

Tabella 2 – Tolleranze su larghezza e spessore per lega gruppo I

DIMENSIONI IN MILLIMETRI

LARGHEZZA (W)			SPESSORE (t) TOLLERANZE PER RANGE DI SPESSORE								
Oltre	Fino a e compreso	Tolleranze	$2 \leq t \leq 6$	$6 < t \leq 10$	$10 < t \leq 18$	$18 < t \leq 30$	$30 < t \leq 50$	$50 < t \leq 80$	$80 < t \leq 120$	$120 < t \leq 180$	$180 < t \leq 240$
≥ 10	18	$\pm 0,25$	$\pm 0,20$	$\pm 0,25$	$\pm 0,25$	-	-	-	-	-	-
18	30	$\pm 0,30$	$\pm 0,20$	$\pm 0,25$	$\pm 0,30$	$\pm 0,30$	-	-	-	-	-
30	50	$\pm 0,40$	$\pm 0,25$	$\pm 0,25$	$\pm 0,30$	$\pm 0,35$	$\pm 0,40$	-	-	-	-
50	80	$\pm 0,60$	$\pm 0,25$	$\pm 0,30$	$\pm 0,35$	$\pm 0,40$	$\pm 0,50$	$\pm 0,60$	-	-	-
80	120	$\pm 0,80$	$\pm 0,30$	$\pm 0,35$	$\pm 0,40$	$\pm 0,45$	$\pm 0,60$	$\pm 0,70$	$\pm 0,80$	-	-
120	180	$\pm 1,0$	$\pm 0,40$	$\pm 0,45$	$\pm 0,50$	$\pm 0,55$	$\pm 0,60$	$\pm 0,70$	$\pm 0,90$	$\pm 1,0$	-
180	240	$\pm 1,4$	-	$\pm 0,55$	$\pm 0,60$	$\pm 0,65$	$\pm 0,70$	$\pm 0,80$	$\pm 1,0$	$\pm 1,2$	$\pm 1,4$
240	350	$\pm 1,8$	-	$\pm 0,65$	$\pm 0,70$	$\pm 0,75$	$\pm 0,80$	$\pm 0,90$	$\pm 1,1$	$\pm 1,3$	$\pm 1,5$
350	450	$\pm 2,2$	-	-	$\pm 0,80$	$\pm 0,85$	$\pm 0,90$	$\pm 1,0$	$\pm 1,2$	$\pm 1,4$	$\pm 1,6$
450	600	$\pm 3,0$	-	-	-	-	$\pm 0,90$	$\pm 1,0$	$\pm 1,4$	-	-



Tabella 2 – Tolleranze sullo spessore delle barre quadre

DIMENSIONI IN MILLIMETRI

LATO DEL QUADRO (S)		TOLLERANZE	
Oltre	Fino a e compreso	Lega gruppo I	Lega gruppo II
≥ 10	18	± 0,22	± 0,30
18	25	± 0,25	± 0,35
25	40	± 0,30	± 0,40
40	50	± 0,35	± 0,45
50	65	± 0,40	± 0,50
65	80	± 0,45	± 0,70
80	100	± 0,55	± 0,90
100	120	± 0,65	± 1,0
120	150	± 0,80	± 1,2
150	180	± 1,0	± 1,4
180	220	± 1,15	± 1,7



Tabella 2 – Tolleranze sui diametri

DIMENSIONI IN MILLIMETRI

DIAMETRO (D)		TOLLERANZE	
Oltre	Fino a e compreso	Lega gruppo I	Lega gruppo II
≥ 8	18	± 0,22	± 0,30
18	25	± 0,25	± 0,35
25	40	± 0,30	± 0,40
40	50	± 0,35	± 0,45
50	65	± 0,40	± 0,50
65	80	± 0,45	± 0,70
80	100	± 0,55	± 0,90
100	120	± 0,65	± 1,0
120	150	± 0,80	± 1,2
150	180	± 1,0	± 1,4
180	220	± 1,15	± 1,7
220	270	± 1,3	± 2,0
270	320	± 1,6	± 2,5



4. TOLLERANZE SULLA FORMA

4.1 RETTILINEITA'

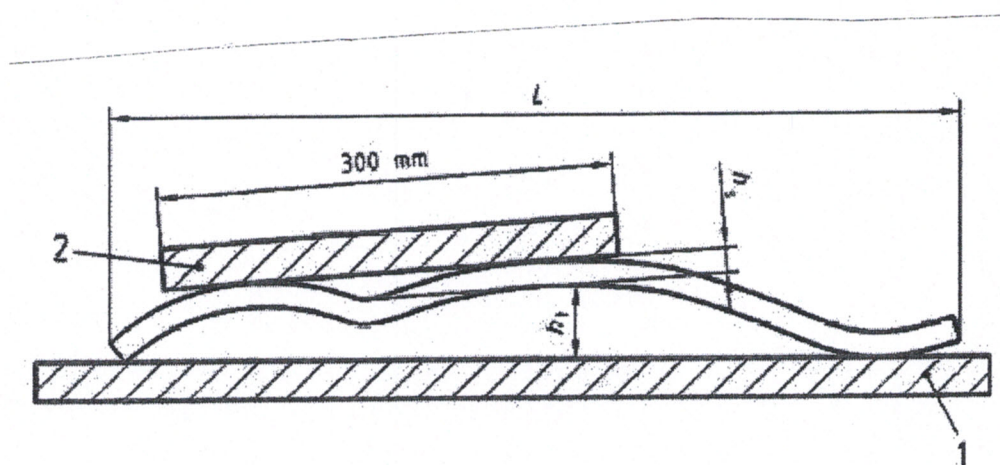
Le deviazioni dalla rettilineità, h_s e h_t , devono essere misurate come mostrato nella Figura 1 con la barra rettangolare posizionata su tavola a base orizzontale in modo che la sua massa riduca la deviazione.

