

SUPERFICI DI TENUTA
 SURFACE

Tutte le superfici di tenuta delle giunzioni a flangia devono essere finite a macchina e presentare una finitura superficiale conforme ai valori riportati nel prospetto in calce.

N.B. : non è previsto che siano eseguite misurazioni strumentali sulle superfici di tenuta.

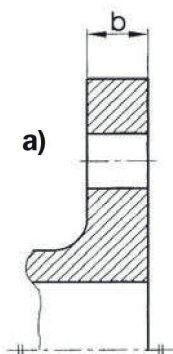
Per le flange con superfici di tenuta di tipo A, B1, E ed F, la tornitura deve essere eseguita con un utensile a punta arrotondata in conformità con il prospetto in calce.

Tipi di superfici di tenuta a1)	Raggio della punta utensile mm min.	Ra µm	
		min.	max.
A, B1, E, F	1,0	3,2	12,5
B2, C, D	-	0,8	3,2

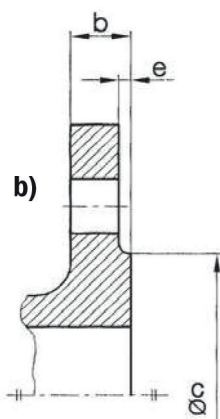
I tipi B1 e B2 sono flange con superfici di tenuta a gradino (tipo B) con diversi valori di rugosità superficiale, per le seguenti applicazioni: B1 per PN da 2,5 a 40; B2 per PN 63 e PN 100.

TIPI DI SUPERFICI DI TENUTA DELLE FLANGE
TIPO A

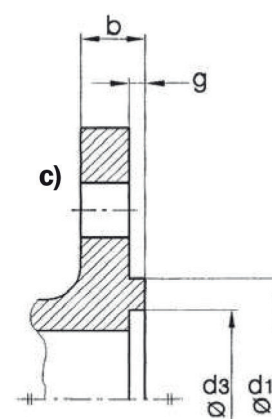
A superficie di tenuta piatta


TIPO B

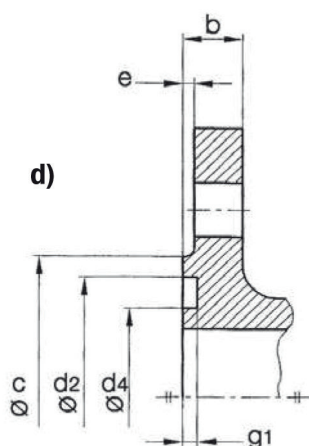
Con superficie di tenuta a gradino (B1 e B2)


TIPO C

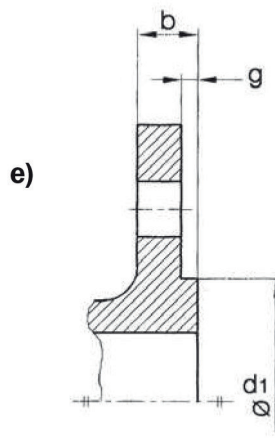
A incameratura doppia maschio


TIPO D

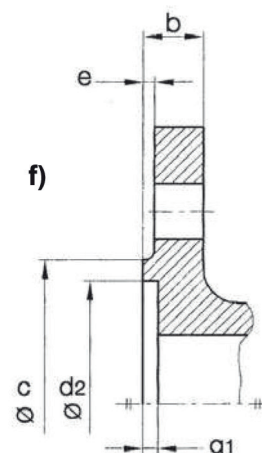
A incameratura doppia femmina


TIPO E

A incameratura semplice maschio


TIPO F

A incameratura semplice femmina



Nota 1 - La dimensione b comprende lo spessore della superficie di tenuta a gradino

Nota 2 - Per dimensioni superfici di tenuta vedi pag. 42