



## FLANSCHEN DIN

1





## **Flanschen DIN**

<b>Feder und Nut</b>	<b>DIN 2512</b>	<b>Seite 2 - 3</b>
<b>Vorsprung / Rücksprung</b>	<b>DIN 2513</b>	<b>Seite 4</b>
<b>Dichtfläche</b>	<b>DIN 2526</b>	<b>Seite 5</b>
<b>Blindflansche</b>	<b>DIN 2527</b>	<b>Seite 6 - 10</b>
<b>Glatte Flansche</b>	<b>DIN 2573</b>	<b>Seite 11 - 12</b>
<b>Glatte Flansche</b>	<b>DIN 2576</b>	<b>Seite 13 - 14</b>
<b>Vorschweißflansche</b>	<b>DIN 2631</b>	<b>Seite 15 - 17</b>
<b>Vorschweißflansche</b>	<b>DIN 2632</b>	<b>Seite 18 - 19</b>
<b>Vorschweißflansche</b>	<b>DIN 2633</b>	<b>Seite 20 - 22</b>
<b>Vorschweißflansche</b>	<b>DIN 2634</b>	<b>Seite 23 - 24</b>
<b>Vorschweißflansche</b>	<b>DIN 2635</b>	<b>Seite 25 - 26</b>
<b>Vorschweißflansche</b>	<b>DIN 2636</b>	<b>Seite 27 - 28</b>
<b>Vorschweißflansche</b>	<b>DIN 2637</b>	<b>Seite 29 - 30</b>
<b>Vorschweißflansche</b>	<b>DIN 2638</b>	<b>Seite 31 - 32</b>
<b>Lose Flansche mit Bördel, glatte Bunde</b>	<b>DIN 2641</b>	<b>Seite 33 - 34</b>
<b>Lose Flansche mit Bördel, glatte Bunde</b>	<b>DIN 2642</b>	<b>Seite 35 - 36</b>
<b>Lose Flansche mit Bördel, glatte Bunde</b>	<b>DIN 2673</b>	<b>Seite 37 - 38</b>



## Feder und Nut

DIN 2512, März 1975

<p><b>Feder</b> Form F (Standard)</p>	<p>Form FA (Ausnahme) Übrige Maße und Angaben wie Form F</p>
<p><math>b = \text{Blattdicke nach Maßnorm}</math></p>	
<p><b>Nut</b> Form N (Standard)</p>	<p>Form NA (Ausnahme) Übrige Maße und Angaben wie Form N</p>
$z/\sqrt{\phantom{x}} = \sqrt{R_z = 160}$ <p><i>gedreht</i></p> $y/\sqrt{\phantom{x}} = \sqrt{R_z = 40}$ <p><i>gedreht</i></p> $x/\sqrt{\phantom{x}} = \sqrt{R_z = 16}$	

Maße in mm



## Feder und Nut

DIN 2512, März 1975

Nennweite	Feder			Nut		
	$d_{42}$	$d_{43}$	$f_1$	$d_{41}$	$d_{44}$	$f_2$
	+ 0,5 0	0 - 0,5	+ 0,5 0	0 - 0,5	+ 0,5 0	+ 0,5 0
4/6	20	30	4	19	31	2,5
8	22	32		21	33	
10	24	34		23	35	
15	29	39		28	40	
20	36	50		35	51	
25	43	57		42	58	
32	51	65		50	66	
40	61	75		60	76	
50	73	87		72	88	
65	95	109		94	110	
80	106	120		105	121	
100	129	149		128	150	
125	155	175		154	176	
150	183	203	182	204		
175	213	233	212	234		
200	239	259	238	260		
250	292	312	291	313		
300	343	363	342	364		
350	395	421	394	422		
400	447	473	446	474	3,5	
500	549	575	548	576		
600	649	675	648	676		
700	751	777	750	778		
800	856	882	855	883		
900	961	987	960	988		
1000	1062	1092	1060	1094		
			6		4,5	



## Vor- und Rücksprung

Nenndrücke 10 bis 100  
Konstruktionsmaße  
DIN 2513, Mai 1966

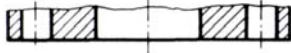
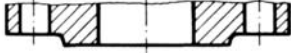



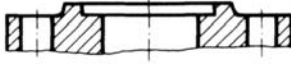

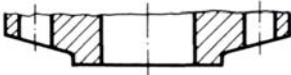

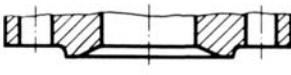
<p><b>Vorsprungflansch</b> Form V13</p>	
<p><b>Rücksprungflansch</b> Form R13</p> <p>Maße in mm</p>	

Nennweite	Vorsprung		Rücksprung	
	$d_{43}$	$f_1$	$d_{44}$	$f_2$
	- 0,5	+0,5	+0,5	- 0,5
10	34	4	35	3
15	39	4	40	3
20	50	4	51	3
25	57	4	58	3
32	65	4	66	3
40	75	4	76	3
50	87	4	88	3
65	109	4	110	3
80	120	4	121	3
100	149	4,5	150	3,5
125	175	4,5	176	3,5
150	203	4,5	204	3,5
175	233	4,5	234	3,5
200	259	4,5	260	3,5
250	312	4,5	313	3,5
300	363	4,5	364	3,5
350	421	5	422	4
400	473	5	474	4
500	575	5	576	4
600	675	5	676	4
700	777	5	778	4
800	882	5	883	4
900	987	5	988	4
1000	1091	6	1092	5
$b = \text{Blattdicke nach Maßnorm}$				



## Flansche

Formen der Dichtflächen  
DIN 2526, März 1975

Flansche ohne Dichtleiste	Flansche mit Dichtleiste
	
<b>Form A</b> Dichtfläche ohne Anforderung	<b>Form C</b> Dichtleiste $R_z = 160$ (nicht feiner als $40 \mu\text{m}$ ), gedreht
<b>Form B</b> Dichtfläche $R_z = 160$ , gedreht (nicht feiner als $40 \mu\text{m}$ )	<b>Form D</b> Dichtleiste $R_z = 40$ , gedreht
	<b>Form E</b> Dichtleiste $R_z = 16$ , gedreht
<b>Flansche mit formschlüssiger Dichtung</b>	
<b>Form F</b> Feder nach DIN 2512	<b>Form V 14</b> Vorsprung nach DIN 2514
	
<b>Form N</b> Nut nach DIN 2512	<b>Form R 14</b> Rücksprung nach DIN 2514
	
<b>Form V 13</b> Vorsprung nach DIN 2513	<b>Form M</b> Abschrägung für Membran-Schweißdichtung nach DIN 2695
	
<b>Form R 13</b> Rücksprung nach DIN 2513	<b>Form L</b> Eindrehung für Linsendichtung nach DIN 2696
	



## Blindflansche

Nenndruck 6 bis 100  
DIN 2527, April 1972

Für Nenndruck 6 bis 40	
Form B	Form T (ab NW 65)
Für Nenndruck 64 und 100	
Form E	



## Blindflansche

**Nenndruck 6 bis 100**  
DIN 2527, April 1972

### Nenndruck 6

Nennweite	Flansch			$d_6$ max.	Schrauben			Gewicht eines Flansches (7,85 kg/dm <sup>3</sup> ) für		
	$D$	$b$	$k$		Anzahl	Gewinde	$d_2$	Form B kg ≈	Form T kg ≈	
10	75	12	50		4	M 10	11	0,38		
15	80	12	55					0,44		
20	90	14	65					0,65		
25	100	14	75					0,82		
32	120	14	90			1,17	M 12	14		1,39
40	130	14	100			1,62				
50	140	14	110			2,44				2,48
65	160	14	130	55	8	M 16	18	3,43	3,49	
80	190	16	150	70				4,76	4,86	
100	210	16	170	90				6,11	6,28	
125	240	18	200	115				7,51	7,75	
150	265	18	225	140				10,4	10,7	
(175)	295	20	255	165				12,3	12,7	
200	320	20	280	190				18,3	19,0	
250	375	22	335	235	12			25,3	26,3	
300	440	22	395	285				31,6	32,9	
350	490	22	445	330				38,4	40,2	
400	540	22	495	380	16	M 20	22	60,4	63,2	
500	645	24	600	475	20					

### Nenndruck 10

Nennweite	Flansch			$d_6$ max.	Schrauben			Gewicht eines Flansches (7,85 kg/dm <sup>3</sup> ) für	
	$D$	$b$	$k$		Anzahl	Gewinde	$d_2$	Form B kg ≈	Form T kg ≈
10 bis 175	Für Nennweiten 10 bis 175 sind Blindflansche des Nenndruckes 16 zu verwenden.								
200	340	24	295	190	8	M 20	22	16,5	16,9
250	395	26	350	235	12			24,0	24,7
300	445	26	400	285	16			30,9	31,9
350	505	26	460	330				40,6	41,9
400	565	26	515	380	20	M Z4	26	49,4	51,2
500	670	28	620	475				75,0	77,8





**Nenndruck 16**

Nennweite	Flansch			$d_6$ max.	Schrauben			Gewicht eines Flansches (7,85 kg/dm <sup>3</sup> ) für	
	$D$	$b$	$k$		Anzahl	Gewinde	$d_2$	Form B kg ≈	Form T kg ≈
10	90	14	60		4	M 12	14	0,63	
15	95	14	65					0,72	
20	105	16	75					1,01	
25	115	16	85					1,23	
32	140	16	100			1,80			
40	150	16	110			2,0#			
50	165	18	125			2,88			
65	185	18	145	55	8	M 16	18	3,66	3,70
80	200	20	160	70				4,77	4,83
100	220	20	180	90				5,65	5,75
125	250	22	210	115				8,42	8,59
150	285	22	240	140	12	M 20	22	10,4	10,6
175	315	24	270	165				14,0	14,3
200	340	24	295	190				16,1	16,5
250	405	26	355	235	16	M 24	26	24,9	25,6
300	460	28	410	285				35,1	36,1
350	520	30	470	330				47,8	49,1
400	580	32	525	380	20	M 27	30	63,5	65,3
500	715	36	650	475				M 30	33

