



Flansche - Flansche und Formteile nach DIN EN 1092-1 (mit Vergleich zu Vornormen)

Flanschtypen nach DIN EN 1092-1 und vorherigen Normen (ehemalige DIN in Klammern)

<p>Typ 01 Glatter Flansch zum Schweißen (2573, 2576 oder 28031)</p>	<p>Typ 02 Loser Flansch für glatten Bund Typ 32, gebördeltes Rohrende Typ 33, Vorschweißring Typ 35 oder Pressbördel Typ 36 oder 37 (DIN 2573/2576 oder 28031)</p>	<p>Typ 04 Loser Flansch für Vorschweißbund Typ 34 (DIN 2573)</p>	<p>Typ 05 Blindflansch (DIN 2527)</p>	<p>Typ 11 Blindflansch (DIN 2627 bis 2638)</p>
<p>Typ 12 Überschieb-Schweißflansch (DIN 86029 und 86030)</p>	<p>Typ 21 Integralfansch (Entwürfe nach DIN 2548, 2549, 2550 und 2551)</p>	<p>Typ 13 Gewindeflansch mit Ansatz (DIN 2258, 2565 und 2567)</p>	<p>Typ 32 Glatter Bund (DIN 2641, 2642, 2655 und 2656)</p>	<p>Typ 33 Gebördeltes Rohrende</p>
<p>Typ 34 Vorschweißbund (DIN 2673)</p>		<p>Typ 35 Vorschweißring</p>	<p>Typ 36 Pressbördel mit langem Ansatz</p>	<p>Typ 37 Pressbördel (DIN 2641 und 2642)</p>

Flanschgrößen

Die Flansche von DN10 bis DN40 in Druckstufe PN16 sind entfallen und durch die Flansche DN10 bis DN40 in PN ersetzt. Für DN65 gibt es die Flansche wahlweise mit 4 oder 8 Löchern. Ab DN500 haben die Flansche dickere Flanschblätter erhalten.

Dichtflächen

Nach DIN EN 1092-1 wird als Bearbeitungsverfahren „Drehen“ vorgesehen. „Drehen“ umfasst jedes Verarbeitungsverfahren, bei dem entweder konzentrische oder spiralförmige Rillen entstehen. Der Radius des Rundstahlmeißels für die Flanschformen A, B1, E und F soll mindestens 1 mm betragen.

Alte Bezeichnung nach DIN 2526			DIN EN 1092-1	Bezeichnung nach DIN EN 1092			Dichtung	
Norm	Bemerkung	Dichtfläche	Abbildung	Dichtfläche	R _a in µm	RZ in µm	Norm	Form
	keine Anforderung	Form A		Form A	3,2 – 12,5	12,5 - 50	DIN EN 1514 (DIN 2690)	FF oder IBC
	R _z 160, gedreht ¹⁾	Form B						
	R _z 160, gedreht ¹⁾	Form C						
	R _z 40, gedreht ¹⁾	Form D		Form B1 ²⁾	3,2 – 12,5	12,5 – 50	DIN EN 1514 (DIN 2690)	IBC
	R _z 16, gedreht ¹⁾	Form E		Form B2 ³⁾	0,8 – 3,2	3,2 – 12,5		
DIN 2512		Form F		Form C	0,8 – 3,2	3,2 – 12,5	DIN EN 1514 (DIN 2691)	TG
		Form N		Form D				
DIN 2513		Form V 13		Form E	3,2 – 12,5	12,5 - 50	DIN EN 1514 (DIN 2692)	SR
		Form R 13		Form F				
DIN 2514		Form R 14		Form G	0,8 – 3,2	3,2 – 12,5	DIN EN 1514-8 (DIN 2693)	
		Form V 14		Form H				
DIN 2696	für Linsendichtung	Form L					DIN 2696	
DIN 2659	für Membran-Schweißdichtung	Form M					DIN 2695	

¹⁾ nicht feiner als 40 µm

²⁾ Regelausführung

³⁾ Ausführung nach Absprache

Stand März 2022

© Peter Thomsen, D-28211 Bremen

Dieses Poster ist informell, jegliche Gewährleistung wird ausgeschlossen.