

## 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  $\pm 0.5$  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