

**TOLERANCIAS DIMENSIONALES Y DE FORMA DE PERFILES ANGULARES DE LADOS IGUALES (PERFILES L) Y LADOS DESIGUALES (PERFILES LD)**

• Tolerancias de masa

La masa de una pieza no debe diferir de la masa teórica en más de:

- $\pm 6.0 \%$  para espesores  $t \leq 4 \text{ mm}$
- $\pm 4.0 \%$  para espesores  $t > 4 \text{ mm}$

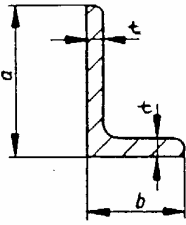
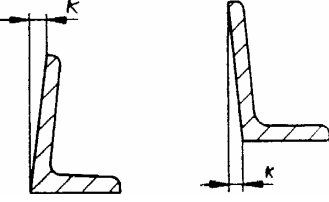
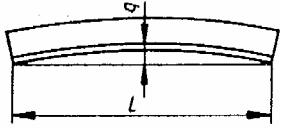
La desviación de la masa nominal es la diferencia entre la masa real de la pieza y la masa calculada.

• Tolerancias de longitud

Los angulares deben suministrarse cortados a las longitudes solicitadas con las tolerancias indicadas a continuación.

- $\pm 50 \text{ mm}$  ó
- $0^{+100}$  si en el pedido se solicitan longitudes mínimas
- 

**Tolerancias dimensionales y de forma de Perfiles Angulares de lados iguales(Perfiles L) y lados desiguales (Perfiles LD)**

Dimensiones 	Longitud del lado		Espesor del perfil		
	longitud mm	tolerancia mm	espesor (t) mm	tolerancia mm	
	$a \leq 50$	$\pm 1.0$	$t \leq 5$	$\pm 0.50$	
	$50 < a \leq 100$	$\pm 2.0$	$5 < t \leq 10$	$\pm 0.75$	
	$100 < a \leq 150$	$\pm 3.0$	$10 < t \leq 15$	$\pm 1.00$	
	$150 < a \leq 200$	$\pm 4.0$	$15 < t$	$\pm 1.20$	
	$200 < a$	$+ 6.0$ $-4.0$			
Escuadrado Desviación  Desviación	Longitud del lado (a) mm		Tolerancia (k) mm		
	$a \leq 100$		1.0		
	$100 < a \leq 150$		1.5		
	$150 < a \leq 200$		2.0		
	$200 < a$		3.0		
Rectitud 	Longitud del lado a mm	Tolerancia sobre toda la longitud de la barra (L) q mm	Longitud del lado a mm	Tolerancia sobre parte de la longitud de la barra	
	$a \leq 150$	$0.4 \% L$	$a \leq 150$	longitud considerada mm	q mm
	$150 < a \leq 200$	$0.2 \% L$	$150 < a \leq 200$	1500	6
	$200 < a$	$0.1 \% L$	$200 < a$	2000	3
				3000	3