

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 $t \leq 4$ mm
- $\pm 4.0\%$ para espesores $t > 4$ mm

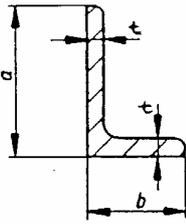
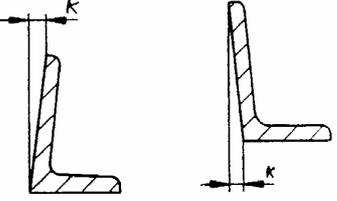
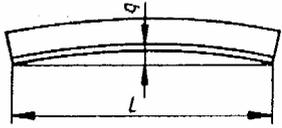
La desviación de la masa nominal es la diferencia entre la masa real de la pieza y la masa calculada.

• Tolerancias de longitud

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

- ± 50 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	
	$a \leq 50$	± 1.0	$t \leq 5$	± 0.50	
	$50 < a \leq 100$	± 2.0	$5 < t \leq 10$	± 0.75	
	$100 < a \leq 150$	± 3.0	$10 < t \leq 15$	± 1.00	
	$150 < a \leq 200$	± 4.0	$15 < t$	± 1.20	
	$200 < a$	$+ 6.0$			
		-4.0			
Escuadrado 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	
				longitud considerada mm	q mm
	$a \leq 150$	$0.4\% L$	$a \leq 150$	1500	6
	$150 < a \leq 200$	$0.2\% L$	$150 < a \leq 200$	2000	3
	$200 < a$	$0.1\% L$	$200 < a$	3000	3