**Nenndruck 25**

Nennweite	Flansch			$d_6$ max.	Schrauben			Gewicht eines Flansches (7,85 kg/dm <sup>3</sup> ) für	
	$D$	$b$	$k$		Anzahl	Gewinde	$d_2$	Form B kg ≈	Form T kg ≈
10 bis 150	Für Nennweiten 10 bis 150 sind Blindflansche des Nenndruckes 40 zu verwenden.								
175	330	28	280	165	12	M 24	26	17,3	17,6
200	360	30	310	190				22,3	22,7
250	425	32	370	237		M 27	30	33,5	34,2
300	485	34	430	285	16	M 30	33	46,3	47,3
350	555	38	490	332				68,0	69,3
400	620	40	550	380				89,7	91,5
500	730	45	660	475	20	M 33	36	138	141



**Nenndruck 40**

Nennweite	Flansch			$d_6$ max.	Schrauben			Gewicht eines Flansches (7,85 kg/dm <sup>3</sup> ) für		
	$D$	$b$	$k$		Anzahl	Gewinde	$d_2$	Form B kg ≈	Form T kg ≈	
10	90	16	60		4	M12	14	0,72		
15	95	16	65					0,81		
20	105	18	75					1,24		
25	115	18	85					1,38		
32	140	18	100			2,03				
40	150	18	110			2,35				
50	165	20	125			3,20				
65	185	22	145	55	8			4,29	4,33	
80	200	24	160	70				5,88	5,94	
100	235	24	190	90				M 20	22	7,54
125	270	26	220	115		M 24	26	10,8	11,0	
150	300	28	250	140				14,5	14,7	
175	350	32	295	165		12	M 27	30	22,1	22,4
200	375	34	320	190					27,2	27,6
250	450	38	385	235	M 30		33	43,8	44,5	
300	515	42	450	285	16	M3 3	36	63,3	64,3	
350	580	46	510	330				89,5	90,8	
400	660	50	585	380		M 36	39	127	129	
500	755	56	670	475	20	M 39	42	172	175	

**Nenndruck 64**

Nennweite	Flansch							Schrauben			Gewicht eines Flansches (7,85 kg/dm <sup>3</sup> ) kg ≈
	$D$	$b$	$k$	$d_3$	$d_4$	$d_6$ max.	$f$	Anzahl	Gewinde	$d_2$	
10 bis 40	Für Nennweiten 10 bis 40 sind Blindflansche des Nenndruckes 100 zu verwenden.										
50	180	26	135	82	102	—	3	4	M 20	22	4,51
65	205	26	160	98	122	45	3	8	M 20	22	5,71
80	215	28	170	112	138	60	3	8	M 20	22	6,92
100	250	30	200	138	162	80	3	8	M 24	26	10,1
125	295	34	240	168	188	105	3	8	M 27	30	16,0
150	345	36	280	202	218	130	3	8	M 30	33	23,5
175	375	40	310	228	260	155	3	12	M 30	33	30,8
200	415	42	345	256	285	180	3	12	M 33	36	39,7
250	470	46	400	316	345	220	3	12	M 33	36	57,4
300	530	52	460	372	410	270	4	16	M 33	36	81,0
350	600	56	525	420	465	310	4	16	M 36	39	114
400	670	60	585	475	535	360	4	16	M 39	42	153



**Nenndruck 100**

Nennweite	Flansch							Schrauben			Gewicht eines Flansches (7,85 kg/dm <sup>3</sup> ) kg ≈
	<i>D</i>	<i>b</i>	<i>k</i>	<i>d</i> <sub>3</sub>	<i>d</i> <sub>4</sub>	<i>d</i> <sub>5</sub> max.	<i>f</i>	Anzahl	Ge- winde	<i>d</i> <sub>2</sub>	
10	100	20	70	32	40	—	2	4	M 12	14	1,00
15	105	20	75	34	45	—	2	4	M 12	14	1,22
25	140	24	100	52	68	—	2	4	M 16	18	2,65
32	155	24	110	62	78	—	2	4	M 20	22	3,24
40	170	26	125	70	88	—	3	4	M 20	22	4,09
50	195	28	145	90	102	—	3	4	M 24	26	5,84
65	220	30	170	108	122	45	3	8	M 24	26	8,03
80	230	32	180	120	138	60	3	8	M 24	26	9,43
100	265	36	210	150	162	80	3	8	M 27	30	14,3
125	315	40	250	180	188	105	3	8	M 30	33	22,6
150	355	44	290	210	218	130	3	12	M 30	33	31,8
175	385	48	320	245	260	155	3	12	M 30	33	41,3
200	430	52	360	278	285	180	3	12	M 33	36	56,1
250	505	60	430	340	345	210	3	12	M 36	39	89,6
300	585	68	500	400	410	260	4	16	M 39	42	119
350	655	74	560	460	465	300	4	16	M 45	48	175



## Flansche, glatt zum Löten oder Schweißen

**Nenndruck 6**

Din 2573, März 1975

Maße in mm	
<b>Regelausführung</b> Form A Dichtfläche ohne Anforderung Form B Dichtfläche $R_z = 160$ , gedreht	<b>Ausführung für den Schiffbau</b> Form AS Dichtfläche ohne Anforderung Form BS Dichtfläche $R_z = 160$ , gedreht
$z/\sqrt{R_z} = 160$	
	<p>Übrige Maße und Angaben wie Form A und B</p>

Befestigungsbeispiele		
Zum Löten	Zum Schweißen	Zum Schweißen dickwandiger Rohre

Befestigungsbeispiele für Flansche AS und BS:	



## Flansche, glatt zum Löten oder Schweißen

Nenndruck 6

DIN 2573, März 1975

Rohr-Anschlussmaße			Flansch					Schrauben			Gewicht eines Flansches (7,85kg/dm <sup>3</sup> ) kg ≈
Nenn- weite	d <sub>1</sub>		d <sub>s</sub>	D	b	e	k	Anzahl	Ge- winde	d <sub>2</sub>	
	Reihe 1	Reihe 2									
10	—	14	14,5	75	12	5	50	4	M 10	11	0,363
	17,2	—	17,7								
15	—	20	21	80	12	5	55	4	M 10	11	0,410
	21,3	—	22								
20	—	25	26	90	14	5	65	4	M 10	11	0,600
	26,9	—	27,6								
25	—	30	31	100	14	5	75	4	M 10	11	0,740
	33,7	—	34,4								
32	—	38	39	120	16	5	90	4	M 12	14	1,19
	42,4	—	43,1								
40	—	44,5	45,5	130	16	5	100	4	M 12	14	1,39
	48,3	—	49								
50	—	57	58,1	140	16	6	110	4	M 12	14	1,53
	60,3	—	61,1								
65	76,1	—	77,1	160	16	6	130	4	M 12	14	1,89
80	88,9	—	90,3	190	18	7	150	4	M 16	18	2,98
100	—	108	109,6	210	18	7	170	4	M 16	18	3,46
	114,3	—	115,9								
125	—	133	134,8	240	20	7	200	8	M16	18	4,60
	139,7	—	141,6								
150	—	159	161,1	265	20	7	225	8	M 16	18	5,22
	168,3	—	170,5								
200	219,1	—	221,8	320	22	7	280	8	M 16	18	7,15
250	—	267	270,2	375	24	7	335	12	M16	18	9,61
	273	—	276,2								
300	323,9	—	327,6	440	24	7	395	12	M 20	22	12,6
350	355,6	—	359,7	490	26	7	445	12	M 20	22	15,6
	—	368	372,2								
400	406,4	—	411	540	28	7	495	16	M 20	22	18,4
	—	419	423,7								
450	457	—	462,3	595	30	7	550	16	M 20	22	21,4
500	508	—	513,6	645	30	7	600	20	M 20	22	24,6



## Flansche, glatt zum Löten oder Schweißen

**Nenndruck 10**

DIN 2576, März 1975

Maße in mm	
<b>Regelausführung</b> Form A Dichtfläche ohne Anforderung Form B Dichtfläche $R_z = 160$ , gedreht	<b>Ausführung für den Schiffbau</b> Form AS Dichtfläche ohne Anforderung Form BS Dichtfläche $R_z = 160$ , gedreht
$z/\sqrt{R_z} = 160$	
	<p>Übrige Maße und Angaben wie Form A und B</p>

Befestigungsbeispiele		
Zum Löten	Zum Schweißen	Zum Schweißen dickwandiger Rohre

Befestigungsbeispiele für Flansche AS und BS:	



## Flansche, glatt zum Löten oder Schweißen

Nenndruck 10

DIN 2576, März 1975

Rohr-Anschlussmaße			Flansch					Schrauben			Gewicht eines Flansches (7,85kg/dm <sup>3</sup> ) kg ≈
Nenn- weite	$d_1$	Nenn- weite	$d_s$	$D$	$b$	$e$	$k$	Anzahl	Ge- winde	$d_2$	
	Reihe 1	Reihe 2									
10	—	14	14,5	90	14	5	60	4	M 12	14	0,613
	17,2	—	17,7								0,605
15	—	20	21	95	14	5	65	4	M 12	14	0,675
	21,3	—	22								0,669
20	—	25	26	105	16	5	75	4	M 12	14	0,749
	26,9	—	27,6								0,936
25	—	30	31	115	16	5	85	4	M 12	14	1,14
	33,7	—	34,4								1,11
32	—	38	39	140	16	5	100	4	M 16	18	1,66
	42,4	—	43,1								1,62
40	—	44,5	45,5	150	16	5	110	4	M 16	18	1,89
	48,3	—	49								1,86
50	—	57	58,1	165	18	6	125	4	M 16	18	2,51
	60,3	—	61,1								2,47
65	76,1	—	77,1	185	18	6	145	4	M 16	18	3,00
80	88,9	—	90,3	200	20	7	160	8	M 16	18	3,79
100	—	108	109,6	220	20	7	180	8	M 16	18	4,20
	114,3	—	115,9								4,03
125	—	133	134,8	250	22	7	210	8	M 16	18	5,71
	139,7	—	141,6								5,46
150	—	159	161,1	285	22	7	240	8	M 20	22	6,72
	168,3	—	170,5								6,57
175	193,7	—	196,1	315	24	7	270	8	M 20	22	8,45
200	219,1	—	221,8	340	24	7	295	8	M 20	22	9,31
250	—	267	270,2	395	26	7	350	12	M20	22	12,5
	273	—	276,2								11,9
300	323,9	—	327,6	445	26	7	400	12	M 20	22	13,8
350	355,6	—	359,7	505	28	7	460	16	M 20	22	20,6
	—	368	372,2								19,0
400	406,4	—	411	565	32	7	515	16	M 24	26	27,9
	—	419	423,7								25,9
(450)	457	—	462,3	615	38	7	565	20	M 24	26	35,6
500	508	—	513,6	670	38	7	620	20	M 24	26	41,1



