

TUBI, SALDATI E SENZA SALDATURA, PER CILINDRI OLEODINAMICI

Tubi **SALDATI** e **SENZA SALDATURA** trafilati a freddo il cui processo di fabbricazione e le analisi estremamente rigorose conferiscono un elevato grado di purezza unitamente ad un'elevata precisione dimensionale.

Tubi con caratteristiche dimensionali e sovrametalli del diametro interno atti alla finitura tramite processo di rullatura.

CAMPI DI IMPIEGO

Questi tubi sono prodotti specificamente per la costruzione di camice di cilindri per impianti idraulici ed offrono la massima sicurezza di resistenza alla pressione interna. Vengono fabbricati praticamente in tutte le dimensioni in uso nella tecnica idraulica e pneumatica, in diversi tipi di acciaio e stati di fornitura.

RIFERIMENTI NORMATIVI

TUBI SENZA SALDATURA TRAFILATI A FREDDO	EN 10305-1
TUBI SALDATI TRAFILATI A FREDDO	EN 10305-2

TOLLERANZE DIMENSIONALI SECONDO EN 10305-1/2

DIAMETRI: vedi tabella dimensionale tubi per cilindri.

SPESSORE: per tubi saldati: $\pm 7.5\%$ con un minimo di ± 0.1 mm
per tubi senza saldatura: $\pm 10\%$ con un minimo di ± 0.1 mm

ECCENTRICITA': per tubi saldati: $\leq 7.5\%$
per tubi senza saldatura: $\leq 10\%$
Da calcolare con la seguente formula:

$$\frac{\text{Spessore max.} - \text{spessore min.}}{\text{Spessore max.} + \text{spessore min.}} \times 100$$

RETTILINEITA':

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.