

[Baratè]

ALLUMINIO

[TOLLERANZE EN]

Tubi tondi estrusi

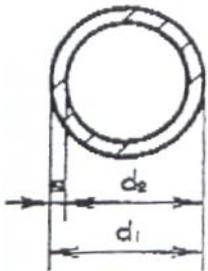


Tabella 1 – Diametro “d”

Diametro		Tolleranze
Maggiore di	Fino a/e compreso	
≥ 8	18	$\pm 0,60^{5)}$
18	30	$\pm 0,70$
30	50	$\pm 0,90$
50	80	$\pm 1,1$
80	120	$\pm 1,4$
120	200	$\pm 2,0$
200	350	$\pm 3,0$
350	450	$\pm 4,0$

Tabella 2 – Spessore “a”

Spessori mm	Tolleranze
< 2,5	± 0,25 mm
≥ 2,5	± 10%

Tabella 3 – Tolleranza di lunghezza di taglio

Diametro del centro ciroscritto alla sezione	Tolleranza per lunghezza di taglio		
	≤ 1000	< 1000 ≤ 4000	> 4000 ≤ 7000 *
≤ 100	+ 3 0	+ 4 0	+ 6 0
> 100 a ≤ 200	+ 4 0	+ 5 0	+ 8 0
> 200	+ 6 0	+ 9 0	+ 12 0

* Per lunghezze di taglio maggiori di 700 mm la tolleranza deve essere concordata all'atto dell'ordinazione.

Tabella 4 – Tolleranze sullo spessore per tubi aventi sezione diversa dai tubi tonde

Spessore nominale <i>t</i>		Tolleranze sullo spessore per diversi valori del diametro del cerchio circoscritto <i>CD</i>					
		<i>CD</i> ≤ 100		100 < <i>CD</i> ≤ 300		300 < <i>CD</i> ≤ 350	
Maggiore di	Fino a/e compreso	Colonna I	Colonna II	Colonna I	Colonna II	Colonna I	Colonna II
≥ 0,5	1,5	± 0,20	± 0,30	± 0,30	± 0,40	-	-
1,5	3	± 0,25	± 0,35	± 0,40	± 0,50	± 0,60	± 0,70
3	6	± 0,40	± 0,55	± 0,60	± 0,70	± 0,80	± 0,90
6	10	± 0,60	± 0,75	± 0,80	± 1,0	± 1,0	± 1,2
10	15	± 0,80	± 1,0	± 1,0	± 1,3	± 1,2	± 1,5
15	20	± 1,2	± 1,5	± 1,5	± 1,8	± 1,7	± 2,0
20	30	± 1,5	± 1,8	± 1,8	± 2,2	± 2,0	± 2,5
30	40	-	-	± 2,0	± 2,5	± 2,0	± 3,0

1) La colonna I è applicabile alle leghe che non sono comprese nella nota 2.

2) La colonna II è applicabile alle seguenti leghe:

EN AW-5051A, EN AW-5251, EN AW-5052;

EN AW-6012, EN AW-6018, EN AW-6351;

EN AW-6061, EN AW-6262, EN AW-6081, EN AW-6082;

EN AW-7073, EN AW-7075, EN AW-7020.

Tabella 5 – Rettilinearità

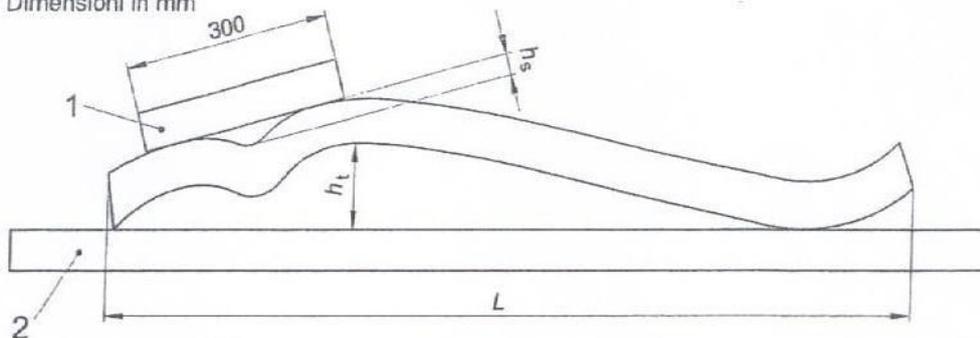
Misurazione degli scostamenti dalla rettilinearità

