

Flange da saldare a sovrapposizione

Tabella dimensionale

Diametro nominale (mm)	Diametro esterno (mm)	Dimensione flangia (mm)					Numero fori	Filetto viti	Peso (kg)
		D	d	b	A	F			
10	17.2	90	17.5	12	60	14	4	M 12	0.52
15	21.3	95	22.0	12	65	14	4	M 12	0.66
20	26.9	105	27.5	14	75	14	4	M 12	0.82
25	33.7	115	34.0	14	85	14	4	M 12	1.01
32	42.4	140	43.0	16	100	18	4	M 16	1.63
40	48.3	150	49.0	16	110	18	4	M 16	1.85
50	60.3	165	61.5	18	125	18	4	M 16	2.46
65	76.1	185	77.0	18	145	18	4	M 16	3.00
80	88.9	200	90.0	20	160	18	4*8	M 16	3.61
100	114.3	220	115.5	22	180	18	8	M 16	4.40
125	139.7	250	141.0	24	210	18	8	M 16	5.92
150	168.3	285	170.0	24	240	22	8	M 20	7.17
170	193.7	315	195.0	26	270	22	8	M 20	9.16
200	219.1	340	221.0	26	295	22	12	M 20	9.17

* Per PN 10 la flangia deve avere n° 4 fori

NB: Per flange UNI 2277 PN 10, fino a DN 175, si devono impiegare flange UNI 2278 PN 16

FORNIAMO ANCHE FLANGE:

- ANSI (Slip-on, Blind, Lap Joint, Welding Neck, Socket Welding ecc.)

Acciaio
Aisi 304 / 304L
316-316L

Caratteristiche

- *Finite di lavorazione meccanica e forate*
- *Superficie di tenuta con 3 rigature concentriche oppure a gradino secondo UNI 2229*
- *Tolleranze UNI 6100*

