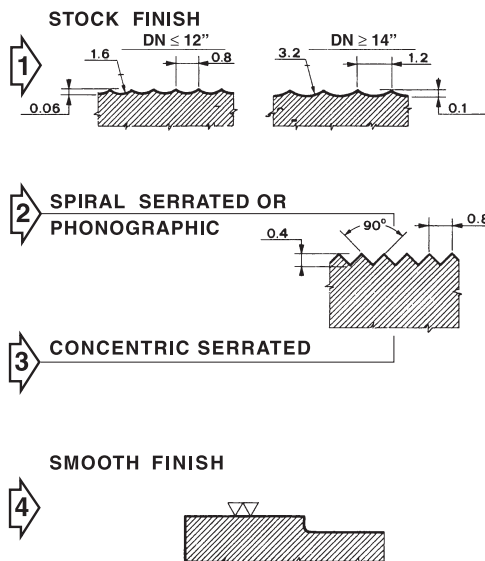
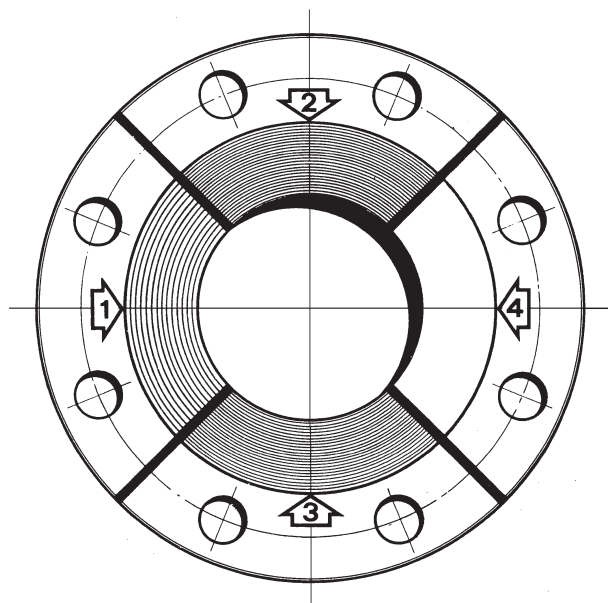




## FINITURA DELLE SUPERFICI DI APOGGIO DELLE GUARNIZIONI GASKET SURFACE FINISHES



### TIPI DI FINITURA DELLA SUPERFICIE DI APOGGIO DELLA GUARNIZIONE

Le flange, le flange di misura, le flange a collare lungo e gli altri accessori per tubazioni, quando sono forniti con faccia piana o con gradino, possono avere qualsiasi tipo di rigatura della superficie di appoggio della guarnizione.

La superficie di appoggio della guarnizione, a meno che non venga altrimenti specificato dal Cliente, verrà fornita del tipo «STOCK FINISH».

Descriviamo questa rigatura, insieme con altri tipi che possono essere forniti su richiesta:

- 1) **STOCK FINISH:** È la rigatura più largamente usata poichè, praticamente, è adatta per tutte le più comuni condizioni di servizio. È una scanalatura a spirale continua. Per flange da 12" e inferiori, viene eseguita con un utensile a punta arrotondata con raggio di 1.6 mm ed un avanzamento di 0.8 mm per giro. Per DN 14" e superiori, la rigatura viene eseguita con un utensile a punta arrotondata con raggio 3.2 mm ed un avanzamento di 1.2 mm per giro.
- 2) **SPIRAL SERRATED O PHONOGRAPHIC:** Questa rigatura viene eseguita usando un utensile a punta con angolo di 90°, facendo una scanalatura a spirale della profondità di 0.4 mm con un avanzamento di 0.8 mm.
- 3) **CONCENTRIC SERRATED:** Questa rigatura viene eseguita usando un utensile a punta con angolo di 90°, facendo una scanalatura concentrica della profondità di 0.4 mm ed un passo di 0.8 mm.
- 4) **SMOOTH FINISH:** Questa rigatura viene eseguita con utensili appropriati atti a garantire rugosità pari a AARH (63 ÷ 125) (125÷250) (250÷500).

### GASKET SURFACE FINISHES

Flanges, Orifice flanges, Long Welding Necks Flanges, and other fittings designed for bolted connection, when supplied with raised or flat face, may have any type of gasket surface finish required.

Gasket surface, unless otherwise specified by the purchaser, will be machined with a STOCK FINISH.

This surface, together with other gasket surface finishes which can be furnished to order, is described as follows:

- 1) **STOCK FINISH:** The most widely used of any gasket finish, because, practically, it is suitable for all ordinary service conditions. This is a continuous spiral groove. Flanges sizes 12" and smaller, are produced with a 1/16" round-nosed tool at a feed of 1/32" per revolution. For sizes 14" and larger, the finish is made with a 1/8" round-nosed tool at a feed of 3/64" per revolution.
- 2) **SPIRAL SERRATED OR PHONOGRAPHIC:** This finish is produced by using a 90° included-angle «V» tool, making a spiral groove 1/64" deep with a feed of 1/32".
- 3) **CONCENTRIC SERRATED:** This finish is produced by using a 90° included-angle «V» tool, making concentric groove 1/64" deep and 1/32" apart.
- 4) **SMOOTH FINISH:** This finish is produced by several shapes of tools cutting able to grant a wrinkness equal to AARH (63÷125) (125÷250) (250÷500).