
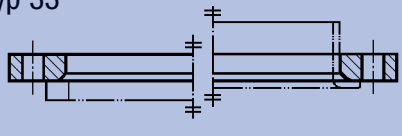
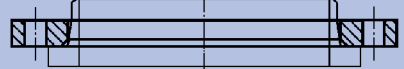
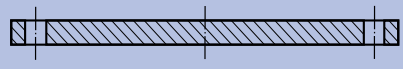



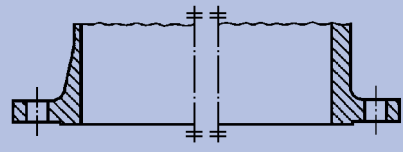





● Flanschen



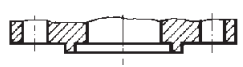
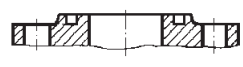
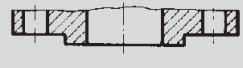
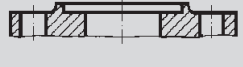
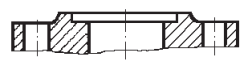
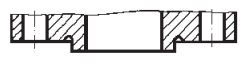
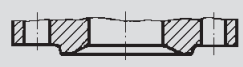
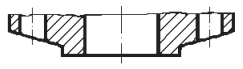
© Peter Thomsen, Stand Mai 2005

Flanschtypen nach DIN EN 1092-1 (ehemals DIN ...)

Typ 01 (DIN 2573/2576 + 28031) Glatter Flansch zum Schweißen 	Typ 02 (DIN 2641/42 + 2655/56) Loser Flansch für glatten Bund Typ 32 oder Vorschweißbördel Typ 33 	Typ 04 (DIN 2673) Loser Flansch für Vorschweißbund Typ 34 	Typ 05 (DIN 2527) Blindflansch 
Typ 11 (DIN 2627 bis 2635) Vorschweißflansch 	Typ 12 (DIN 86029 + 86030) Überschieb-Schweißflansch mit Ansatz 	Typ 13 (DIN 2558/2565 - 2567) Gewindeflansch mit Ansatz 	Typ 21 (DIN 2527) Integralfansch 
Typ 32 (DIN 2641/42 + 2655/56) Glatter Bund 	Typ 33 (DIN 2641 + 2642) Vorschweißbördel 	Typ 34 (DIN 2673) Vorschweißbund 	Fragen? 04244 - 9356 - 0

Dichtflächen

Nach der DIN EN 1092-1 wird als Bearbeitungsverfahren "Drehen" vorgesehen. "Drehen" umfasst jedes Bearbeitungsverfahren, bei dem entweder konzentrische oder spiralförmige Rillen entstehen.
 Der Radius des Rundstahlmeißels für die Formen A, B 1, E, F soll mindestens 1mm betragen (Rest keine Angabe).

Alte Bezeichnung nach DIN 2526					Neue Bezeichnung nach DIN EN 1092-1		
Flansche	Norm	Bemerkung	Dichtfläche	Dichtfläche	R _a in µm	R _z in µm	
 ohne Dichtleiste	DIN 2573/6	keine Anforderung R _z = 160, gedreht *	Form A Form B	Form A	3,2 - 12,5	12,5 - 50	
 mit Dichtleiste	DIN 2630 bis DIN 2635	R _z = 160, gedreht * R _z = 40, gedreht R _z = 16, gedreht	Form C Form D Form E	Form B 1 ** Form B 2 ***	3,2 - 12,5 0,8 - 3,2	12,5 - 50 3,2 - 12,5	
 mit Feder	DIN 2512		Form F	Form C	0,8 - 3,2	3,2 - 12,5	
 mit Nut			Form N	Form D	0,8 - 3,2	3,2 - 12,5	
 mit Vorsprung	DIN 2513		Form V 13	Form E	3,2 - 12,5	12,5 - 50	
 mit Rücksprung			Form R 13	Form F	3,2 - 12,5	12,5 - 50	
 mit Rücksprung	DIN 2514	für O-Ringe	Form R 14	Form G	0,8 - 3,2	3,2 - 12,5	
 mit Vorsprung			Form V 14	Form H	0,8 - 3,2	3,2 - 12,5	
 Flansche	DIN 2696	für Linsendichtung	Form L				
 Flansche	DIN 2695	für Membran-Schweißdichtung	Form M				

* nicht feiner als 40 µm ** B 1 übl. Anwendung. PN 2,5 – PN 40 *** B 2 übl. Anwendung PN 63 u. PN 100

Dieses Poster ist informell, jegliche Gewährleistung wird ausgeschlossen

Mit freundlicher Unterstützung unseres Partners:



PETER / THOMSEN-INDUSTRIE-VERTRETUNG
 VERTRIEBS- UND INGENIEURBÜRO
 Alter Holzhauser Kirchweg 14 · 27243 Harpstedt
 Telefon (0 42 44) 93 56 - 0 · Fax (0 42 44) 93 56 - 99
 info@thomsen-harpstedt.de
 www.thomsen-harpstedt.de