## Vorschweißflansche

**Nenndruck 6**

DIN 2631, März 1975

Welding neck flanges; nominal pressure 6  
Brides à souder à collerette; pression nominale 6

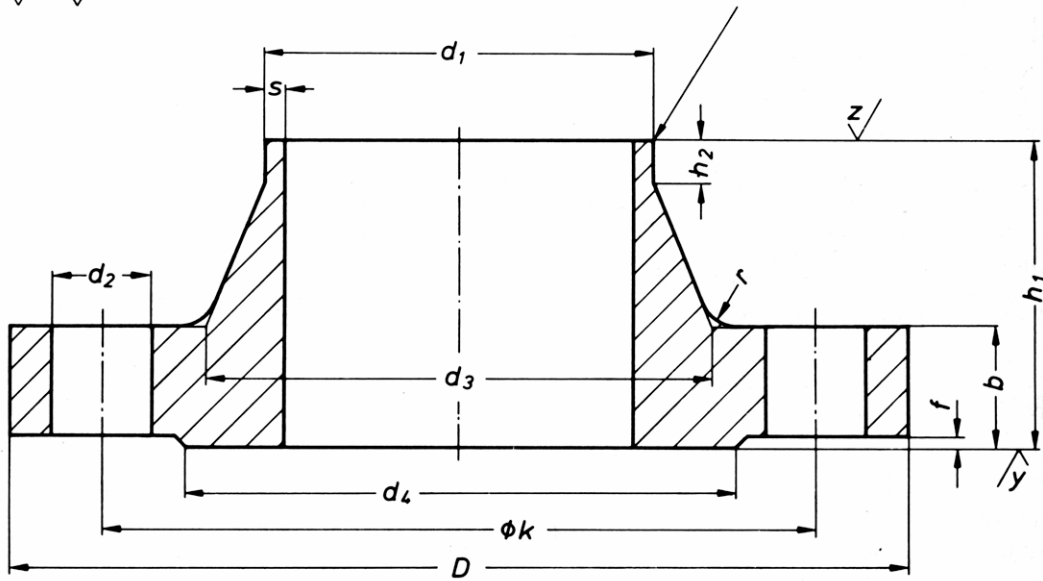
Maße in mm

$$z/\sqrt{R_z=160}$$

gedreht

$$y/\sqrt{R_z=160}$$

Form der Schweißfuge:  
Regelausführung  
 $s \leq 16$  Fugenform 22 DIN 2559  
 $s > 16$  Fugenform 3 DIN 2559  
Sonderausführung  
siehe DIN 2559







## Vorschweißflansche

**Nenndruck 6**

DIN 2631, März 1975

Rohr- Anschlussmaße			Flansch				Ansatz				Dichtleiste		Schrauben			Gewicht eines Flansches (7,85 kg/ dm <sup>3</sup> ) kg ≈
Nenn- weite	$d_1$		$D$	$b$	$k$	$h_1$	$d_3$	$s$	$r$	$h_2$ ≈	$d_4$	$f$	Anzahl	Ge- winde	$d_2$	
	Reihe 1	Reihe 2														
10	—	14	75	12	50	28	22	1,8	4	6	35	2	4	M 10	11	0,335
	17,2	—					26									
15	—	20	80	12	55	30	28	2	4	6	40	2	4	M 10	11	0,392
	21,3	—					30									
20	—	25	90	14	65	32	35	2,3	4	6	50	2	4	M 10	11	0,592
	26,9	—					38									
25	—	30	100	14	75	35	40	2,6	4	6	60	2	4	M 10	11	0,747
	33,7	—					42									
32	—	38	120	14	90	35	50	2,6	6	6	70	2	4	M 12	14	1,05
	42,4	—					55									
40	—	44,5	130	14	100	38	58	2,6	6	7	80	3	4	M 12	14	1,18
	48,3	—					62									
50	—	57	140	14	110	38	70	2,9	6	8	90	3	4	M 12	14	1,34
	60,3	—					74									
65	76,1	—	160	14	130	38	88	2,9	6	9	110	3	4	M 12	14	1,67
80	88,9	—	190	16	150	42	102	3,2	8	10	128	3	4	M 16	18	2,71
100	—	108	210	16	170	45	122	3,6	8	10	148	3	4	M 16	18	3,24
	114,3	—					130									



## Vorschweißflansche

**Nenndruck 6**

DIN 2631, März 1975

Rohr- Anschlußmaße			Flansch				Ansatz				Dichtleiste		Schrauben			Gewicht eines Flansches (7,85 kg/ dm <sup>3</sup> ) kg ≈
Nenn- weite	d <sub>1</sub>		D	b	k	h <sub>1</sub>	d <sub>3</sub>	s	r	h <sub>2</sub> ≈	d <sub>4</sub>	f	Anzahl	Ge- winde	d <sub>2</sub>	
	Reihe 1	Reihe 2														
125	—	133	240	18	200	48	148	4	8	10	178	3	8	M 16	18	4,49
	139,7	—					155									
150	—	159	265	18	225	48	172	4,5	10	12	202	3	8	M 16	18	5,15
	168,3	—					184									
200	219,1	—	320	20	280	55	236	5,9	10	15	258	3	8	M 16	18	7,78
250	273	267	375	22	335	60	282 290	6,3	12	15	312	3	12	M 16	18	10,8
300	323,9	—	440	22	395	62	342	7,1	12	15	365	4	12	M 20	22	14,0
350	355,6	368	490	22	445	62	385	7,1	12	15	415	4	12	M 20	22	18,5
																16,7
400	406,4	419	540	22	495	65	438	7,1	12	15	465	4	16	M 20	22	21,2
																19,0
500	508	—	645	24	600	68	538	7,1	12	15	570	4	20	M 20	22	28,6
600	610	—	755	24	705	70	640	7,1	12	16	670	5	20	M 24	26	31,5
700	711	—	860	24	810	70	740	7,1	12	16	775	5	24	M 24	26	37,4
800	813	—	975	24	920	70	842	7,1	12	16	880	5	24	M 27	30	46,1
900	914	—	1075	26	1020	70	942	7,1	12	16	980	5	24	M 27	30	55,6
1000	1016	—	1175	26	1120	70	1045	7,1	16	16	1080	5	28	M 27	30	61,9
1200	1220	—	1405	28	1340	90	1248	8	16	20	1295	5	32	M 30	33	100
1400	1420	—	1630	32	1560	90	1452	8	16	20	1510	5	36	M 33	36	149
1600	1620	—	1830	34	1760	90	1655	9	16	20	1710	5	40	M 33	36	180
1800	1820	—	2045	36	1970	100	1855	10	16	20	1920	5	44	M 36	39	225
2000	2020	—	2265	38	2180	110	2058	11	16	25	2125	5	48	M 39	42	295
2200	2220	—	2475	42	2390	115	2260	12	18	25	2335	6	52	M 39	42	361
2400	2420	—	2685	44	2600	125	2462	13	18	25	2545	6	56	M 39	42	415
2600	2620	—	2905	46	2810	130	2665	14	18	25	2750	6	60	M 45	48	530
2800	2820	—	3115	48	3020	135	2865	15	18	30	2960	6	64	M 45	48	643
3000	3020	—	3315	50	3220	140	3068	16	18	30	3160	6	68	M 45	48	777
3200	3220	—	3525	54	3430	150	3272	16	20	30	3370	6	72	M 45	48	851
3400	3420	—	3735	56	3640	160	3475	18	20	35	3580	6	76	M 45	48	993
3600	3620	—	3970	60	3860	165	3678	18	20	35	3790	6	80	M 52	56	1001



## Vorschweißflansche

**Nenndruck 10**

DIN 2632, März 1975

Welding neck flanges; nominal pressure 10  
Brides à souder à collerette; pression nominale 10

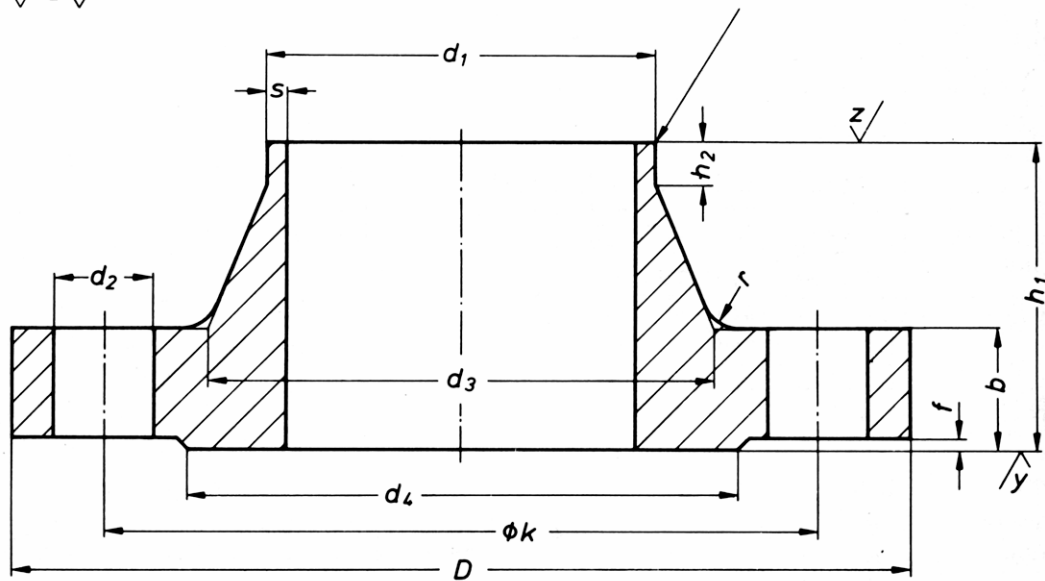
Maße in mm

$$z/ = \sqrt{R_z = 160}$$

gedreht

$$y/ = \sqrt{R_z = 160}$$

Form der Schweißfuge :  
Regelausführung  
 $s \leq 16$  Fugenform 22 DIN 2559  
 $s > 16$  Fugenform 3 DIN 2559  
Sonderausführung  
siehe DIN 2559





