

Dimensioni	Tipo Flangia	Misura	Tolleranza		
Diametro esterno collo: A	11, 21, 34	≤ DN 125	+ 3,0 0		
		> DN 125 ≤ DN 1200	+4,5 0		
		> DN 1200	+ 6,0 0		
	35, 36, 37	≤ DN 150	± 0,75 % <sup>a</sup> , min. ± 0,3 mm		
		> DN 150	± 1 % <sup>a</sup> , max. ± 3,0 mm		
Diametro corpo: B <sub>1</sub> , B <sub>2</sub> , B <sub>3</sub>	01, 02, 04, 12, 32	≤ DN 100	+ 0,5 0		
		> DN 100 ≤ DN 400	+ 1,0 0		
		> DN 400 ≤ DN 600	+ 1,5 0		
		> DN 600	+ 3,0 0		
Spessore parete: S <sup>c</sup>	11, 34 <sup>b</sup>		Collo trattato a macchina (entrambe le superfici)	Collo: una faccia trattata a macchina o non trattata.	
		≤ DN 100	+ 1,0 0	+2,0 0	
		> DN 100 ≤ DN 400	+ 1,5 0	+ 2,5 0	
		> DN 400	+ 2,0 0	+ 3,5 0	
	35	S ≤ 8	+ 15 % - 10 %		
		S ≤ 8	+ 15 % - 5 %		
	36, 37	≤ DN 600	- 12,5 % <sup>a</sup> + 15%		
		> DN 600	- 0,5 mm <sup>a</sup> + 15 %		
	Spessore parete: Sp	35, 36, 37	S ≤ 6	+ 1,0 0	
			S ≤ 6	+2,0 0	
Diametro esterno: D	21	≤ DN 250	± 4,0		
		> DN 250 ≤ DN 500	± 5,0		
		> DN 500 ≤ DN 800	± 6,0		
		> DN 800 ≤ DN 1200	± 7,0		
		> DN 1200 ≤ DN 1600	± 8,0		
		> DN 1600 ≤ DN 2000	± 10,0		
	Tutti gli altri tipi	≤ DN 150	± 2,0		
		> DN 150 ≤ DN 500	± 3,0		
		> DN 500 ≤ DN 1200	± 5,0		
		> DN 1200 ≤ DN 1800	± 7,0		
		> DN 1800	± 10,0		

Dimensioni	Tipo Flangia	Misura	Tolleranza	
<b>Altezza:</b> H <sub>1</sub> , H <sub>2</sub> , H <sub>3</sub> , H <sub>4</sub> , H <sub>5</sub>	11, 12, 13, 34, 35, 36, 37	≤ DN 80	± 1,5	
		> DN 80 ≤ DN 250	± 2,0	
		> DN 250	± 3,0	
<b>Diametro base collo:</b> N <sub>1</sub> , N <sub>2</sub> , N <sub>3</sub>	11, 21, 34	≤ DN 50	0 - 2,0	
		> DN 50 ≤ DN 150	0 - 4,0	
		> DN 150 ≤ DN 300	0 - 6,0	
		> DN 300 ≤ DN 600	0 - 8,0	
		> DN 600 ≤ DN 4000	0 - 10,0	
	12, 13	≤ DN 50	+ 1,0 0	
		> DN 50 ≤ DN 150	+ 2,0 0	
		> DN 150 ≤ DN 300	+ 4,0 0	
		> DN 300 ≤ DN 600	+ 8,0 0	
		> DN 600 ≤ DN 1200	+ 12,0 0	
		> DN 1200 ≤ DN 1800	+ 16,0 0	
		> DN 1800	+ 20,0 0	
	<b>Spessore collare:</b> F	35 (lavorato a macchina su entrambe le superfici)	≤ 18 mm spessore	± 1,0 mm
			> 18 mm ≤ 50 mm spessore	± 1,5 mm
36 (lavorato a macchina solo sulla parte frontale o non trattato)		≤ 18 mm spessore	± 10 %	
37 (non lavorato a macchina)	≤ 5 mm spessore	± 0,20 mm		
<b>Spessore flange:</b> C <sub>1</sub> , C <sub>2</sub> , C <sub>3</sub> , C <sub>4</sub>	Tutti I tipi ( lavorato a macchina su entrambe le face)	≤ 18 mm spessore	+ 1,0 - 1,3	
		> 18 mm ≤ 50 spessore	± 1,5	
		> 50 mm spessore	± 2,0	
	Tutti I tipi ( lavorato a macchina solo sulla parte frontale) Tipo 02 e 04 (non lavorato a macchina)	≤ 18 mm spessore	+ 2,0 - 1,3	
		> 18 mm ≤ 50 mm spessore	+ 4,0 - 1,5	
		> 50 mm spessore	+ 7,0 - 2,0	
<b>Spessore collare:</b> F	32, 34			



**ESTRATTO NORMA: EN 1092-1**  
**TOLLERANZE DIMENSIONALI**  
**FLANGE METALLICHE PER TUBI**

Dimensioni		Tipo Flangia	Misura		Tolleranza
<b>Diametro faccia: <math>d_1</math></b>		Tutti I tipi	$\leq$ DN 250		+ 2,0 - 1,0
			$>$ DN 250		+ 3,0 - 1,0
<b>Altezza faccia: <math>f_1</math></b>		Tutti I tipi (faccia tipo: B, D, F e G)	$\leq$ DN 32	2 mm	0 -1
			$>$ DN 32 ÷ DN 250	3 mm	0 - 2
			$>$ DN 250 ÷ DN 500	4 mm	0 -3
			$>$ DN 500	5 mm	0 -4
<b>Altezza faccia: <math>f_2</math></b>		Tutti I tipi (faccia tipo: C, E e G)	Tutti I DN		+ 0,5 0
<b>Altezza faccia: <math>f_3</math></b>		Tutti I tipi (faccia tipo: D, e F)	Tutti I DN		+ 0,5 0
		Tutti I tipi (faccia tipo: H)	Tutti I DN		+ 0,2 0
<b>Altezza faccia: <math>f_4</math></b>		Tutti I tipi (faccia tipo: H)	Tutti I DN		+ 0,5 0
<b>Faccia</b>	W	Tutti I tipi	Tutti I DN		+ 0,5 0
	X				0 - 0,5
	Y				+ 0,5 0
	Z				0 - 0,5
<b>Diametro interasse fori per bulloni: K</b>		Tutti I tipi	Vite: M10 ÷ M24		$\pm$ 1,0
			Vite: M27 ÷ M45		$\pm$ 1,5
<b>Da centro a centro di fori adiacenti</b>		Tutti I tipi	Vite: M10 ÷ M24		$\pm$ 1,0
			Vite: M27 ÷ M45		$\pm$ 1,5
<b>Eccentricità dei diametri lavorati a macchina</b>		Tutti I tipi	$\leq$ DN 65		1,0
			$>$ DN 65		2,0
<b>Parallelismo tra le superfici portanti i bulloni e la faccia di tenuta della flangia</b>		Tutti I tipi ( lavorato a macchina)	Tutti I DN		1°
		Tutti I tipi ( non lavorato a macchina)			2°
<sup>a</sup>	Tolleranza in % dal diametro esterno o rispettivamente dallo spessore della parete				
<sup>b</sup>	Tolleranza del foro non applicabile.				
<sup>c</sup>	Preparazione dei bordi vedi allegato A.				