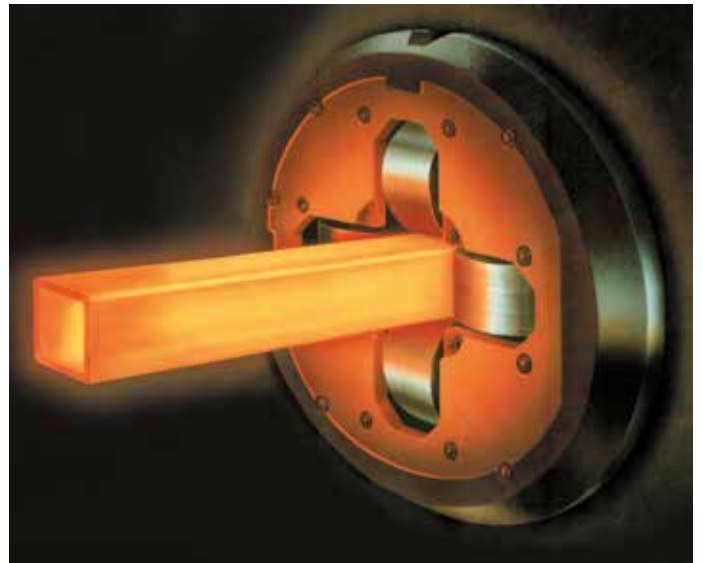


PROFILATI SENZA SALDATURA CAVI QUADRI E RETTANGOLARI A CALDO EN 10210

PROCESSO DI FABBRICAZIONE

Il processo di formatura a caldo, realizzato a partire da tubi tondi senza saldatura, permette di ottenere profilati chiusi con caratteristiche statico/dinamiche favorevoli tipiche del prodotto a caldo, eliminando al contempo possibili criticità e cordone interno dovuti alla presenza di una saldatura longitudinale.



TOLLERANZE DIMENSIONALI

Forma

Dimensioni dei lati esterni: $\pm 1\%$ con un minimo di ± 0.5 mm
Dimensione dello spessore: -10% , (-12.5% per un massimo di 25% del perimetro).

In caso di oscillazioni di spessore in positivo valgono le tolleranze stabilite per la massa.

Concavità convessità dei lati

Sui lati esterni: 1% .

Torsione

Fino ad un massimo di 2 mm + 0.5 mm per ogni metro della lunghezza totale del tubo.

Angolo tra due lati

$90^\circ \pm 1^\circ$.

Raggio d'angolo esterno

Massimo 3 volte lo spessore.

Rettilineità

La freccia totale deve essere $\leq 0.20\%$ della lunghezza totale del tubo.

Deviazione di rettilineità locale: massimo 3 mm su 1 metro di lunghezza.

Massa

$+8\%$ / -6% sul singolo tubo