## Vorschweißflansche

**Nenndruck 10**

DIN 2632, März 1975

Rohr- Anschlußmaße			Flansch				Ansatz				Dichtleiste		Schrauben			Gewicht eines Flansches (7,85 kg/ dm <sup>3</sup> ) kg ≈
Nenn- weite	$d_1$		$D$	$b$	$k$	$h_1$	$d_3$	$s$	$r$	$h_2$ ≈	$d_4$	$f$	An- zahl	Ge- wind e	$d_2$	
	Reihe 1	Reihe 2														
10 bis 150	Vorschweißflansche nach DIN 2632, Nenndruck 16 verwenden.															
200	219,1	—	340	24	295	62	235	5,9	10	16	268	3	8	M 20	22	11,3
250	—	267	395	26	350	68	285	6,3	12	16	320	3	12	M 20	22	14,7
	273	292														
300	323,9	—	445	26	400	68	344	7,1	12	16	370	4	12	M 20	22	17,4
350	355,6	—	505	26	460	68	385	7,1	12	16	430	4	16	M 20	22	23,6
	—	368														21,6
400	406,4	—	565	26	515	72	440	7,1	12	16	482	4	16	M 24	26	28,6
	—	419														26,2
500	508	—	670	28	620	75	542	7,1	12	16	585	4	20	M 24	26	38,1
600	610	—	780	28	725	80	642	7,1	12	18	685	5	20	M 27	30	44,6
700	711	—	895	30	840	80	745	8	12	18	800	5	24	M 27	30	62,4
800	813	—	1015	32	950	90	850	8	12	18	905	5	24	M 30	33	84,1
900	914	—	1115	34	1050	95	950	10	12	20	1005	5	28	M 30	33	98,5
1000	1016	—	1230	34	1160	95	1052	10	16	20	1110	5	28	M 33	36	115
1200	1220	—	1455	38	1380	115	1255	11	16	25	1330	5	32	M 36	39	182
1400	1420	—	1675	42	1590	120	1460	12	16	25	1535	5	36	M 39	42	248
1600	1620	—	1915	46	1820	130	1665	14	16	25	1760	5	40	M 45	48	347
1800	1820	—	2115	50	2020	140	1868	15	16	30	1960	5	44	M 45	48	430
2000	2020	—	2325	54	2230	150	2072	16	16	30	2170	5	48	M 45	48	539
2200	2220	—	2550	58	2440	160	2275	18	18	35	2370	6	52	M 52	56	658
2400	2420	—	2760	62	2650	170	2478	20	18	35	2570	6	56	M 52	56	825
2600	2620	—	2960	66	2850	180	2680	22	18	40	2780	6	60	M 52	56	979
2800	2820	—	3180	70	3070	190	2882	22	18	40	3000	6	64	M 52	56	1156
3000	3020	—	3405	75	3290	200	3085	24	18	45	3210	6	68	M 56	62	1402



## Vorschweißflansche

**Nenndruck 16**

DIN 2633, März 1975

Welding neck flanges; nominal pressure 16  
Brides à souder à collerette; pression nominale 16

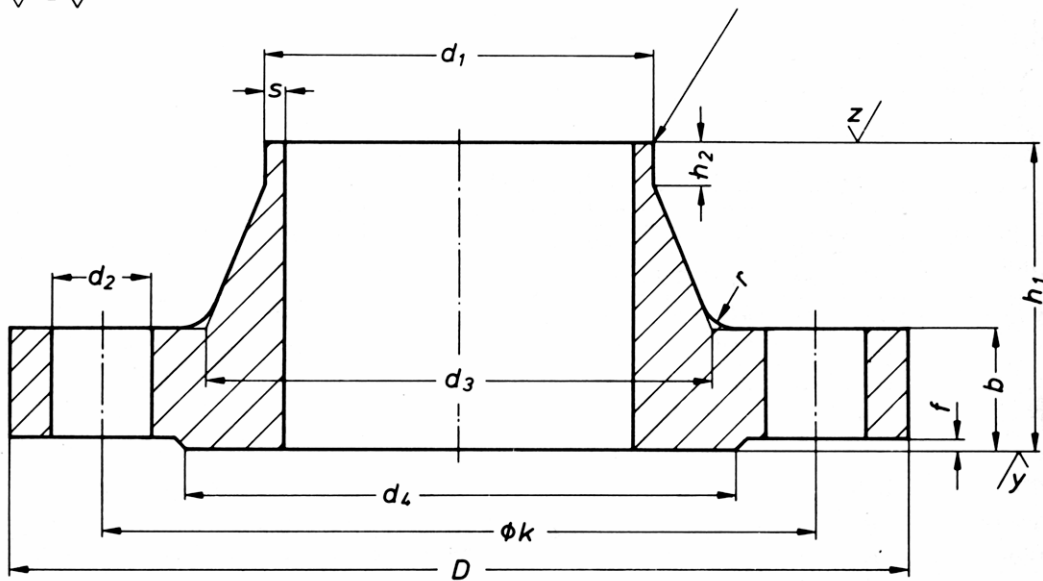
Maße in mm

$$z/ = \sqrt{R_z = 160}$$

gedreht

$$y/ = \sqrt{R_z = 160}$$

Form der Schweißfuge :  
Regelausführung  
 $s \leq 16$  Fugenform 22 DIN 2559  
 $s > 16$  Fugenform 3 DIN 2559  
Sonderausführung  
siehe DIN 2559





## Vorschweißflansche

**Nenndruck 16**

DIN 2633, März 1975

Rohr- Anschlußmaße			Flansch				Ansatz				Dichtleiste		Schrauben			Gewicht eines Flansches (7,85 kg/ dm <sup>3</sup> ) kg ≈
Nenn- weite	d <sub>1</sub>		D	b	k	h <sub>1</sub>	d <sub>3</sub>	s	r	h <sub>2</sub> ≈	d <sub>4</sub>	f	An- zahl	Ge- winde	d <sub>2</sub>	
	Reihe 1	Reihe 2														
10	17,2	14	90	14	60	35	$\frac{25}{28}$	1,8	4	6	40	2	4	M 12	14	0,580
15	—	20	95	14	65	35	$\frac{30}{32}$	2	4	6	45	2	4	M 12	14	0,648
	21,3	—														
20	—	25	105	16	75	38	$\frac{38}{40}$	2,3	4	6	58	2	4	M 12	14	0,952
	26,9	—														
25	—	30	115	16	85	38	$\frac{42}{45}$	2,6	4	6	68	2	4	M 12	14	1,14
	33,7	—														
32	42,4	38	140	16	100	40	$\frac{52}{56}$	2,6	6	6	78	2	4	M 16	18	1,69
	—	44,5														
40	—	—	150	16	110	42	$\frac{60}{64}$	2,6	6	7	88	3	4	M 16	18	1,86
	48,3	—														
50	—	57	165	18	125	45	$\frac{72}{75}$	2,9	6	8	102	3	4	M 16	18	2,53
	60,3	—														
65	76,1	—	185	18	145	45	90	2,9	6	10	122	3	4	M 16	18	3,06
80	88,9	—	200	20	160	50	105	3,2	8	10	138	3	8	M 16	18	3,70



## Vorschweißflansche

**Nenndruck 16**

DIN 2633, März 1975

Rohr- Anschlußmaße			Flansch				Ansatz				Dichtleiste		Schrauben			Gewicht eines Flansches (7,85 kg/ dm <sup>3</sup> ) kg ≈
Nenn- weite	d <sub>1</sub>		D	b	k	h <sub>1</sub>	d <sub>3</sub>	s	r	h <sub>2</sub> ≈	d <sub>4</sub>	f	An- zahl	Ge- winde	d <sub>2</sub>	
	Reihe 1	Reihe 2														
100	—	108	220	20	180	52	125	3,6	8	12	158	3	8	M 16	18	4,62
	114,3	—					131									
125	139,7	133	250	22	210	55	150	4	8	12	188	3	8	M 16	18	6,30
	—	—					156									
150	—	159	285	22	240	55	175	4,5	10	12	212	3	8	M 20	22	7,75
	168,3	—					184									
175	193,7	—	315	24	270	60	210	5,4	10	12	242	3	8	M 20	22	9,85
200	219,1	—	340	24	295	62	235	5,9	10	16	268	3	12	M 20	22	11,0
250	—	267	405	26	355	70	285	6,3	12	16	320	3	12	M 24	26	15,6
	273	—					292									
300	323,9	—	460	28	410	78	344	7,1	12	16	378	4	12	M 24	26	22,0
350	355,6	—	520	30	470	82	390	8	12	16	438	4	16	M 24	26	31,2
	—	368														28,8
400	406,4	—	580	32	525	85	445	8	12	16	490	4	16	M 27	30	39,3
	—	419														36,3
500	508	—	715	34	650	90	548	8	12	16	610	4	20	M 30	33	61,0
600	610	—	840	36	770	95	652	8,8	12	18	725	5	20	M 33	36	75,4
700	711	—	910	36	840	100	755	8,8	12	18	795	5	24	M 33	36	77,0
800	813	—	1025	38	950	105	855	10	12	20	900	5	24	M 36	39	101
900	914	—	1125	40	1050	110	955	10	12	20	1000	5	28	M 36	39	122
1000	1016	—	1255	42	1170	120	1058	10	16	22	1115	5	28	M 39	42	162
1200	1220	—	1485	48	1390	130	1262	12,5	16	30	1330	5	32	M 45	48	243
1400	1420	—	1685	52	1590	145	1465	14,2	16	30	1530	5	36	M 45	48	323
1600	1620	—	1930	58	1820	160	1668	16	16	35	1750	5	40	M 52	56	479
1800	1820	—	2130	62	2020	170	1870	17,5	16	35	1950	5	44	M 52	56	599
2000	2020	—	2345	66	2230	180	2072	20	16	40	2150	5	48	M 56	62	719



## Vorschweißflansche

**Nenndruck 25**

DIN 2634, März 1975

Welding neck flanges; nominal pressure 25  
Brides à souder à collerette; pression nominale 25

