

# Vorschweißflansche

Nenndruck 64

Nach DIN 2636  
Stand März 1975

Welding neck flanges; nominal pressure 64

Brides à souder à collerette; pression nominale 64

Maße in mm

Form der Schweißfuge:

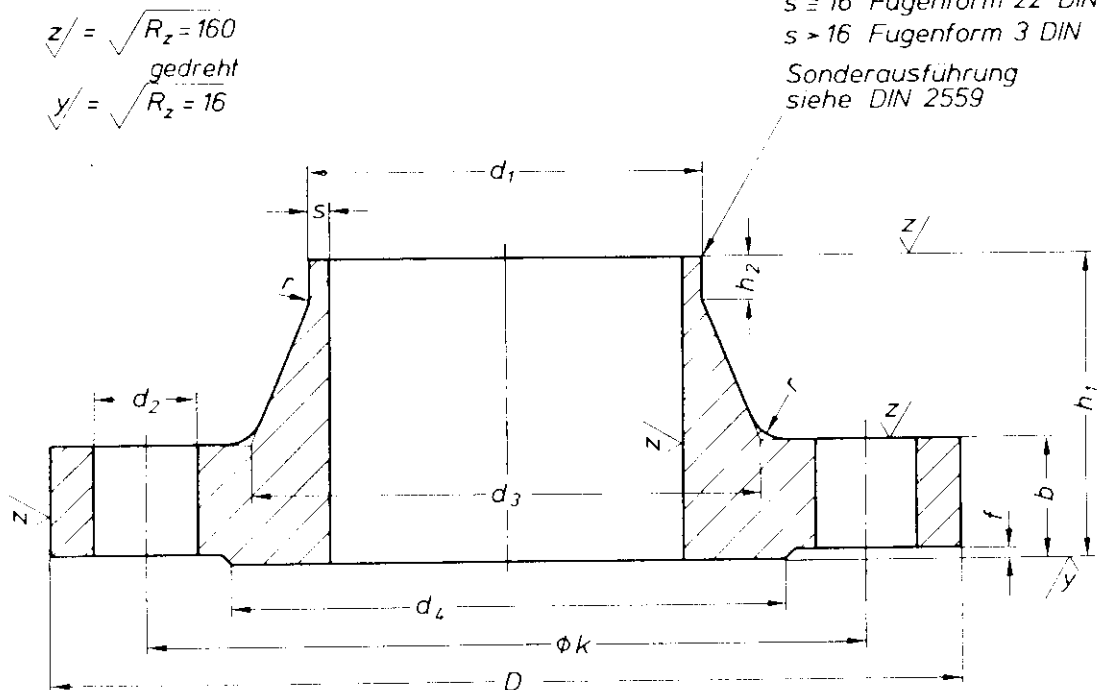
Regelausführung

$s \leq 16$  Fugenform 22 DIN 2559

$s > 16$  Fugenform 3 DIN 2559

Sonderausführung

siehe DIN 2559



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

gedreht

$$y/\ = \sqrt{R_z = 16}$$

Bezeichnung eines Vorschweißflansches mit Dichtleiste Form E von Nennweite 400 für Rohr-Außendurchmesser

$d_1 = 406,4$  mm aus C 22:

Flansch E 400 x 406,4 DIN 2636 - C 22

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 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	—					82									
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	—					138									
125	—	133	295	34	240	88	162	4,5	8	12	188	3	8	M 27	30	15,1
	139,7	—					168									
150	—	159	345	36	280	95	192	5,6	10	12	218	3	8	M 30	33	21,9
	168,3	—					202									
(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	—					316									
300	323,9	—	530	52	460	140	372	11	12	18	410	4	16	M 33	36	68,7
350	355,6	—	600	56	525	150	420	12,5	12	20	465	4	16	M 36	39	94,6
	—	368														
400	406,4	—	670	60	585	160	475	14,2	12	20	535	4	16	M 39	42	124
	—	419														

Eingeklammerte Nennweite möglichst vermeiden.

Rohr-Anschlußmaße der Reihe 1 sind international, die der Reihe 2 werden in Deutschland noch angewendet.