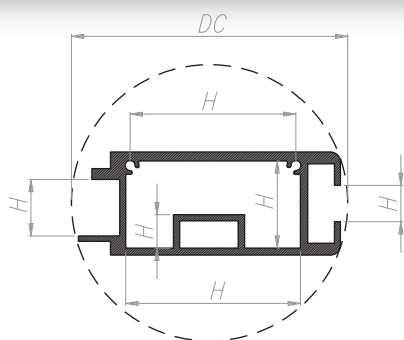


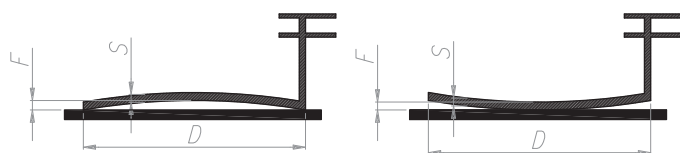
# Tolleranze di Estrusione estratte da UNI EN 755/9

# Extrusion Tolerances from UNI EN 755/9



## TOLLERANZE DIMENSIONALI

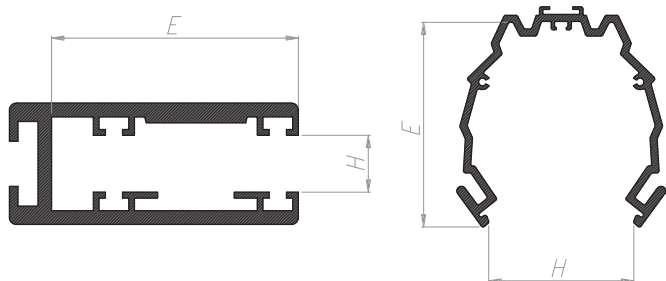
| Dimensione H (mm) |                   | Tolleranza su H per diametro circoscritto DC (mm) |             |             |             |
|-------------------|-------------------|---------------------------------------------------|-------------|-------------|-------------|
| Maggiore di       | Minore o uguale a | ≤ 100                                             | > 100 ≤ 200 | > 200 ≤ 300 | > 300 ≤ 500 |
| --                | 10                | ± 0.25                                            | ± 0.30      | ± 0.35      | ± 0.40      |
| 10                | 25                | ± 0.30                                            | ± 0.40      | ± 0.50      | ± 0.60      |
| 25                | 50                | ± 0.50                                            | ± 0.60      | ± 1.80      | ± 0.90      |
| 50                | 100               | ± 0.70                                            | ± 0.90      | ± 1.10      | ± 1.30      |
| 100               | 150               | --                                                | ± 1.10      | ± 1.30      | ± 1.50      |
| 150               | 200               | --                                                | ± 1.30      | ± 1.50      | ± 1.80      |
| 200               | 300               | --                                                | --          | ± 1.70      | ± 2.10      |
| 300               | 450               | --                                                | --          | --          | ± 2.80      |



## TOLLERANZE DI CONVESSITA' E CONCAVITA'

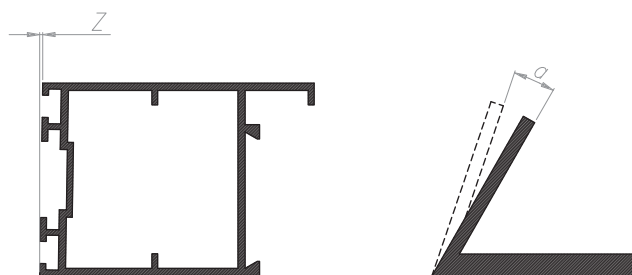
| Larghezza D (mm) |                   | Scostamento F (mm) |                |                 |
|------------------|-------------------|--------------------|----------------|-----------------|
| Maggiore di      | Minore o uguale a | Profilati cavi (*) |                | Profilati pieni |
|                  |                   | SPESSORE S ≤ 5     | SPESSORE S > 5 |                 |
| --               | 30                | 0.30               | 0.20           | 0.20            |
| 30               | 60                | 0.40               | 0.30           | 0.30            |
| 60               | 100               | 0.60               | 0.40           | 0.40            |
| 100              | 150               | 0.90               | 0.60           | 0.60            |
| 150              | 200               | 1.20               | 0.80           | 0.80            |
| 200              | 300               | 1.80               | 1.20           | 1.20            |
| 300              | 400               | 2.40               | 1.60           | 1.60            |

