

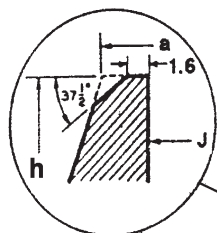


FLANGE A SALDARE DI TESTA E A SOVRAPPOSIZIONE

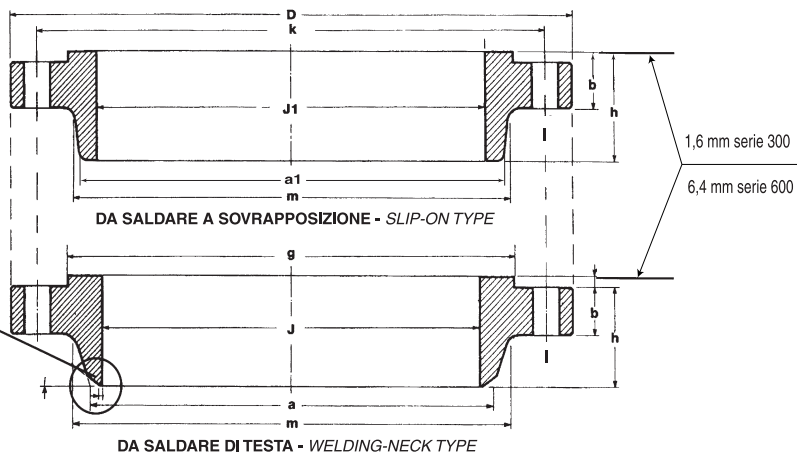
WELDING NECK FLANGES AND SLIP-ON FLANGES

CLASSE/CLASS
300/600
B.S. 3293

J = da specificare dal cliente
J = to be specified by purchaser



Dettaglio smusso
Bevel detail



DN	D	J ₁	b	h	a	a ₁	m	g	l	k	N. FORI HOLES	r	Kg	
													WN	SO

SERIE 300

DIMENSIONS IN MM.	26	28	30	32	34	36
	971,5	1035,0	1092,0	1149,5	1206,5	1270,0
	666,8	717,5	768,4	819,2	870,0	920,8
	79,4	85,7	92,1	98,4	101,6	104,8
	184,0	197,0	209,5	222,0	232,0	241,5
	666,8	717,6	768,4	819,2	871,5	922,3
687,4	739,8	792,2	844,6	896,9	949,3	
720,5	774,5	827,0	881,0	936,5	990,5	
749,3	800,1	857,3	914,4	965,2	1022,2	
44,5	44,5	47,5	51	51	54	
876,3	939,8	997,0	1054,1	1104,9	1168,4	
28	28	28	28	28	32	
9,5	11,1	11,1	11,1	12,7	12,7	
279	340	390	435	504	560	
251	313	354	395	460	513	

Lo spessore di una flangia classe 150 o 300 dalla quale è stato rimosso il risalto non deve essere inferiore alla dimensione "b" meno 1,6 mm.

The thickness of a Class 150 or 300 flange from which the raised face has been removed shall be not less than the "b" minus 1.6 mm.

SERIE 600

DIMENSIONS IN MM.	26	28	30	32	34	36
	1016,0	1073,0	1130,5	1194,0	1244,5	1314,5
	666,8	717,6	768,4	819,2	870,0	920,8
	108,0	111,1	114,3	117,5	120,7	123,8
	222,5	235,0	247,5	260,5	270,0	282,5
	671,5	723,9	774,7	825,5	887,9	928,7
706,4	760,4	814,4	868,4	922,3	976,3	
747,5	803,5	862,0	917,5	973,0	1032,0	
749,3	800,1	857,3	914,4	965,2	1022,4	
51,0	54,0	54,0	60,5	60,5	66,5	
914,4	965,2	1022,4	1079,5	1130,3	1193,8	
28	28	28	28	28	28	
14,3	15,9	17,5	17,5	19,1	19,1	
437	508	559	680	717	780	
408	472	526	605	652	744	