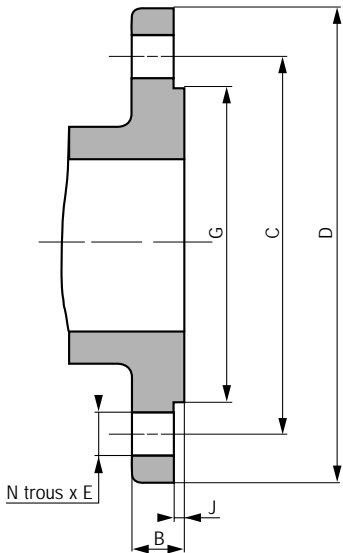




## GABARITS DE RACCORDEMENT SUIVANT NORME ANSI\* (ISO-PN)



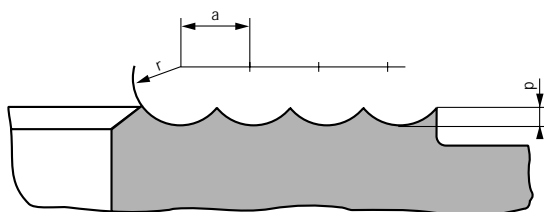
- Les boulons doivent être disposés hors axes.
- Brides à face de joint (Raised Face) :  
 $J = 1,58 \text{ mm}$  pour les séries 150 et 300  
 $J = 6,35 \text{ mm}$  pour les séries 400 et 600

**\*NOTA (Nouvelle norme ISO-PN 29203 du 20 Août 1986) :**  
 Les appellations "séries 150-300-600" sont, dans les nouvelles normes actuelles remplacées respectivement par "ISO PN 20 - ISO PN 50 - ISO PN 100".  
 (La série 400 ne figure plus dans ces normes).

### CORRESPONDANCES DES DESIGNATIONS "ISO-PN" classe ANSI

ISO PN 20	150 LbS
ISO PN 50	300 LbS
ISO PN 100	600 LbS
ISO PN 150	900 LbS
ISO PN 250	1 500 LbS
ISO PN 420	2 500 LbS
ISO PN 640	3 800 LbS

DN	en pouce	1/2	3/4	1	1 1/4	1 1/2	2	2 1/2	3	4	5	6	8	10	12
	en mm	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200	250	300
Série 150 (ISO PN 20)	D	88,9	98,4	107,9	117,5	127,0	152,4	177,8	190,5	228,6	254,0	279,4	342,9	406,4	482,6
	B	11,1	12,7	14,3	15,9	17,5	19,1	22,2	23,8	23,8	23,8	25,4	28,6	30,2	31,8
	G	34,9	42,9	50,8	64,0	73,0	92,1	104,8	127,0	157,2	185,7	215,9	269,9	323,8	381,0
	C	60,3	69,9	79,4	88,9	98,4	120,6	139,7	152,4	190,5	215,9	241,3	298,4	361,9	431,8
	N trous x E	4 x 15,9	4 x 15,9	4 x 15,9	4 x 15,9	4 x 15,9	4 x 19	4 x 19	4 x 19	4 x 19	8 x 19	8 x 22,2	8 x 22,2	8 x 22,2	12 x 25,4
Série 300 (ISO PN 50)	D	95,2	117,5	123,8	133,0	155,6	165,1	190,5	209,5	254,0	279,4	317,5	381,0	444,5	520,7
	B	14,3	15,9	17,5	19,0	20,6	22,2	25,4	28,6	31,8	34,9	36,5	41,3	47,6	50,8
	G	34,9	42,9	50,8	64,0	73,0	92,1	104,8	127,0	157,2	185,7	215,9	269,9	323,8	381,0
	C	66,7	82,5	88,9	98,4	114,3	127,0	149,2	168,3	200,0	234,9	269,9	330,2	387,3	450,8
	N trous x E	4 x 15,9	4 x 19	4 x 19	4 x 19	4 x 22,2	8 x 19	8 x 22,2	8 x 22,2	8 x 22,2	8 x 22,2	8 x 22,2	12 x 22,2	12 x 28,6	16 x 28,6
Série 400	D	95,2	117,5	123,8	133	155,6	165,1	190,5	209,5	254,0	279,4	317,5	381,0	444,5	520,7
	B	20,7	22,3	23,9	27,0	28,6	31,8	35,0	38,2	41,3	44,5	47,7	54,0	60,4	63,6
	G	34,9	42,9	50,8	64,0	73	92,1	104,8	127,0	157,2	185,7	215,9	269,9	323,8	381,0
	C	66,7	82,5	88,9	98,4	114,3	127,0	149,2	168,3	200,0	234,9	269,9	330,2	387,3	450,8
	N trous x E	4 x 15,9	4 x 19	4 x 19	4 x 19	4 x 22,2	8 x 19	8 x 22,2	8 x 22,2	8 x 25,4	8 x 25,4	12 x 25,4	12 x 28,6	16 x 31,7	16 x 34,9
Série 600 (ISO PN 100) NFE 29203	D	95,2	117,5	123,8	133	155,6	165,1	190,5	209,5	273,0	330,2	355,6	419,1	508,0	558,8
	B	20,7	22,3	23,9	27,0	28,6	31,8	35,0	38,2	44,5	50,8	54,0	62,0	69,9	73,1
	G	34,9	42,9	50,8	64,0	73,0	92,1	104,8	127,0	157,2	185,7	215,9	269,9	323,8	381,0
	C	66,7	82,5	88,9	98,4	114,3	127,0	149,2	168,3	215,9	266,7	292,1	349,2	431,8	488,9
	N trous x E	4 x 15,9	4 x 19	4 x 19	4 x 19	4 x 22,2	8 x 19	8 x 22,2	8 x 22,2	8 x 25,4	8 x 28,6	12 x 28,6	12 x 31,7	16 x 34,9	20 x 34,9



Usinage stock finish\*\* (selon NFM 87501 - Mai 72)

DN	pouce mm	≤ 300	> 300
		≤ 12	> 12
r		1,6	3,2
a		0,8	1,2
p		0,04	0,06

\*\*S'applique à l'usinage des brides à face de joint surélevée.