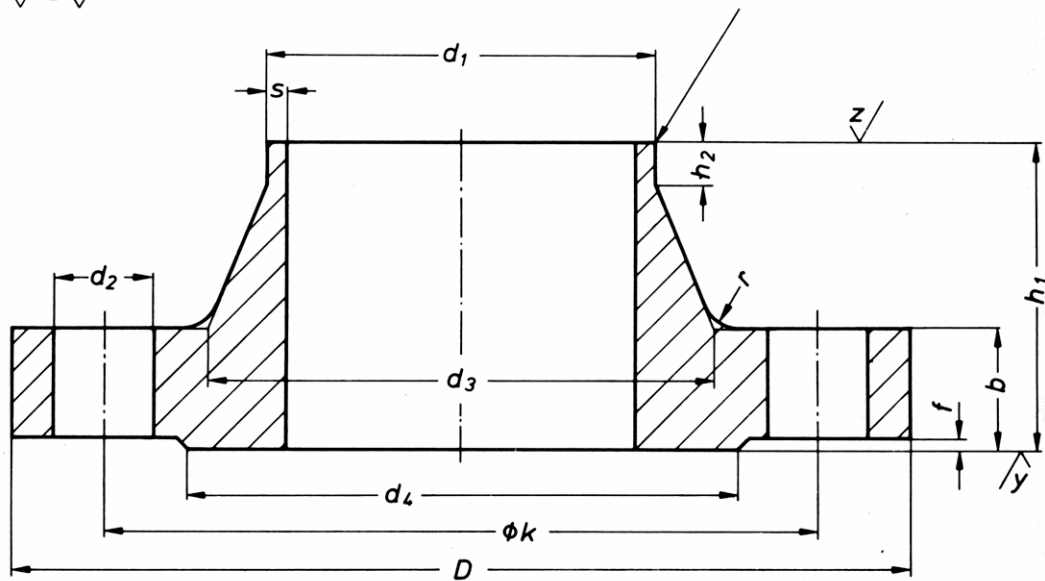
Maße in mm

$$z/\sqrt{R_z=160}$$

gedreht

$$y/\sqrt{R_z=160}$$

Form der Schweißfuge :  
Regelausführung  
 $s \leq 16$  Fugenform 22 DIN 2559  
 $s > 16$  Fugenform 3 DIN 2559  
Sonderausführung  
siehe DIN 2559







## Vorschweißflansche

**Nenndruck 25**

DIN 2634, März 1975

Rohr-Anschlußmaße		Flansch				Ansatz				Dichtleiste		Schrauben			Gewicht eines Flansches (7,85 kg/dm <sup>3</sup> ) kg ≈	
Nennweite	d <sub>1</sub>		D	b	k	h <sub>1</sub>	d <sub>3</sub>	s	r	h <sub>2</sub> ≈	d <sub>4</sub>	f	Anzahl	Gewinde		d <sub>2</sub>
	Reihe 1	Reihe 2														
10 bis 150	Vorschweißflansche nach DIN 2634, Nenndruck 40 verwenden.															
(175)	193,7	—	330	28	280	75	218	5,6	10	15	248	3	12	M 24	26	13,4
200	219,1	—	360	30	310	80	244	6,3	10	16	278	3	12	M 24	26	17,0
250	—	267	425	32	370	88	292	7,1	12	18	335	3	12	M 27	30	24,4
	273	—														
300	323,9	—	485	34	430	92	352	8	12	18	395	4	16	M 27	30	31,2
350	355,6	—	555	38	490	100	398	8	12	20	450	4	16	M 30	33	47,2
	—	368														44,2
400	406,4	—	620	40	550	110	452	8,8	12	20	505	4	16	M 33	36	61,7
	—	419														57,9
500	508	—	730	44	660	125	558	10	12	20	615	4	20	M 33	36	89,6
600	610	—	845	46	770	125	660	11	12	20	720	5	20	M 36	39	104
700	711	—	960	46	875	125	760	12,5	12	20	820	5	24	M 39	42	136
800	813	—	1085	50	990	135	865	14,2	12	22	930	5	24	M 45	48	186
900	914	—	1185	54	1090	145	968	16	12	24	1030	5	28	M 45	48	236
1000	1016	—	1320	58	1210	155	1070	17,5	16	24	1140	5	28	M 52	56	307



## Vorschweißflansche

**Nenndruck 40**

DIN 2635, März 1975

Welding neck flanges; nominal pressure 40  
Brides à souder à collerette; pression nominale 40

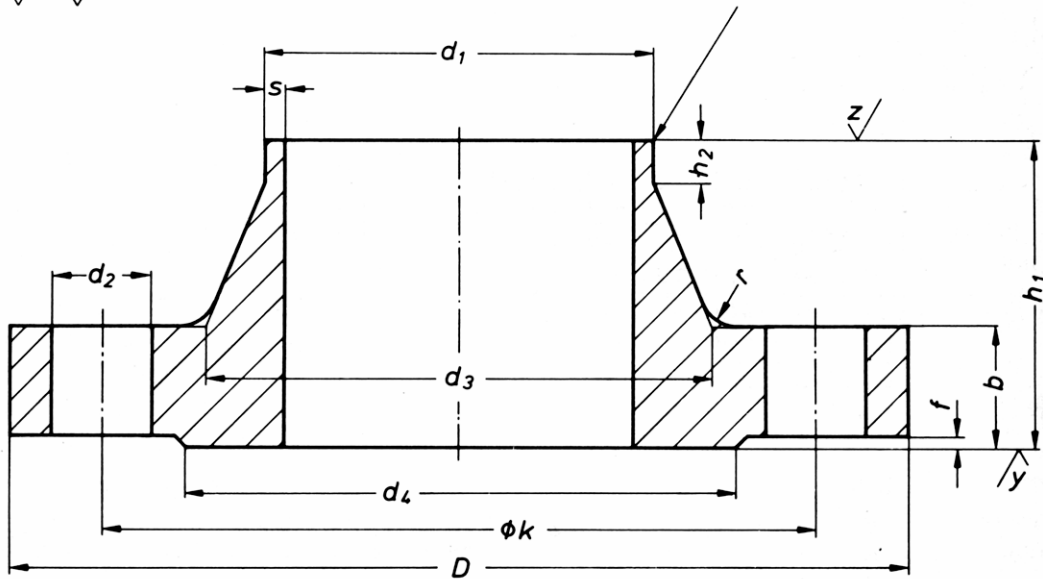
Maße in mm

$$z/ = \sqrt{R_z = 160}$$

gedreht

$$y/ = \sqrt{R_z = 160}$$

*Form der Schweißfuge :*  
*Regelausführung*  
*s ≤ 16 Fugenform 22 DIN 2559*  
*s > 16 Fugenform 3 DIN 2559*  
*Sonderausführung*  
*siehe DIN 2559*





## Vorschweißflansche

Nenndruck 40

DIN 2635, März 1975

Rohr- Anschlußmaße			Flansch				Ansatz				Dichtleiste		Schrauben			Gewicht eines Flansches (7,85 kg/ dm <sup>3</sup> ) kg ≈
Nenn- weite	d <sub>1</sub>		D	b	k	h <sub>1</sub>	d <sub>3</sub>	s	r	h <sub>2</sub> ≈	d <sub>4</sub>	f	An- zahl	Ge- winde	d <sub>2</sub>	
	Reihe 1	Reihe 2														
10	—	14	90	16	60	35	25 28	1,8	4	6	40	2	4	M 12	14	0,661
	17,2	—														
15	—	20	95	16	65	38	30 32	2	4	6	45	2	4	M 12	14	0,746
	21,3	—														
20	—	25	105	18	75	40	38 40	2,3	4	6	58	2	4	M 12	14	1,06
	26,9	—														
25	—	30	115	18	85	40	42 46	2,6	4	6	68	2	4	M 12	14	1,29
	33,7	—														
32	—	38	140	18	100	42	52 56	2,6	6	6	78	2	4	M 16	18	1,88
	42,4	—														
40	—	44,5	150	18	110	45	60 64	2,6	6	7	88	3	4	M 16	18	2,33
	48,3	—														
50	—	57	165	20	125	48	72 75	2,9	6	8	102	3	4	M 16	18	2,82
	60,3	—														
65	76,1	—	185	22	145	52	90	2,9	6	10	122	3	8	M 16	18	3,74
80	88,9	—	200	24	160	58	105	3,2	8	12	138	3	8	M 16	18	4,75
100	114,3	108	235	24	190	65	128 134	3,6	8	12	162	3	8	M 20	22	6,52
							155 162									
125	—	133	270	26	220	68	182 192	4	8	12	188	3	8	M 24	26	9,07
	139,7	—														
150	168,3	159	300	28	250	75	218	4,5	10	12	218	3	8	M 24	26	11,8
175	193,7	—	350	32	295	82	244	5,6	10	15	260	3	12	M 27	30	18,2
200	219,1	—	375	34	320	88	298 306	6,3	10	16	285	3	12	M 27	30	21,5
250	—	267	450	38	385	105	362	7,1	12	18	345	3	12	M 30	33	34,9
	273	—														
300	323,9	—	515	42	450	115	408	8	12	18	410	4	16	M 30	33	49,7
350	—	368	580	46	510	125	462	8,8	12	20	465	4	16	M 33	36	68,1
	355,6	—														
400	406,4	—	660	50	585	135	562	11	12	20	535	4	16	M 36	39	96,5
	—	419														
500	508	—	755	52	670	140	615	14,2	12	20	615	4	20	M 39	42	117



