

TOLLERANZE E DIMENSIONI

DIAMETRO ESTERNO: vedi tabella dimensionale tubi per steli.

DIAMETRO INTERNO: per materiale da "normale scorta", secondo EN 10305-1. Nel caso di tubi atti a realizzare cilindri telescopici, fornibili su richiesta, la tolleranza idonea alla lavorazione meccanica del diametro interno dovrà essere concordata in fase d'ordine.

SPESSORE: $\pm 10\%$ con un minimo di ± 0.1 mm

ECCENTRICITÀ: $\frac{\text{Spessore max.} - \text{spessore min.}}{\text{Spessore max.} + \text{spessore min.}} \times 100 \leq 10\%$

RETTILINEITÀ:

per diametri esterni ≤ 260 mm

se $ReH \leq 500$ Mpa $0.0015 L$;

se $ReH > 500$ Mpa $0.002 L$;

Per diametri esterni > 260 mm

se $ReH \leq 500$ Mpa $0.0025 L$;

se $ReH > 500$ Mpa $0.003 L$;

L = lunghezza totale del tubo, valori massimi da verificare sulla lunghezza totale del tubo.





TABELLE DIMENSIONALI

DIMENSIONI ADATTE AL RICAVO DEGLI STELI

Diametro esterno		Spessore mm $\pm 10\%$									
Valore nominale (mm)	Tolleranze (mm)	3	4	5	6	7.50	8	10	12.50	15	
		Massa (Kg/m)*									
30	+0.20 +0.40	2.11	2.68	3.19	3.66						
32		2.26	2.88	3.45	3.97						
35		2.50	3.19	3.83	4.42						
40				3.70	4.46	5.18	6.16				
45				4.21	5.10	5.94	7.10				
50	+0.25 +0.45			5.77	6.73	8.08	8.50	10.08			
55				6.40	7.49	9.02	9.51	11.34			
56				6.53	7.64	9.21	9.71	11.59			
60				7.04	8.25	9.97	10.52	12.59			
63				7.42	8.71	10.54	11.12	13.34			
65	+0.25 +0.50			7.70	9.03	10.94	11.55	13.86			
70				8.34	9.79	11.88	12.56	15.12			
75				8.98	10.56	12.83	13.57	16.38			
80	+0.30 +0.60			9.69	11.39	13.85	14.65	17.71			
82				9.95	11.70	14.24	15.05	18.21			
85				10.34	12.16	14.81	15.66	18.97			
90				10.98	12.93	15.76	16.68	20.23	24.39		
92				11.24	13.24	16.14	17.08	20.73	25.02		
95				11.63	13.70	16.71	17.69	21.49	25.96		
100	+0.35 +0.70			12.36	14.56	17.76	18.80	22.84	27.62	32.09	
105				13.01	15.33	18.71	19.82	24.11	29.19	33.97	
110				13.66	16.10	19.67	20.84	25.37	30.77	35.85	
115				14.31	16.87	20.63	21.86	26.64	32.34	37.74	
120	+0.40 +0.80			15.07	17.76	21.70	22.99	28.02	34.03	39.73	
125				15.72	18.53	22.66	24.01	29.29	35.61	41.62	
130				16.38	19.31	23.62	25.03	30.56	37.18	43.50	
135	+0.45 +0.90			17.16	20.21	24.71	26.18	31.95	38.89	45.51	
140				17.81	20.99	25.67	27.21	33.23	40.47	47.41	
145						21.78	26.64	28.24	34.50	42.05	49.30
150						22.56	27.61	29.26	35.78	43.64	51.19
155						23.34	28.57	30.29	37.05	45.22	53.08
160	+0.50 +1.00				24.27	29.69	31.47	38.47	46.95	55.12	
165						25.05	30.66	32.50	39.75	48.54	57.01
170						25.84	31.63	33.53	41.03	50.12	58.91
175							32.60	34.57	42.31	51.71	60.81
180							33.57	35.60	43.59	53.30	62.70
185							34.54	36.63	44.87	54.89	64.60
190	+0.60 +1.20					35.87	38.02	46.50	56.83	66.85	
195								39.06	47.79	58.42	68.75
200								40.10	49.08	60.02	70.66
205									50.37	61.62	72.56
210									51.66	63.21	74.47
215											
220									54.23	66.41	78.28

* Nel calcolo delle masse si è tenuto conto dei valori medi del diametro esterno in funzione delle tolleranze.

N.B. Le tolleranze che regolano il diametro esterno, affinché lo stesso risulti idoneo alla realizzazione di uno stelo, non sono contemplate da norme di prodotto, ma sono soggette a specifici accordi con i produttori, le oscillazioni sono quindi da ritenersi solamente indicative.