

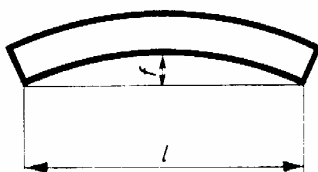
TOLERANCIAS

Redondo laminado en caliente - Tolerancias en diámetro

Diámetro nominal d mm		Tolerancias en mm		
desde (excluido)	hasta (incluido)	Nivel I	Nivel II	Nivel III
5 (1)	7	± 0.4	± 0.3	----
7 (2)	15	± 0.4	± 0.3	± 0.2
15	20	± 0.5	± 0.3	± 0.2
20	25	± 0.5	± 0.4	± 0.3
25	30	± 0.6	± 0.4	± 0.3
30	35	± 0.6	± 0.5	± 0.4
35	50	± 0.8	± 0.5	± 0.4
50	80	± 1.0	± 0.7	
80	100	± 1.3		
100	120	± 1.5		
120	160	± 2.0		
160	200	± 2.5		
200	----	± 3.0		

(1) incluido
(2) Incluido para el nivel III

- Ovalidad: Se define como ovalidad la diferencia entre el diámetro máximo y mínimo de una misma sección recta. La ovalidad no será mayor que el 80 % del intervalo total de la tolerancia definida en el diámetro.
- Tolerancia de enderezado.



Redondo laminado en caliente - Tolerancia en enderezado

Diámetro nominal d mm		Tolerancia: Flecha máxima f mm	
desde	hasta	Nivel I	Nivel II
20	40 (excluido)	----	4 mm/m
40	80 (incluido)	0.4% de l	0.25% de l
80 (excluido)		0.25% de l	

- Tolerancia en longitud: Para barras solicitadas a longitud fija, se admite una tolerancia de corte de ± 100 mm. Previa solicitud en el pedido las barras hasta 12 m (inclusive) se suministrarán con $+^{75}_0$ (tolerancia restringida). Las tolerancias de corte en frío deberán convenirse en el pedido, si bien se recomienda la elección de los valores $+^{5+10+25}_0$.
- Tolerancia en masa: La desviación en masa es la diferencia entre la masa suministrada y la masa teórica. Ésta se determina multiplicando la masa teórica unitaria por el número de metros suministrados. Las tolerancias indicadas en la siguiente tabla sólo se aplican a lotes de redondos del mismo diámetro iguales o superiores a 5t. Para lotes inferiores estas tolerancias aumentarían un tercio.

Redondo laminado en caliente - Tolerancias en masa

Diámetro nominal d mm		Tolerancias en masa
desde	hasta (incluido)	
----	6	± 8
6	15	± 6
15	----	± 4