

TOLLERANZA DI RETTILINEITÀ PER PRODOTTI FINITI A FREDDO IN BARRE (UNI EN 10278: 2002)

Forma del prodotto	Gruppo di acciai	Dimetro normale (mm)	Sostantivo massimo (mm)
Tondi	< 0,25%C		1,0
	≥ 0,25%C		
	acciai legati		1,5
	acciai bonificati		
	acciai inossidabili		1,0
Quadri ed esagoni	acciai per utensili		1,0
	< 0,25%C		1,0
	≥ 0,25%C		
	acciai legati	d ≤ 75 mm	2,0
	acciai bonificati		
	acciai inossidabili	d ≤ 75 mm	1,0
	acciai per utensili	d ≤ 75 mm	1,0
	< 0,25%C	d > 75 mm	1,5
	≥ 0,25%C		
	acciai legati	d > 75 mm	2,5
	acciai bonificati		
	acciai inossidabili	d > 75 mm	1,5
acciai per utensili	d > 75 mm	1,5	

Se non altrimenti specificato, vengono applicate le tolleranze della tabella.

TOLLERANZE DI CIRCOLARITÀ PER PRODOTTI FINITI A FREDDO IN BARRE (UNI EN 10278: 2002)

L'errore di circolarità non può risultare maggiore della metà della tolleranza specificata ed in nessun caso deve risultare maggiore del limite superiore della tolleranza.

Tolleranze per prodotti finiti a freddo in rotoli

Diamo ora una tabella di tolleranze dimensionali dei rotoli finiti a freddo.

È una tabella di massima, pertanto si consiglia in caso d'ordine di stabilire di volta in volta la tolleranza desiderata.

TOLLERANZE PER PRODOTTI FINITI A FREDDO IN ROTOLI (DIN 1782-93)

Diametro (mm)	Tolleranza	
	min	max
0,112±0,17	-0,004	+0,004
0,18±0,27	-0,006	+0,006
0,28±0,44	-0,008	+0,008
0,45±0,70	-0,010	+0,010
0,71±1,00	-0,015	+0,015



© 2010 Orlandoni Metalli s.r.l.

Via Adriatica, 25 60022 Castelfidardo (AN)

Telefono +39 071 781423 (4 linee r.a.), Fax +39 071 781899

info@orlandonimetalli.it