(\*) Se il profilato ha spessore variabile nella gamma di misurazione, deve essere usato il più sottile



## TOLLERANZE DI APERTURA

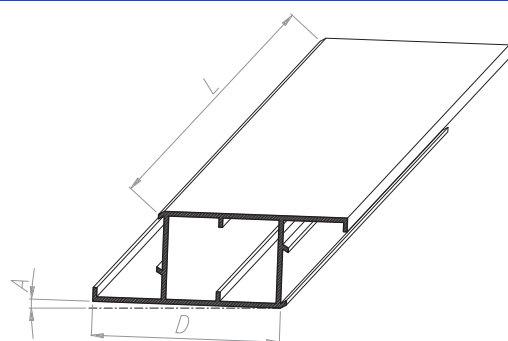
| Dimensione E (mm) |                   | Tolleranza su H in aggiunta a quella dimensionale per sezioni con estremità aperte | Dimensione E (mm) |                   | Tolleranza su H in aggiunta a quella dimensionale per sezioni con estremità aperte |
|-------------------|-------------------|------------------------------------------------------------------------------------|-------------------|-------------------|------------------------------------------------------------------------------------|
| Maggiore di       | Minore o uguale a |                                                                                    | MAGGIORE DI       | MINORE O UGUALE A |                                                                                    |
| --                | 20                | --                                                                                 | 125               | 150               | ± 1.00                                                                             |
| 20                | 30                | ± 0.25                                                                             | 150               | 180               | ± 1.20                                                                             |
| 30                | 40                | ± 0.40                                                                             | 180               | 210               | ± 1.40                                                                             |
| 40                | 60                | ± 0.50                                                                             | 210               | 250               | ± 1.60                                                                             |
| 60                | 80                | ± 0.60                                                                             | 250               | --                | ± 1.80                                                                             |
| 80                | 100               | ± 0.80                                                                             |                   |                   |                                                                                    |
| 100               | 125               | ± 1.00                                                                             |                   |                   |                                                                                    |



## TOLLERANZE DI ANGOLARITA'

| Larghezza D (mm) |                   | Scostamento massimo consentito Z dall'angolo retto. |
|------------------|-------------------|-----------------------------------------------------|
| Maggiore di      | Minore o uguale a |                                                     |
| --               | 30                | 0.40                                                |
| 30               | 50                | 0.70                                                |
| 50               | 80                | 1.00                                                |
| 80               | 120               | 1.40                                                |
| 120              | 180               | 2.00                                                |
| 180              | 240               | 2.60                                                |
| 240              | 300               | 3.10                                                |
| 300              | 400               | 3.50                                                |

Lo scostamento massimo consentito a per un angolo diverso dall'angolo retto deve essere ±1°



## TOLLERANZE DI TORSIONE

| Larghezza D (mm) |                   | Tolleranza di torsione A sulla lunghezza L |                 |                    |
|------------------|-------------------|--------------------------------------------|-----------------|--------------------|
| Maggiore di      | Minore o uguale a | L=1000 (*)                                 | 1000 < L ≤ 6000 | L ≥ 1000           |
| --               | 20                | 1.20                                       | 2.50            | 3.00               |
| 30               | 50                | 1.50                                       | 3.00            | 4.00               |
| 50               | 100               | 2.00                                       | 3.50            | 5.00               |
| 100              | 200               | 2.50                                       | 5.00            | 7.00               |
| 200              | 300               | 2.50                                       | 6.00            | 8.00               |
| 300              | 450               | 3.00                                       | 8.00            | 1.5xL (L in metri) |

(\*) Per lunghezze inferiori a 1000mm tolleranze da concordare