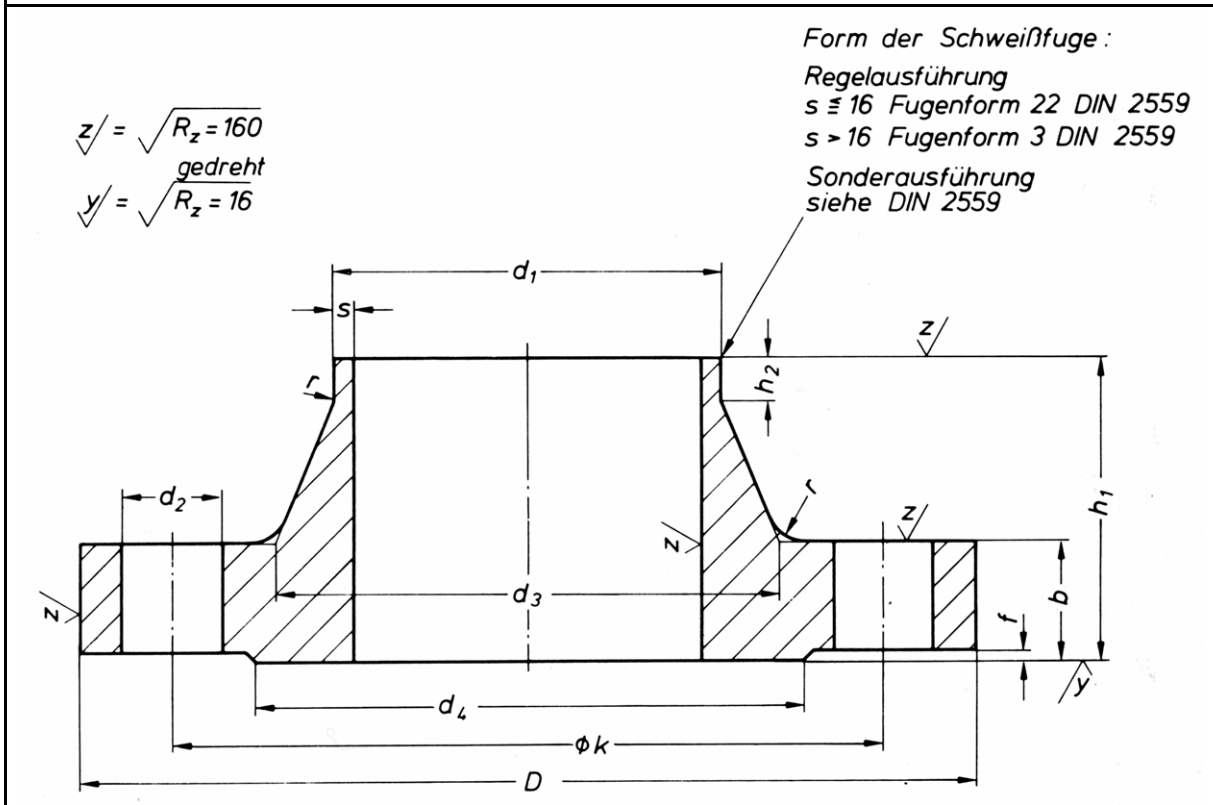
## Vorschweißflansche

**Nenndruck 64**

DIN 2636, März 1975

Welding neck flanges; nominal pressure 64  
Brides à souder à collerette; pression nominale 64

Maße in mm





## Vorschweißflansche

Nenndruck 64

DIN 2636, März 1975

Rohr- Anschlussmaße			Flansch				Ansatz				Dichtleiste		Schrauben			Gewicht eines Flansches (7,85 kg/ dm <sup>3</sup> ) kg ≈
Nenn- weite	$d_1$		$D$	$b$	$k$	$h_1$	$d_3$	$s$	$r$	$h_2$ ≈	$d_4$	$f$	An- zahl	Ge- winde	$d_2$	
	Reihe 1	Reihe 2														
10 bis 40	Vorschweißflansche nach DIN 2637, Nenndruck 100, verwenden.															
50	—	57	180	26	135	62	78	2,9	6	10	102	3	4	M 20	22	4,55
	60,3	—														
65	76,1	—	205	26	160	68	98	3,2	6	12	122	3	8	M 20	22	5,73
80	88,9	—	215	28	170	72	112	3,6	8	12	138	3	8	M 20	22	6,69
100	—	108	250	30	200	78	132	4	8	12	162	3	8	M 24	26	9,66
	114,3	—														
125	—	133	295	34	240	88	162	4,5	8	12	188	3	8	M 27	30	15,1
	139,7	—														
150	—	159	345	36	280	95	192	5,6	10	12	218	3	8	M 30	33	21,9
	168,3	—														
175	193,7	—	375	40	310	105	228	6,3	10	16	260	3	12	M 30	33	23,7
200	219,1	—	415	42	345	110	256	7,1	10	16	285	3	12	M 33	36	34,9
250	—	267	470	46	400	125	310	8,8	12	18	345	3	12	M 33	36	49,6
	273	—														
300	323,9	—	530	52	460	140	372	11	12	18	410	4	16	M 33	36	68,7
350	—	368	600	56	525	150	420	12,5	12	20	465	4	16	M 36	39	94,6
	355,6	—														
400	—	419	670	60	585	160	475	14,2	12	20	535	4	16	M 39	42	124
	406,4	—														

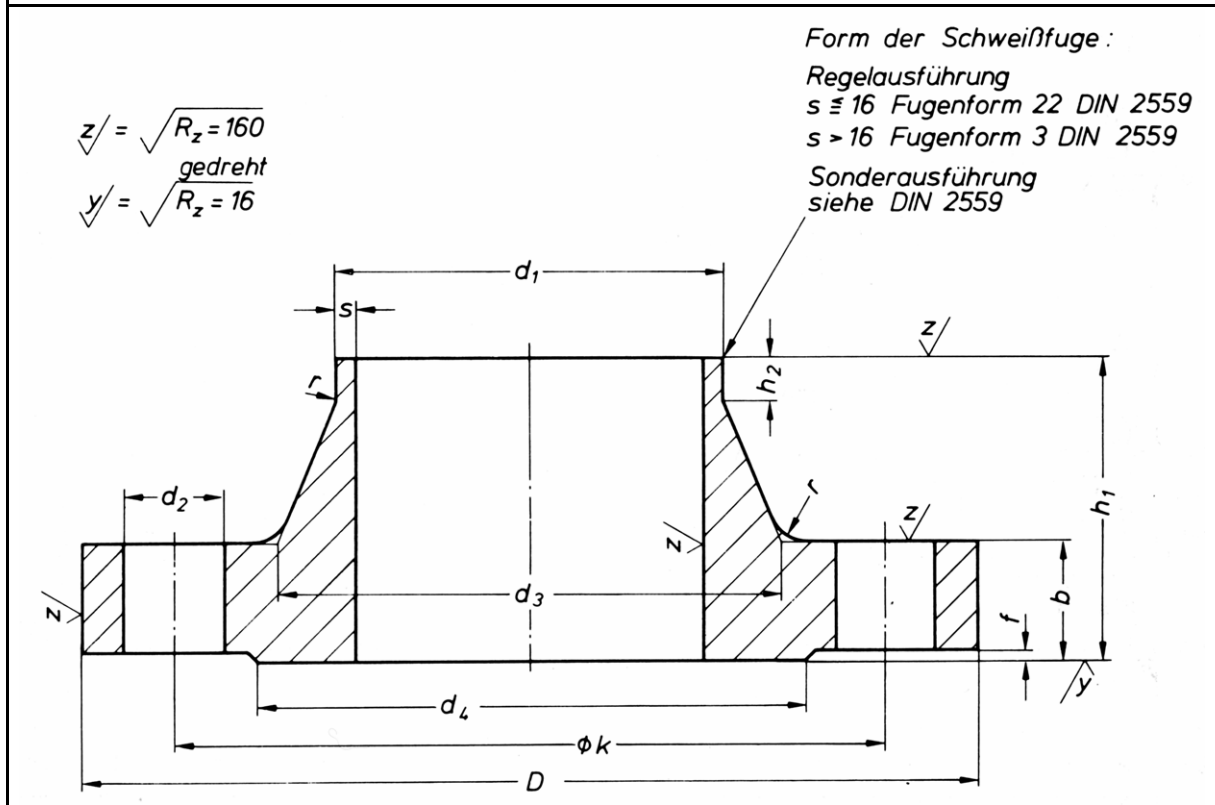


## Vorschweißflansche

**Nenndruck 100**  
DIN 2637, März 1975

Welding neck flanges; nominal pressure 100  
Brides à souder à collerette; pression nominale 100

Maße in mm





## Vorschweißflansche

Nenndruck 100

DIN 2637, März 1975

Rohr-Anschlussmaße			Flansch				Ansatz				Dichtleiste		Schrauben			Gewicht eines Flansches (7,85 kg/dm <sup>3</sup> ) kg ≈
Nennweite	d <sub>1</sub>		D	b	k	h <sub>1</sub>	d <sub>3</sub>	s	r	h <sub>2</sub> ≈	d <sub>4</sub>	f	Anzahl	Gewinde	d <sub>2</sub>	
	Reihe 1	Reihe 2														
10	—	14	100	20	70	45	28	1,8	4	6	40	2	4	M 12	14	1,09
	17,2	—					32									
15	—	20	105	20	75	45	32	2	4	6	45	2	4	M 12	14	1,19
	21,3	—					34									
25	—	30	140	24	100	58	48	2,6	4	8	68	2	4	M 16	18	2,66
	33,7	—					52									
40	—	44,5	170	26	125	62	65	2,9	6	10	88	3	4	M 20	22	4,09
	48,3	—					70									
50	—	57	195	28	145	68	86	3,2	6	10	102	3	4	M 24	26	5,98
	60,3	—					90									
65	76,1	—	220	30	170	76	108	3,6	6	12	122	3	8	M 24	26	7,91
80	88,9	—	230	32	180	78	120	4	8	12	138	3	8	M 24	26	8,95
100	—	108	265	36	210	90	145	5	8	12	162	3	8	M 27	30	13,7
	114,3	—					150									
125	—	133	315	40	250	105	180	6,3	8	12	188	3	8	M 30	33	22,7
	139,7	—														
150	—	159	355	44	290	115	210	7,1	10	12	218	3	12	M 30	33	30,2
	168,3	—														
175	193,7	—	385	48	320	127	245	8,8	10	16	260	3	12	M 30	3a	38,9
200	219,1	—	430	52	360	130	278	10	10	16	285	3	12	M 33	36	52,8
250	—	267	505	60	430	157	340	12,5	12	18	345	3	12	M 36	39	81,4
	273	—														
300	323,9	—	585	68	500	170	400	14,2	12	18	410	4	16	M 39	42	122
350	—	368	655	74	560	189	460	16	12	20	465	4	16	M 45	48	165
	355,6	—														

