

TOLERANCIJE TOPLO I HLADNO SAVIJENIH CIJEVI

HRN EN 12952 - 5 : 2004.

1. Dozvoljeno odstupanje vanjskog promjera D (mm) :

- za toleranciju ΔD na krajevima luka ili ravnih produžetaka vrijede odredbe Norme

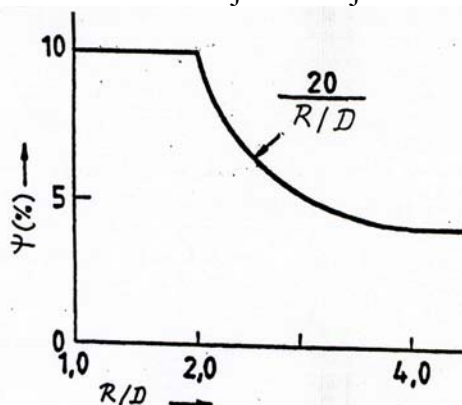
EN 10253-1:2008. ;

- u području savijenog dijela cijevi izračunava se ovalnost Ψ (%) prema izmjerenim

vrijednostima za $D_{\min.}$ i $D_{\max.}$:

$$\Psi = 200 [(D_{\max.} - D_{\min.}) / (D_{\max.} + D_{\min.})] (\%);$$

a dozvoljena ovalnost se određuje iz omjera R/D , prema dijagramu :



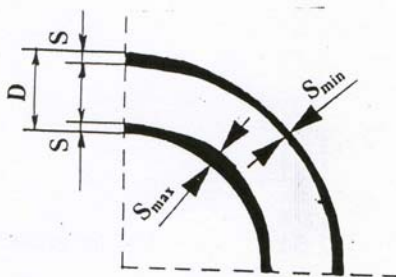
2. Dozvoljeno odstupanje debljine stijenke S (mm) :

- za toleranciju ΔS na krajevima luka ili ravnih produžetaka vrijede odredbe Norme

EN 10253-1:2008. ;

- u području savijenog dijela cijevi izračunava se minimalno i maksimalno dozvoljena

debljina stijenke prema relacijama :



Najveće dozvoljeno stanjenje stijenke u vanjskoj - vlačnoj zoni savijanja :

$$S_{\min.} \geq (S - 0,875 S) (K + 0,5) / (K + 1) ;$$

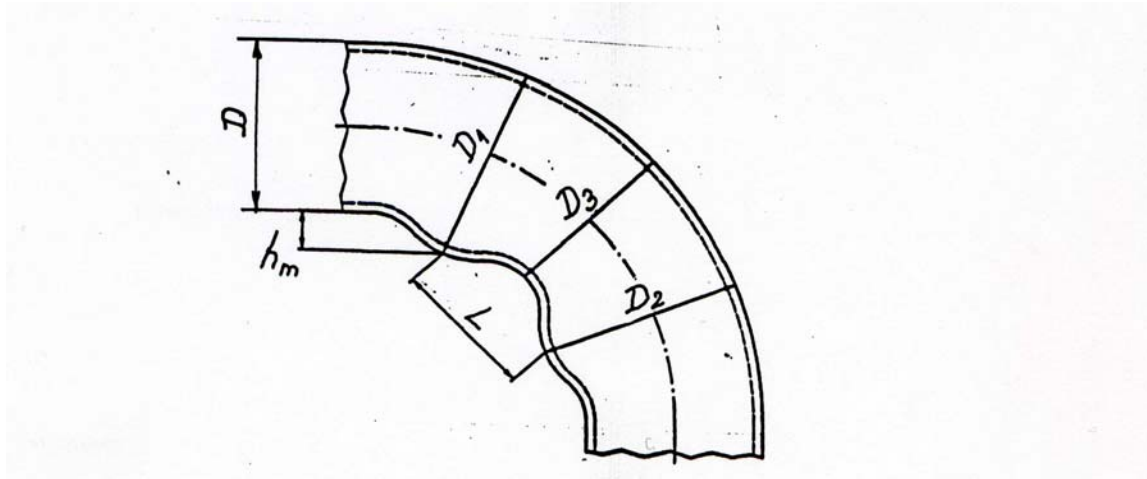
Najveće dozvoljeno zadebljanje stijenke u unutrašnjoj - tlačnoj zoni savijanja :

$$S_{\max.} \leq (S + 1,15 S) (K - 0,5) / (K - 1) ;$$

gdje je $K = 2 R / D$.



3. Valovitost



Dozvoljena amplituda nabora : $h_m = 0,5 (D_1 + D_2) - D_3 < 0,03 D$ (mm) ;

Razmak između nabora : $T > 12 h_m$ (mm) .