Per barre rettangolari con spessore uguale o maggiore a 10mm, le tolleranze di rettilineità sono specificate nella Tabella 6 (la tolleranza di rettilineità h_t si applica sull'intera lunghezza, es. per la lunghezza 6m la deviazione massima dalla rettilineità h_t è il valore dato nella tabella moltiplicato per 6m).

Per barre rettangolari con spessore inferiore a 10mm, le tolleranze di rettilineità devono essere accordate tra il fornitore e l'acquirente.

Le tolleranze di rettilineità applicate a barre rettangolari in tutte le tempre eccetto 0 e Tx510.

Se una tolleranza di rettilineità è richiesta per la tempra 0 oppure Tx510, deve essere accordata tra il fornitore e l'acquirente.



Legenda

1. Tavola base
2. Spigolo dritto

Figura 1 – Misurazione di deviazione dalla rettilineità

TABELLA 6 – TOLLERANZE DI RETTILINEITA'

Dimensioni in millimetri

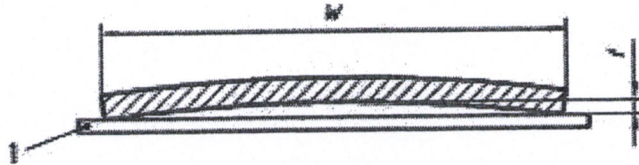
LARGHEZZA (W)		SPESSORE (T)		DEVIAZIONE MASSIMA DALLA RETTILINEITA' PER LUNGHEZZA A METRO <i>ht/lunghezza</i> <i>mm/m</i>	MASSIMO DIFETTO LOCALIZZATO in qualsiasi porzione da 300mm hs
oltre	Fino a e compreso	oltre	Fino a e compreso		
≥ 10	80	≥ 10	80	2	1
80	120	≥ 10	50	2	1
		50	120	3	1,5
120	180	≥ 10	50	3	1,5
		50	180	4	2
180	350	≥ 10	50	4	2
		50	240	6	4
350	450	≥ 10	240	6	4
450	600	30	120	6	4



4.2 CONVESSITA' - CONCAVITA'

La convessità-concavità deve essere misurata come mostrato nella Figura 2.

Le tolleranze sono specificate nella Tabella 7.



Legenda

1. Tavola base

Figura 2 – Misurazione di deviazione dalla piattezza (assenza di rilievi)

EN 755-5:2008 (E)

Tabella 7 – tolleranze di convessità – concavità

DIMENSIONI IN MILLIMETRI

LARGHEZZA (W)		TOLLERANZE DI CONVESSITA'-CONCAVITA' <i>f</i>
oltre	Fino a e compreso	
≥ 10	30	0,2
30	50	0,3
50	80	0,4
80	120	0,6
120	180	0,9
180	240	1,2
240	350	1,5
350	450	2,0
450	600	2,5



2 Alloy groups

The division into group I and group II of the most commonly used general engineering alloys is specified in Table 1. Grouping of other alloys is subject to agreement between supplier and purchaser.

Table 1 — Alloy groups

Group I	<p>EN AW-1050A, EN AW-1070A, EN AW-1200, EN AW-1350</p> <p>EN AW-3102, EN AW-3003, EN AW-3103</p> <p>EN AW-5005, EN AW-5005A, EN AW-5051A, EN AW-5251</p> <p>EN AW-6101A, EN AW-6101B, EN AW-6005, EN AW-6005A, EN AW-6106, EN AW-6008, EN AW-6010A, EN AW-6012, EN AW-6014, EN AW-6018, EN AW-6023, EN AW-6351, EN AW-6060, EN AW-6360, EN AW-6061, EN AW-6261, EN AW-6262, EN AW-6262A, EN AW-6063, EN AW-6063A, EN AW-6463, EN AW-6065, EN AW-6081, EN AW-6082, EN AW-6182</p>
Group II	<p>EN AW-2007, EN AW-2011, EN AW-2011A, EN AW-2014, EN AW-2014A, EN AW-2017A, EN AW-2024, EN AW-2030</p> <p>EN AW-5019, EN AW-5049, EN AW-5052, EN AW-5154A, EN AW-5454, EN AW-5754, EN AW-5083, EN AW-5086</p> <p>EN AW-7003, EN AW-7005, EN AW-7108, EN AW-7108A, EN AW-7020, EN AW-7021, EN AW-7022, EN AW-7049A, EN AW-7075</p>