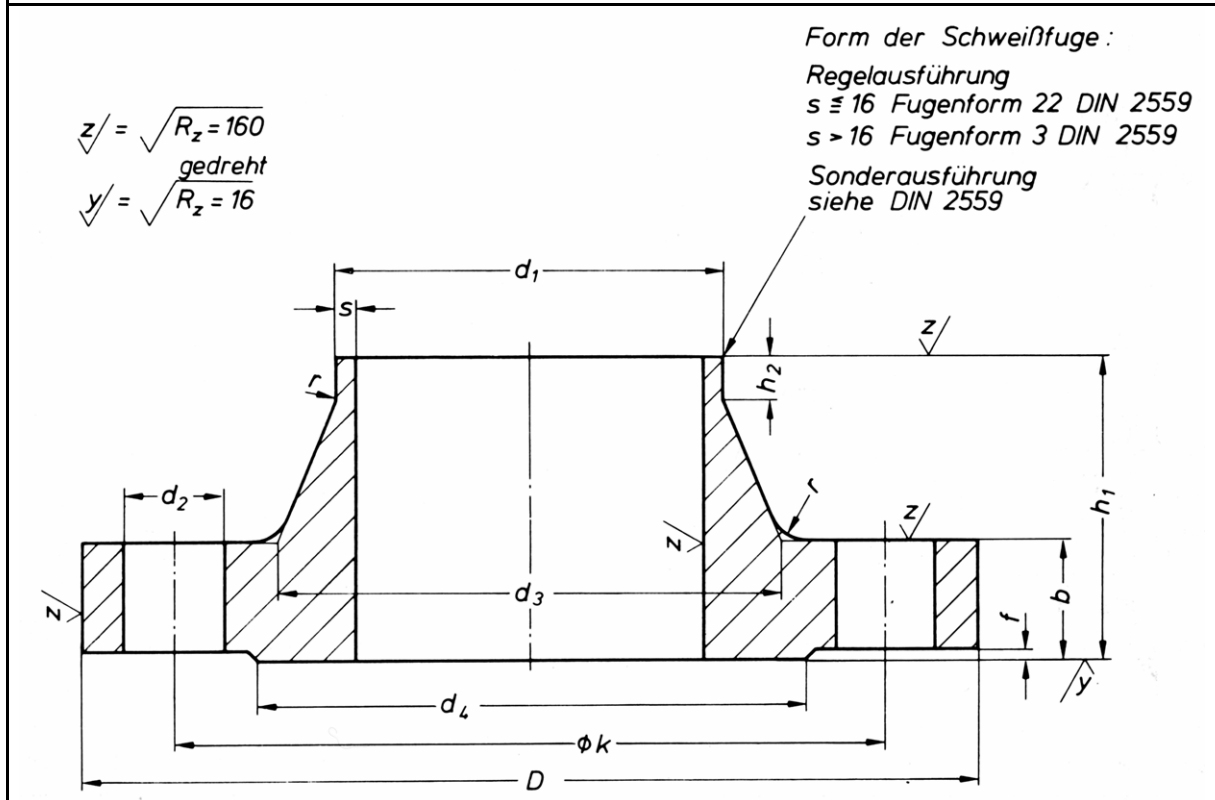


## Vorschweißflansche

**Nenndruck 160**  
DIN 2638, März 1975

Welding neck flanges; nominal pressure 160  
Brides à souder à colerette; pression nominale 160

Maße in mm







## Vorschweißflansche

Nenndruck 160

DIN 2638, März 1975

Rohr- Anschlussmaße			Flansch				Ansatz				Dichtleiste		Schrauben			Gewicht eines Flansches (7,85 kg/ dm <sup>3</sup> ) kg ≈
Nenn- weite	$d_1$		$D$	$b$	$k$	$h_1$	$d_3$	$s$	$r$	$h_2$ ≈	$d_4$	$f$	An- zahl	Ge- winde	$d_2$	
	Reihe 1	Reihe 2														
10	—	14	100	20	70	45	28	2	4	6	40	2	4	M 12	14	1,09
	17,2	—														
15	—	20	105	20	75	45	32	2	4	6	45	2	4	M 12	14	1,19
	21,3	—														
25	—	30	140	24	100	58	48	2,9	4	8	68	2	4	M 16	18	2,66
	33,7	—														
40	—	44,5	170	28	125	64	65	3,6	6	10	88	3	4	M20	22	4,30
	48,3	—														
50	—	57	195	30	145	75	86	4	6	10	102	3	4	M 24	26	6,25
	60,3	—														
65	76,1	—	220	34	170	82	108	5	6	12	122	3	8	M 24	26	8,35
80	88,9	—	230	36	180	86	120	6,3	8	12	138	3	8	M 24	26	9,75
100	—	108	265	40	210	100	145	8	8	12	162	3	8	M 27	30	14,8
	114,3	—														
125	—	133	315	44	250	115	180	10	8	14	188	3	8	M 30	33	23,0
	139,7	—														
150	—	159	355	50	290	128	210	12,5	10	14	218	3	12	M 30	33	32,5
	168,3	—														
175	193,7	—	390	54	320	138	245	14,2	10	16	260	3	12	M 33	36	43,5
200	219,1	—	430	60	360	140	278	16	10	16	285	3	12	M 33	36	59,4
250	—	267	515	68	430	155	340	20	12	18	345	3	12	M 39	42	94,5
	273	—														
300	323,9	—	585	78	500	175	400	22,2	12	18	410	4	16	M 39	42	136



# Lose Flansche Vorschweißbördel Glatte Bunde

**Nenndruck 6**  
DIN 2641, März 1975

Lapped flanges; nominal pressure 6 Brides tournantes; pression nominale 6 Zugleich Ersatz für DIN 2652	
Maße in mm	
<p><b>F Loser Flansch</b> (Dargestellt mit gebördeltem Rohr)</p>	<p><b>G Vorschweißbördel</b> (Dargestellt mit losem Flansch F)</p> <p> <math>z/\sqrt{\phantom{x}} = \sqrt{R_z = 160}</math>  gedreht  <math>y/\sqrt{\phantom{x}} = \sqrt{R_z = 160}</math> </p>
<p><b>B Glatte Bund</b> (Dargestellt mit losem Flansch F)</p>	<p>Einzelheit X (Dargestellt ohne Rohr)</p>



## Lose Flansche Vorschweißbördel Glatte Bunde

**Nenndruck 6**  
DIN 2641, März 1975

Rohr-Anschlußmaße			Flansch					Schrauben			Bund und Bördel							Gewicht eines Flansches (7,85 kg/dm <sup>3</sup> ) kg ≈	
Nenn- weite	d <sub>1</sub>		D	d <sub>6</sub>	b	k	e	An- zahl	Ge- winde	d <sub>2</sub>	d <sub>5</sub>	h <sub>3</sub>	d <sub>4</sub> max.	h <sub>4</sub> min.	s <sub>1</sub> min.	s <sub>2</sub> min.	r	Flansch	Bund
	Reihe 1	Reihe 2																	
10	—	14	75	16	10	50	2	4	M 10	11	14,5	8	35	9	1,8	3	2	0,298	0,051
	17,2	—		17,7															
15	—	20	80	22	10	55	2	4	M 10	11	21	8	40	9	2	3	2	0,337	0,063
	21,3	—		22															
20	—	25	90	28	10	65	2	4	M 10	11	26	10	50	12	2	3	2	0,418	0,116
	26,9	—		27,6															
25	—	30	100	33	12	75	3	4	M 10	11	31	10	60	15	2	3	3	0,620	0,166
	33,7	—		34,4															
32	—	38	120	42	12	90	3	4	M 12	14	39	10	70	15	2,6	3,5	3	0,874	0,213
	42,4	—		43,1															
40	—	44,5	130	50	12	100	3	4	M 12	14	45,5	10	80	17	2,6	3,5	3	1,01	0,273
	48,3	—		49															
50	—	57	140	62	12	110	3	4	M 12	14	58,1	12	90	23	2,6	3,5	3	1,12	0,359
	60,3	—		61,1															
65	76,1	—	160	81	12	130	3	4	M 12	14	77,1	12	110	23	2,6	3,5	3	1,35	0,468
80	88,9	—	190	94	14	150	3	4	M 16	18	90,3	14	128	23	3,2	4	3	2,24	0,730
100	—	108	210	113	14	170	3	4	M 16	18	109,6	14	148	28	3,2	4	3	2,59	0,884
	114,3	—		115,9															
125	—	133	240	138	14	200	3	8	M 16	18	134,8	14	178	30	3,2	4	3	3,10	1,21
	139,7	—		141,6															
150	—	159	265	164	14	225	3	8	M 16	18	161,1	14	202	30	3,2	4	3	3,52	1,34
	168,3	—		170,5															
200	219,1	—	320	225	16	280	3	8	M 16	18	221,8	16	258	30	3,2	4	3	4,98	2,00
250	—	267	375	273	20	335	3	12	M 16	18	270,2	18	312	30	4	5	3	7,67	2,89
	273	—		276,2															
300	323,9	—	440	329	24	395	4	12	M 20	22	327,6	18	365	35	4	5	4	12,3	3,56
350	355,6	—	490	362	26	445	4	12	M 20	22	359,7	18	415	—	—	—	4	15,1	4,08
	—	368		372,2															
400	406,4	—	540	413	28	495	4	16	M 20	22	411	20	465	—	—	—	4	17,7	4,91
	—	419		423,7															
500	508	—	645	517	32	600	4	20	M 20	22	513,6	22	570	—	—	—	4	25,4	7,39
600	610	—	755	618	36	705	4	20	M 24	26	616,6	22	670	—	—	—	4	36,3	8,6
700	711	—	860	721	40	810	4	24	M 24	26	718,6	24	775	—	—	—	4	48,1	14,0
800	813	—	975	824	44	920	4	24	M 27	30	821,5	24	880	—	—	—	4	66,5	16,8
900	914	—	1075	926	48	1020	4	24	M 27	30	923,5	26	980	—	—	—	4	81,3	20,1
1000	1016	—	1175	1028	52	1120	4	28	M 27	30	1026,7	26	1080	—	—	—	4	96,4	21,5
1200	1220	—	1405	1232	60	1340	5	32	M 30	33	1232,7	28	1295	—	—	—	5	158	32,6



