	$q \leq 0,25\% \text{ di } L$
---	-------------	------------------	-------------------	-------------	------------------------------	-------------------------------

La rettlineità deve essere misurata su tutta la lunghezza della barra.

TOLLERANZE DI CIRCOLARITÀ PER BARRE LAMINATE A CALDO (UNI EN 10060:2004)

L'errore di circolarità o di ovalizzazione è la differenza tra il più grande e il più piccolo diametro della stessa sezione. Deve essere misurato ad almeno 100 mm da estremità della barra e non può eccedere il 75% della tolleranza sul diametro.