

Riferimenti		Dimensioni		Tolleranze [mm]	Riferimenti		Dimensioni		Tolleranze [mm]	
		da DN	a DN				da DN	a DN		
D	Diametro esterno flange: LAVORATE	10	200	± 1,0	h	Altezza	10	80	± 1,5	
		250	300	± 1,5			100	250	± 2,0	
		350	400	± 2,0			300	2000	± 3,0	
		450	2000	± 2,0						
	Diametro esterno flange: NON LAVORATE	10	300	± 2,0	s	Spessore codolo: LAVORATO	10	100	+1,0 -0	
		350	400	± 3,0			125	400	+1,5 -0	
450		2000	± 5,0	450			2000	+2,0 -0		
d	Diametro flange fuse: LAVORATE	10	100	+0,5 -0		c	Diametro gradino	10	100	+1,5 -0
		125	400	+1,0 -0				125	400	+2,0 -0
		450	2000	+1,5 -0				450	2000	+2,5 -0
	Diametro flange fuse: NON LAVORATE	10	100	± 2,0	10			80	+0,0 -1,0	
125		400	± 3,0	100	300	+0,0 -2,0				
450		2000	± 5,0	350	2000	+0,0 -3,0				
d₁	Per flange da saldare di testa e collari d'appoggio	10	100	+0,5 -0	a	Diametro cerchio interasse fori	10	250	± 0,5	
		125	400	+1,0 -0			300	600	± 0,8	
		450	2000	+1,5 -1,0			700	2000	± 1,2	
	A per flange ed anelli da saldare a sovrapposizione	10	80	+0,5 -0	Distanza tra i centri dei fori (misurata sulla corda)		10	2000	± 0,4	
		100	350	+1,0 -0	Concentricità del cerchio fori e della tenuta superficie di tenuta rispetto al foro centrale		10	2000	± 0,8	
		400	400	+1,5 -0	Parallelismo superficie		10	2000	1°	
d₂	Diametro sulle flange: LAVORATE	10	400	+1,0 -0	f	Diametro fori	10	25	+2,0 -0	
		450	2000	+1,5 -0			32	2000	+3,0 -0	
b e b₁	Spessori su entrambe le superfici LAVORATI	-	10	± 0,5	TUTTE LE FLANGE DEVONO RIPORTARE LE SEGUENTI INDICAZIONI: <ul style="list-style-type: none"> MARCHIO DI FABBRICA DIAMETRO NOMINALE / DIAMETRO ESTERNO TUBO PRESSIONE NOMINALE QUALITÀ DEL MATERIALE 					
		15	20	± 0,8						
		25	50	± 1,0						
		65	2000	± 1,5						
	Spessori su una superficie LAVORATA	10	10	± 1,0						
		15	20	± 1,3						
		25	50	± 1,5						
		65	2000	± 2,0						
	Spessori su entrambe le superfici NON LAVORATE	10	10	+1,5 -1,0						
		15	20	+2,0 -1,5						
		25	25	+3,0 -2,0						
		32	50	+4,0 -3,0						
m	Diametro codolo	65	2000	+5,0 -4,0						
		10	2000	+1,0 -0						