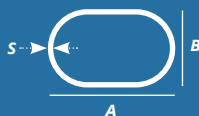


TUBI OVALI

Dati generali

Qualità: DC01

Finitura e normativa di riferimento:
neri EN 10219, zincati e decapati EN 10305



Servizio di taglio su richiesta

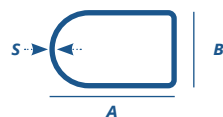
AxB (mm)	Spessore (S) in mm		
	1,5	2	3
	Peso Kg/m		
30x15	0,86	1,13	
36x18	1,05	1,38	
40x20	1,12	1,47	
50x25	1,5	1,95	2,86
60x30	1,87	2,47	3,63

TUBI SEMIOVALI

Dati generali

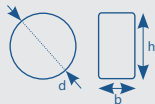
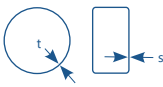
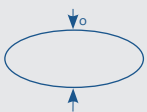
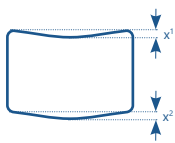
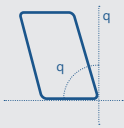
Qualità: DC01

Finitura e normativa di riferimento:
neri EN 10219, zincati e decapati EN 10305

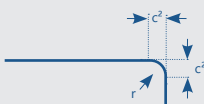
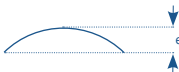


AxB (mm)	Spessore (S) in mm	
	1,5	
	Peso Kg/m	
40x20	1,11	
40x25	1,22	

TOLLERANZE

TUBI STRUTTURALI				
Caratteristiche generali	Tubi tondi		Tubi quadri e rettangoli	
	Norma EN 10210 (Formato a caldo)	Norma EN 10219 (Formato a freddo)	Norma EN 10210 (Formato a caldo)	Norma EN 10219 (Formato a freddo)
Dimensioni Esterne (d, h, b) 	$\pm 1\%$ con un minimo di $\pm 0,5$ mm e un massimo di ± 10 mm	$\pm 1\%$ con un minimo di $\pm 0,5$ mm e un massimo di ± 10 mm	$\pm 1\%$ con un minimo di $\pm 0,5$ mm	$h, b < 100$ mm $\pm 1\%$ con min. $\pm 0,5\%$ $100 \leq h, b \leq 200$ mm $\pm 0,6\%$
Spessore (t) 	$-10\%_{bc}$	Per $d \leq 406,4$ mm $t \leq 5$ mm $\pm 10\%$ $t > 5$ mm $\pm 0,5$ mm Per $d < 406,4$ mm $\pm 10\%$ con max di ± 2 mm	$10\%_{bc}$	$t \leq 5$ mm $\pm 10\%$ $t \leq 5$ mm $\pm 0,50$ mm
Ovalizzazione (o) 	2% max d nominale se $d / t \leq 100^d$	2% max d nominale se $d / t \leq 100^d$	-	-
Concavità / Convessità (x_1, x_2) 	-	-	1%	0,8% max con un minimo di 0,5 mm
Ortogonalità dei lati (q) 	-	-	-	$90^\circ \pm 1$

TOLLERANZE

TUBI STRUTTURALI				
Caratteristiche generali	Tubi tondi		Tubi quadri e rettangoli	
	Norma EN 10210 (Formato a caldo)	Norma EN 10219 (Formato a freddo)	Norma EN 10210 (Formato a caldo)	Norma EN 10219 (Formato a freddo)
Raggio spigolo esterno (C ₁ , C ₂ , r) 	-		r ≤ 3 t(*) per ogni angolo (*) = I lati non devono necessariamente essere tangenti agli archi di cerchio del raccordo.	T ≤ 6 mm r = 1,6 t a 2,4 t 6 < t ≤ 10 mm r = 2,0 t a 3,0 t 10 mm < t r = 2,4 t a 3,6 t
Rettilinearità (e) 	0,20% ^a di lunghezza totale e 3 mm su ogni metro di lunghezza		0,20% di lunghezza totale e 3 mm su ogni metro di lunghezza	0,15% di lunghezza totale e 3 mm su ogni metro di lunghezza
Massa (M)	± 6% sul singolo profilato ^g		± 6% sul singolo profilato ^g	
Tolleranza sull'altezza del cordone interno ed esterno di saldatura profilati cavi saldati ad arco sommerso.	T ≤ 14,2 mm Altezza max cordone 3,5 mm T ≤ 14,2 mm Altezza max cordone 4,8 mm		T ≤ 14,2 mm Altezza max cordone 3,5 mm T ≤ 14,2 mm Altezza max cordone 4,8 mm	
a: Solo per tubi a Caldo: per profilati cavi a sezione ellittica di dimensione h < 250 mm, la tolleranza ammissibile è il doppio del valore indicato in tabella. b: la tolleranza positiva è limitata dalla tolleranza in massa. c: Nei profilati cavi senza saldatura si possono presentare spessori inferiori al 10% ma non inferiori al 12,5% dello spessore nominale nelle zone di transizione delicata senza che si superi il 25% della circonferenza.			d: Dove il rapporto tra il diametro e lo spessore è maggiore di 100, deve essere concordata la tolleranza sulla ovalizzazione. e: La tolleranza sulla convessità e concavità è indipendente dalla tolleranza sulle dimensioni esterne. f: Solo per i tubi: i lati non devono necessariamente essere tangenziali agli archi di cerchio del raccordo. g: Per profilati cavi senza saldatura la tolleranza è ± 8% / -6%.	

TAGLIO E FORATURA TUBOLARI

Il materiale è fornito con certificazione e rintracciabilità nel rispetto della normativa UNI EN 1090