Legenda

1 Regolo

2 Base rigida

Dimensioni in mm



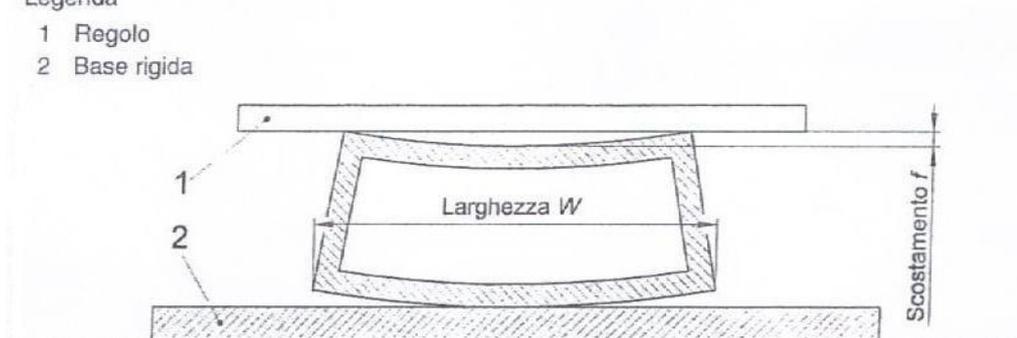
Diametro esterno		Scostamento massimo dalla rettilineità h_t In mm/m	Difetto massimo localizzato lungo qualsiasi tratto di lunghezza pari a 300 mm h_s
Maggiore di	Fino a/e compreso		
≥ 8	150	1,5	0,8
150	250	2,5	1,3
250	450	3,5	1,8

Tabella 6 – Convessità concavità

Misurazione della convessità - concavità

Legenda

- 1 Regolo
- 2 Base rigida



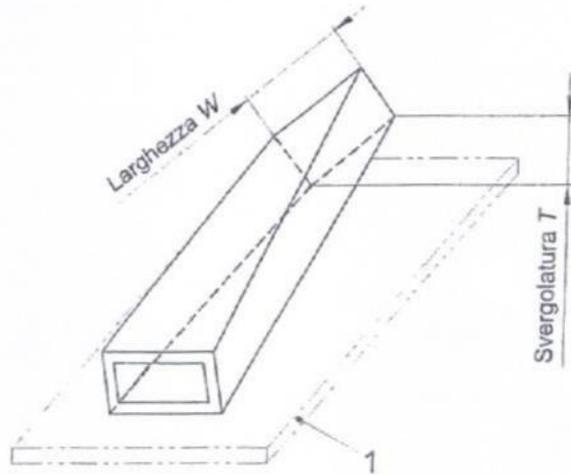
Larghezza W		Scostamento massimo ammissibile f	
Maggiore di	Fino a/e compreso	Spessore ≤ 5	Spessore > 5
-	30	0,30	0,20
30	60	0,40	0,30
60	100	0,60	0,40
100	150	0,90	0,60
150	200	1,2	0,80
200	350	1,8	1,2

Tabella 7 – Svergolatura

Misurazione della svergolatura

Legenda

1 Base rigida

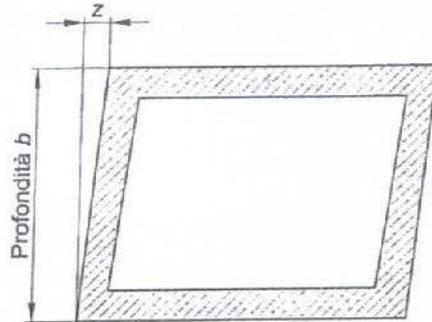


Larghezza W		Tolleranze di svergolatura T		
Maggiore di	Fino a/e compreso	Per ogni 1000 mm di lunghezza *	Sulla lunghezza totale del tubo L	
			fino a 6000 compreso	maggiore di 6000
≥ 10	30	1,2	2,5	3,0
30	50	1,5	3,0	4,0
50	100	2,0	3,5	5,0
100	200	2,5	5,0	7,0
200	350	2,5	6,0	8,0

* Le tolleranze di svergolatura per lunghezze minori di 1000 mm devono essere concordate tra committente e fornitore.

Tabella 8 – Inclinazione

Misurazione dello scostamento rispetto all'angolo retto



Profondità b		Scostamento massimo ammissibile z rispetto all'angolo retto
Maggiore di	Fino a/e compreso	
-	30	0,4
30	50	0,7
50	80	1,0
80	120	1,4
120	180	2,0
180	240	2,6
240	350	3,1

Tabella 9 – Raggi di arrotondamento degli spigoli vivi e raggi di raccordo interni massimi ammissibili

Spessore	Raggi di arrotondamento degli spigoli vivi e raggi di raccordo interni massimi ammissibili
≤ 5	0,8
> 5	1,5

Tabella 10 – Scostamenti massimi ammissibili rispetto ai valori prescritti dei raggi di arrotondamento degli spigoli vivi e dei raggi di raccordo interni

Raggi prescritti	Scostamento massimo ammissibile rispetto al valore nominale del raggio
mm	
≤ 5	$\pm 0,5\text{mm}$
> 5	$\pm 10\%$