

Tabella tolleranze su barre di acciaio TRAFILATE PELATE RULLATE O RETTIFICATE
Secondo norma ISO 20286-2

| Gruppo di diametri | Scostamenti limite sul diametro per zona di tolleranza | | | | | | | | |
|--------------------|--|---------|---------|---------|---------|-------------|---------|---------|---------|
| | trafilati, pelati | | | | | rettificati | | | |
| | h 13 | h 12 | h 11 | h 10 | h 9 | h 8 | h 7 | h 6 | h 5 |
| 1 ÷ ≤ 3 | + 0 | + 0 | + 0 | + 0 | + 0 | + 0 | + 0 | + 0 | + 0 |
| | - 0,140 | - 0,100 | - 0,060 | - 0,040 | - 0,025 | - 0,014 | - 0,010 | - 0,006 | - 0,004 |
| > 3 ÷ ≤ 6 | + 0 | + 0 | + 0 | + 0 | + 0 | + 0 | + 0 | + 0 | + 0 |
| | - 0,180 | - 0,120 | - 0,075 | - 0,048 | - 0,030 | - 0,018 | - 0,012 | - 0,008 | - 0,005 |
| > 6 ÷ ≤ 10 | + 0 | + 0 | + 0 | + 0 | + 0 | + 0 | + 0 | + 0 | + 0 |
| | - 0,220 | - 0,150 | - 0,090 | - 0,058 | - 0,036 | - 0,022 | - 0,015 | - 0,009 | - 0,006 |
| > 10 ÷ ≤ 18 | + 0 | + 0 | + 0 | + 0 | + 0 | + 0 | + 0 | + 0 | + 0 |
| | - 0,270 | - 0,180 | - 0,110 | - 0,070 | - 0,043 | - 0,027 | - 0,018 | - 0,011 | - 0,008 |
| > 18 ÷ ≤ 30 | + 0 | + 0 | + 0 | + 0 | + 0 | + 0 | + 0 | + 0 | + 0 |
| | - 0,330 | - 0,210 | - 0,130 | - 0,084 | - 0,052 | - 0,033 | - 0,021 | - 0,013 | - 0,009 |
| > 30 ÷ ≤ 50 | + 0 | + 0 | + 0 | + 0 | + 0 | + 0 | + 0 | + 0 | + 0 |
| | - 0,390 | - 0,250 | - 0,160 | - 0,100 | - 0,062 | - 0,039 | - 0,025 | - 0,016 | - 0,011 |
| > 50 ÷ ≤ 80 | + 0 | + 0 | + 0 | + 0 | + 0 | + 0 | + 0 | + 0 | + 0 |
| | - 0,460 | - 0,300 | - 0,190 | - 0,120 | - 0,074 | - 0,046 | - 0,030 | - 0,019 | - 0,013 |
| > 80 ÷ ≤ 120 | + 0 | + 0 | + 0 | + 0 | + 0 | + 0 | + 0 | + 0 | + 0 |
| | - 0,540 | - 0,350 | - 0,220 | - 0,140 | - 0,087 | - 0,054 | - 0,035 | - 0,022 | - 0,015 |
| > 120 ÷ ≤ 180 | + 0 | + 0 | + 0 | + 0 | + 0 | + 0 | + 0 | + 0 | + 0 |
| | - 0,630 | - 0,400 | - 0,250 | - 0,160 | - 0,100 | - 0,063 | - 0,040 | - 0,025 | - 0,018 |
| > 180 ÷ 250 | + 0 | + 0 | + 0 | + 0 | + 0 | + 0 | + 0 | + 0 | + 0 |
| | - 0,720 | - 0,460 | - 0,290 | - 0,185 | - 0,115 | - 0,072 | - 0,046 | - 0,029 | - 0,020 |

Sui tondi è ammessa un'ovalizzazione pari alla metà della tolleranza sul diametro