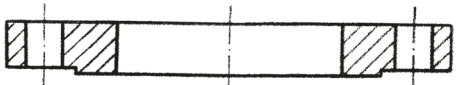
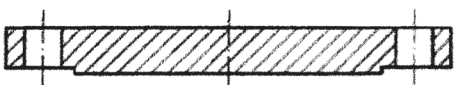

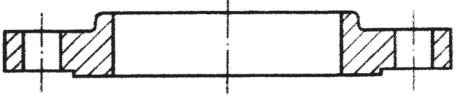
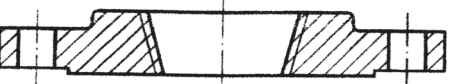
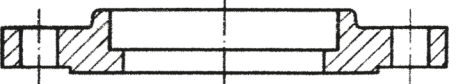
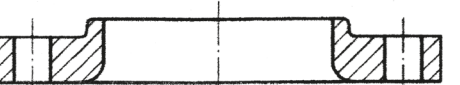
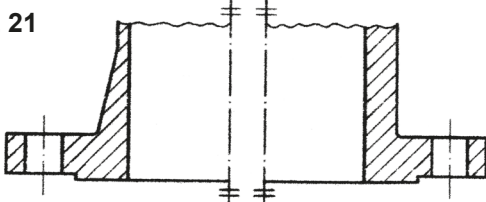

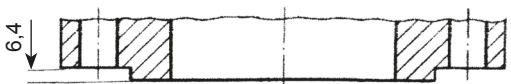
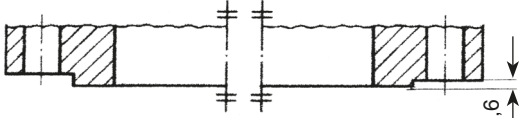
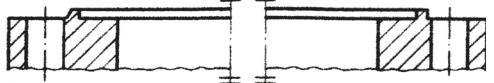
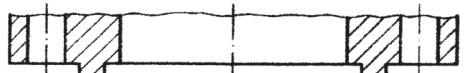
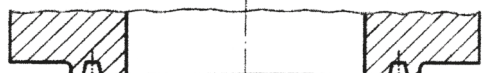
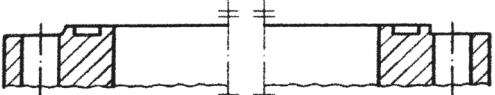


TYPES DE BRIDES NF EN 1759-1 # ANSI B16-5 Classe 150 et 300

<p>TYPE 01</p>  <p style="text-align: center;">Bride plate à souder <i>Flat flange</i></p>	<p>TYPE 05</p>  <p style="text-align: center;">Bride pleine <i>Blind</i></p>
<p>TYPE 11</p>  <p style="text-align: center;">Bride à collerette à souder bout à bout <i>Welding neck</i></p>	<p>TYPE 12</p>  <p style="text-align: center;">Bride à emmancher et à souder à collerette <i>Slip-on Welding</i></p>
<p>TYPE 13</p>  <p style="text-align: center;">Bride filetée à collerette <i>Threaded</i></p>	<p>TYPE 14</p>  <p style="text-align: center;">Bride à emboîter et à souder à collerette <i>Socket Welding</i></p>
<p>TYPE 15</p>  <p style="text-align: center;">Bride tournante à collerette pour extrémité de tuyauterie à collet embouti <i>Lapped flange</i></p>	<p>TYPE 21</p>  <p style="text-align: center;">Bride incorporée <i>Long Welding neck</i></p>

TYPES DE PORTÉES DE JOINTS / *End Flange facings*

<p>TYPE A</p>  <p style="text-align: center;">Face de joint plate <i>Flat face</i></p>	<p>TYPE E</p>  <p style="text-align: center;">Emboîtement simple mâle / large <i>Large male face</i></p>
<p>TYPE B</p>  <p style="text-align: center;">Face de joint surélevée <i>Raised face</i></p>	<p>TYPE F Emboîtement simple femelle large (a) TYPE FC Emboîtement simple femelle large (a) only by Class 600 to 2500</p>  <p style="text-align: center;">Large or small female face</p>
<p>TYPE CL (Emboîtement double mâle large) TYPE CS (Emboîtement double mâle étroit)</p>  <p style="text-align: center;">Large or small tongue face</p>	<p>TYPE J</p>  <p style="text-align: center;">Face pour joint annulaire <i>Ring joint face</i> Glass 300 and larger</p>
<p>TYPE DL (Emboîtement double femelle large) TYPE DS (Emboîtement double femelle étroit)</p>  <p style="text-align: center;">Large or small groove face</p>	<p style="text-align: center; font-weight: bold; font-size: 1.2em;">ISARO piping</p> <p style="text-align: center;">Tél. 03 89 20 07 07 Fax 03 89 29 24 30 Mail : isaropiping@orange.fr</p>

FINITION DES PORTÉES DE JOINTS

1 - SUIVANT NF EN 1759-1

Bien que la forme des brides suivant EN 1759-1 et ANSI B16-5 soit à la base la même, les finitions des portées de joints sont définies différemment.

Les portées de joints sont obtenues par usinage avec un outil à bout rond (Tournage ou équivalent).

Les stries sont concentriques ou en spirale.

Les faces de joint à emboîtement simple mâle et femelle et à double emboîtement mâle et femelle ne sont pas applicables à la Class 150 du fait des impossibilités dimensionnelles potentielles.

Portées de joints	Profondeur approximative des stries	Rayon approximatif du bec de l'outil	Pas approximatif des stries	$R_a^{a)}$		$R_z^{a)}$	
				μm	μm	μm	μm
b)	mm	mm	mm	min.	max.	min.	max.
A, B1, B2, E, F, FC	0,05	1,6	0,8	3,2	12,5	12,5	50
CL, CS, DL, DS	c)	c)	c)	0,8	3,2	3,2	12,5
J	c)	c)	c)	0,4	1,6	1,6	6,3

a) Suivant EN ISO 4287

b) B1 = état de surface normalisé

B2 = état de surface soumis à accord vendeur/acheteur

c) Usinage de manière à produire l'état de surface conforme au tableau

2 - SUIVANT ANSI B16-5

L'usinage est obtenu par stries concentriques ou stries par spirale.

Sauf accord contraire entre vendeur et acheteur, les finitions sont les suivantes :

Types de portée	Méthode d'usinage	Rayon du bout de l'outil	R_a		R_z	
		mm	μm	μm	μm	μm
		min.	min.	+max.	min.	max.
A, B, FC, CL, DL, E, F	Tournage ^{a)}	1,5	3,2	6,3	12,5	25
CS, DS	b)	—	—	3,2	—	12,5
J	b)	—	—	1,6	—	6,3

a) L'avance ou pas de stries est de 0,45 à 0,56 mm/tour environ

b) Usinage de manière à obtenir l'état de surface conforme au tableau

Les termes communément employés tels que stock finish (3,2-12,6 μm), et smoth finish (3,2-6,3 μm), hydrogen finish (2-3,2 μm), cold water finish (face miroir) ne sont pas repris par la norme EN 1759.

NOTE GÉNÉRALE pour EN 1759-1 et ANSI B16-5

L'état de surface des faces de joints doit être jugé par comparaison visuelle avec les standards R_a et non avec des instruments de mesure.

ISARO piping Tél. 03 89 20 07 07 - Fax 03 89 29 24 30 - Mail : isaropiping@orange.fr