

**Tolleranze Dimensionali Tubo Tondo Laser\TIG****Tolleranze Dimensionali Standard**

Classi di prodotto cui la tabella si applica	<b>TXT, TXT001, TXT002, TXT004, TXT005, TXT007, TXT008, TXT009, TXT010, TXT011, TXT012</b>
Norme di riferimento	<b>EN 10217-7, 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.

Diametro	<b>D3 in accordo alla norma UNI EN ISO 1127</b>	
Ovalizzazione	<b>Compresa nelle tolleranze di diametro</b>	
Spessore	<b>T3 in accordo alla norma UNI EN ISO 1127</b>	
Altezza del Cordone interno di Saldatura	Tubo Laminato	<b>In accordo alla norma di fabbricazione</b>
	Tubo non Laminato	<b>Max 0.15mm</b>
Lunghezza Standard (Tubo da Linea)	<b>-0 +15 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**

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

**Fattibilità Tolleranze Dimensionali Tubo Tondo Laser\TIG**

<b>Diametri</b>		<b>Tolleranza</b>	
<b>Minimo (mm)</b>	<b>Massimo (mm)</b>	<b>+ (più) (mm)</b>	<b>- (meno) (mm)</b>
<b>5.00</b>	<b>8.00</b>	<b>0.05</b>	<b>0.05</b>
<b>8.00</b>	<b>25.40</b>	<b>0.10</b>	<b>0.10</b>
<b>25.40</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>190.00</b>	<b>0.60</b>	<b>0.64</b>
<b>190.00</b>	<b>228.00</b>	<b>1.00</b>	<b>1.14</b>
<b>228.00</b>	<b>355.60</b>	<b>1% (max 3mm)</b>	<b>1% (max 3mm)</b>

<b>Spessore (*) (Fattibilità del Laminatoio)</b>	
<b>Nominale (mm)</b>	<b>Tolleranza (mm)</b>
<b>Sp ≤ 1.00</b>	<b>± 0.03</b>
<b>1.20 ≤ Sp ≤ 1.65</b>	<b>± 0.04</b>
<b>1.80 ≤ Sp ≤ 2.60</b>	<b>± 0.05</b>
<b>2.77</b>	<b>± 0.07</b>
<b>3.00</b>	<b>± 0.08</b>
<b>3.20 ≤ Sp ≤ 4.00</b>	<b>± 0.10</b>
<b>Sp ≥ 4.57</b>	<b>± 0.12</b>

(\*) Serie Austenitica e Serie Ferritica

I valori espressi nelle due precedenti tabelle costituiscono i migliori valori ottenibili.