# Lose Flansche Vorschweißbördel Glatte Bunde

**Nenndruck 10**  
DIN 2642, März 1975

Lapped flanges; nominal pressure 10 Brides tournantes; pression nominale 10 Zugleich Ersatz für DIN 2653	
Maße in mm	
<b>F Loser Flansch</b> (Dargestellt mit gebördeltem Rohr)	<b>G Vorschweißbördel</b> (Dargestellt mit losem Flansch F)
	$z/\sqrt{\phantom{x}} = \sqrt{R_z = 160}$ <p style="text-align: center;"><i>gedreht</i></p> $y/\sqrt{\phantom{x}} = \sqrt{R_z = 160}$
<b>B Glatte Bund</b> (Dargestellt mit losem Flansch F)	
	<p style="text-align: center;"><i>Einheit X</i> (Dargestellt ohne Rohr)</p>



# Lose Flansche Vorschweißbördel Glatte Bunde

Nenndruck 10  
DIN 2642, März 1975

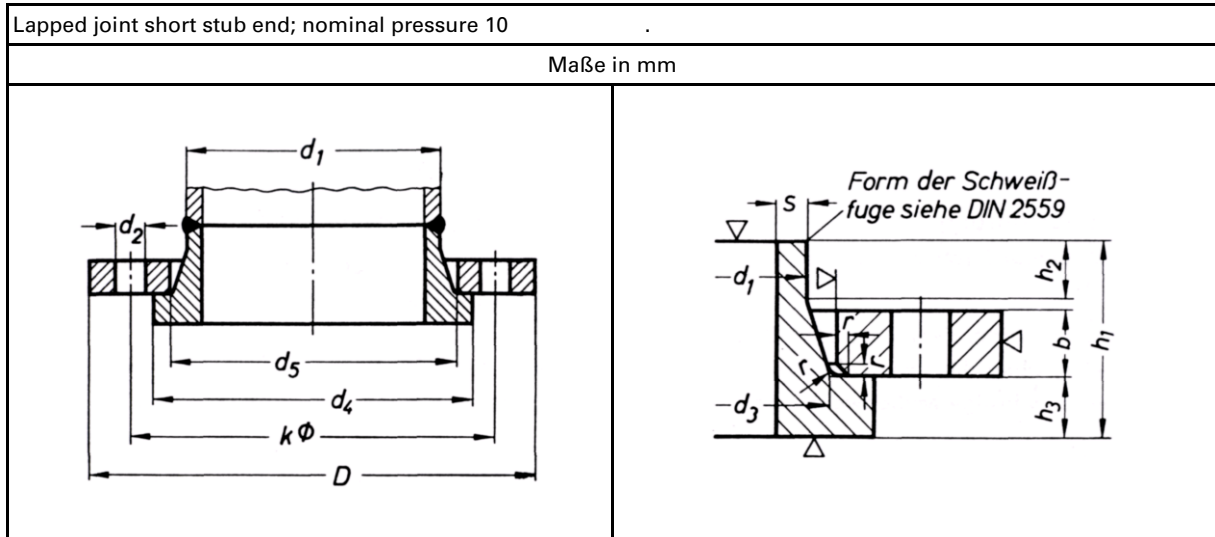
Rohr-Anschlußmaße			Flansch					Schrauben			Bund und Bördel							Gewicht eines Flansches (7,85 kg/dm <sup>3</sup> ) kg ≈	
Nenn- weite	d <sub>1</sub>		D	d <sub>2</sub>	b	k	e	An- zahl	Ge- winde	d <sub>3</sub>	d <sub>4</sub>	h <sub>3</sub>	d <sub>4</sub> max.	h <sub>4</sub> min.	s <sub>1</sub> min.	s <sub>2</sub> min.	r	Flansch	Bund
	Reihe 1	Reihe 2																	
10	17,2	14	90	16	14	60	3	4	M 12	14	14,5	10	40	9	1,8	3	3	0,599	0,087
				19							17,7								
15	—	20	95	22	14	65	3	4	M 12	14	21	10	45	9	2	3	3	0,689	0,105
	21,3	—		24							22								
20	—	25	105	28	14	75	3	4	M 12	14	26	12	58	12	2	3	3	0,806	0,203
	26,9	—		30							27,6								
25	33,7	30	115	33	16	85	4	4	M 12	14	31	12	68	15	2	3	4	1,11	0,276
				36							34,4								
32	—	38	140	42	16	100	4	4	M 16	18	39	12	78	15	2,6	3,5	4	1,64	0,343
	42,4	—		46							43,1								
40	48,3	44,5	150	50	16	110	4	4	M 16	18	45,5	12	88	17	2,6	3,5	4	1,86	0,426
				54							49								
50	—	57	165	62	16	125	5	4	M 16	18	58,1	14	102	23	2,6	3,5	5	2,20	0,618
	60,3	—		65							61,1								
65	76,1	—	185	81	16	145	5	4	M 16	18	77,1	14	122	23	2,6	3,5	5	2,62	0,786
80	88,9	—	200	94	18	160	5	8	M 16	18	90,3	16	138	23	3,2	4	5	3,32	1,10
100	—	108	220	113	18	180	5	8	M 16	18	109,6	16	158	28	3,2	4	5	3,67	1,31
	114f3	—		119							115,9								
125	—	133	250	138	18	210	5	8	M 16	18	134,8	18	188	30	3,2	4	5	4,54	1,96
	139,7	—		145							141,6								
150	—	159	285	164	18	240	5	8	M 20	22	161,1	18	212	30	3,2	4	5	5,60	2,18
	168,3	—		173							170,5								
200	—	—	340	225	20	295	5	8	M 20	22	221,8	20	268	30	3,2	4	5	7,46	3,10
250	—	267	395	273	22	350	5	12	M 20	22	270,2	22	320	30	4	5	5	10,3	4,22
	273	—		279							276,2								
300	323,9	—	445	329	26	400	5	12	M 20	22	327,6	22	370	35	4	5	5	14,0	4,85
350	355,6	—	505	362	28	460	6	16	M 20	22	359,7	22	430	—	—	—	6	18,5	6,71
	—	368		374							372,2								
400	406,4	—	565	413	32	515	6	16	M 24	26	411	24	482	—	—	—	6	25,0	8,28
	—	419		426							423,7								
500	503	—	670	517	38	620	6	20	M 24	26	513,6	26	585	—	—	—	6	37,0	11,5
600	610	—	780	618	44	725	7	20	M 27	30	616,6	26	685	—	—	—	7	56,3	15,6
700	711	—	895	721	50	840	7	24	M 27	30	718,6	28	800	—	—	—	7	80,4	23,2
800	313	—	1015	824	56	950	7	24	M 30	33	821,5	30	905	—	—	—	7	113,2	29,2



## Lose Flansche mit Vorschweißbund

Nenndruck 10

DIN 2673, August 1962





## Lose Flansche mit Vorschweißbund

Nenndruck 10

DIN 2673, August 1962

Rohr		Flansch				Schrauben			Bund			Ansatz				Gewicht (7,85 kg/dm <sup>3</sup> )					
NW	$d_1$	$D$	$d_5$	$b$	$k$	Anzahl	Gewinde	$d_2$	$d_4$	$h_1$	$h_3$	$d_3$	$s$	$r$	$h_2$	Flansch kg ≈	Bund kg ≈				
10	14	90	25	14	60	4	M12	1/2	14	40	35	10	22	1,8	2	6	0.566	0.117			
	17,2		28										25								
15	20	95	32	14	65					M12	1/2	14	45	35	10	28	2	2	6	0.622	0.151
	21,3		34													30					
20	25	105	38	14	75					M12	1/2	14	58	40	12	35	2.3	2	6	0.747	0.273
	26,0		40													37					
26	30	115	45	16	85					M12	1/2	14	68	40	12	40	2.6	2	6	1.01	0.372
	33,7		48													43					
32	38	140	55	16	100		M16	5/8	18	78	40	12	50	2.6	2	6	1.50	0.485			
	42,4		60										54								
40	44,5	150	62	16	110		M16	5/8	18	88	40	12	58	2.6	2	7	1.71	0.610			
	48,3		66										62								
50	67	165	75	16	125		M16	5/8	18	102	45	14	70	2.9	2	8	2.00	0.888			
	60,3		78										73								
65	76,1	185	92	16	145		M16	5/8	18	122	45	14	88	2.9	2	10	2.41	1.13			
	88,9		108										102								
80	88,9	200	108	18	160	M16	5/8	18	138	50	16	102	3.2	2	10	3.00	1.60				
			128									128									
100	108	220	128	18	180	M16	5/8	18	158	50	16	122	3.6	2	12	3.26	2.01				
	114,3		135									128									
125	133	250	152	18	210	M16	5/8	18	188	50	18	148	4	3	12	4.07	2.86				
	139,7		158									154									
150	159	285	178	18	240	M20	3/4	23	212	50	18	172	4.5	3	12	5.05	3.26				
	168,3		188									181									
200	216	340	235	20	295	M20	3/4	23	268	55	20	230	5.9	3	16	6.70	! 5.13				
	219,1		238									233									
250	267	395	288	22	350	M20	3/4	23	320	60	22	282	6.3	3	16	9.09	7.18				
	273		294									288									
300	318	445	338	26	400	M20	3/4	23	370	60	22	332	7.1	3	16	12.5	8.50				
	323,9		344									338									
360	355,6	505	376	28	460	M20	3/4	23	430	60	22	370	7.1	4	16	16.6	10.9				
	368		388									382									
400	406,4	565	430	32	515	M24	7/8	27	482	65	24	426	7.1	4	16	22.4	14.2				
	419		442									438									
600	508	670	533	38	620	M24	7/8	27	585	70	26	528	7.1	4	16	32.5	19.4				
	521		545									540									
600	609,6	780	633	44	725	M27	1	30	685	80	26	628	7.1	4	18	47.2	24.1				
	622		645									640									
700	711,2	895	740	50	840	M27	1	30	800	85	28	735	8	5	18	67.6	34.4				
	720		748									742									
800	812,8	1015	843	56	950	M30	1 1/8	33	905	90	30	838	8	5	18	97.0	44.1				
	820		850									845									
000	914,4	1115	947	62	1050	M30	1 1/8	33	1005	95	32	940	10	5	20	117	54.1				
	920		952									945									
1000	1016	1230	1050	68	1160	M33	1 1/4	36	1110	100	34	1044	10	5	20	152	69.2				
	1020		1055									1048									
1200	1220	1455	1260	80	1380	32	M36	1 3/8	39	1330	110	38	1250	11	6	25	235	111			