



TOLLERANZE DI LAVORAZIONE DELLE FLANGE A.N.S.I.

Le tolleranze di lavorazione qui indicate sono costantemente rispettate nella produzione delle flange e devono intendersi come limiti massimi in quanto normalmente la lavorazione, eseguita con macchine moderne e opportunamente attrezzate, si contiene in limiti più ristretti. Dette tolleranze, salvo dove esplicitamente indicato, sono quelle approvate dalle Norme A.N.S.I. B 16.5 e British Standard Institution B.S. 1560.

DIMENSIONI IN mm

FLANGE FILETTATE, A TASCA DA SALDARE DA SALDARE A SOVRAPPOSIZIONE SCORREVOLI A COLLARE E CIECHE		
* DIAMETRO ESTERNO	$\varnothing \leq 610$	± 1.6
	$\varnothing > 610$	± 3.2
DIAMETRO INTERNO	Flange filettate	secondo i calibri
	A tasca da saldare, da saldare a sovrapp. e scorrevoli a collare per $\varnothing \leq 273$	+ 0.8 - 0
	per $\varnothing \geq 323$	+ 1.6 - 0
DIAMETRO DEL FORO ALL'IMBOCCO DELLE FLANGE FILETTATE	Tolleranze uguali a quelle del diametro interno	
DIAMETRO SUPERFICIE DI CONTATTO DELLE GUARNIZIONI	Semplice risalto da 1,6	± 0.8
	Semplice risalto da 6,4 incameratura semplice e doppia, maschio e femmina	± 0.4
* DIAMETRO ESTERNO DEL COLLARE	per $\varnothing \leq 323$	+ 2.4 - 1.6
	per $\varnothing \geq 356$	± 3.2
* FORATURA	Diam. cerchio fori ≤ 610	± 0.8
	> 610	± 1.6
	Distanza tra i centri dei fori	± 0.4
	Eccentricità cerchio fori e superficie di contatto rispetto al diametro interno	0.8 max.
ALTEZZA TOTALE DEL COLLARE	per $\varnothing \leq 457$	+ 3.2 - 0.8
	per $\varnothing \geq 508$	+ 4.8 - 1.6
SPESSORE FLANGIA	per $\varnothing \leq 457$	+ 3.2 - 0
	per $\varnothing \geq 508$	+ 4.8 - 0

FLANGE DA SALDARE IN TESTA		
* DIAMETRO ESTERNO	$\varnothing \leq 610$	± 1.6
	$\varnothing > 610$	± 3.2
DIAMETRO INTERNO	per $\varnothing \leq 273$	± 0.8
	per $\varnothing \geq 323$	± 1.6
	per $\varnothing \geq 508$	+ 3.2 - 1.6
DIAMETRO SUPERFICIE DI CONTATTO DELLE GUARNIZIONI	Semplice risalto da 1.6	± 0.4
	Semplice risalto da 6.4	
	Incameratura semplice e doppia, maschio e femmina	
DIAMETRO DEL COLLARE AL PUNTO DI SALDATURA ⁽¹⁾	per $\varnothing \leq 141$	+ 2.4 - 0.8
	per $\varnothing \geq 168$	+ 4 - 0.8
* DIAMETRO DEL COLLARE ALLA BASE	$\varnothing \leq 610$	± 1.6
	$\varnothing > 610$	± 3.2
* FORATURA	Diam. cerchio fori ≤ 610	± 0.8
	> 610	± 1.6
	Distanza tra i centri dei fori	± 0.4
	Eccentricità cerchio fori e superficie di contatto rispetto al diametro interno	0.8 max.
ALTEZZA TOTALE DEL COLLARE	per $\varnothing \leq 273$	± 1.6
	per $\varnothing \geq 323$	± 3.2
SPESSORE FLANGIA	per $\varnothing \leq 457$	+ 3.2 - 0
	per $\varnothing \geq 508$	+ 4.8 - 0

* LE TOLLERANZE PER QUESTE DIMENSIONI NON SONO INDICATE DALLE NORME A.N.S.I. B 16.5

(1) LO SPESSORE DEL COLLARINO NON DEVE ESSERE INFERIORE ALL'87.5% DELLO SPESSORE NOMINALE