

# Lose Flansche Vorschweißbördel Glatte Bunde

Nenndruck 10

Nach DIN 2642  
Stand März 1975

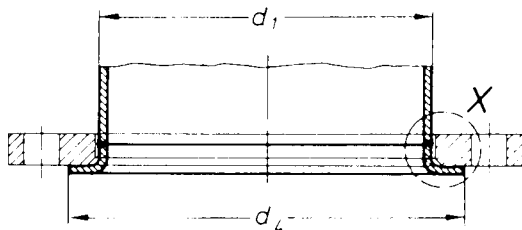
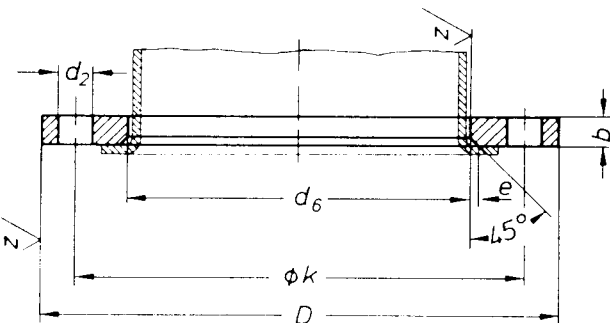
Lapped flanges; nominal pressure 10  
Brides tournantes; pression nominale 10

Zugleich Ersatz für DIN 2653

Maße in mm

**F** Loser Flansch  
(Dargestellt mit gebördeltem Rohr)

**G** Vorschweißbördel  
(Dargestellt mit losem Flansch F)

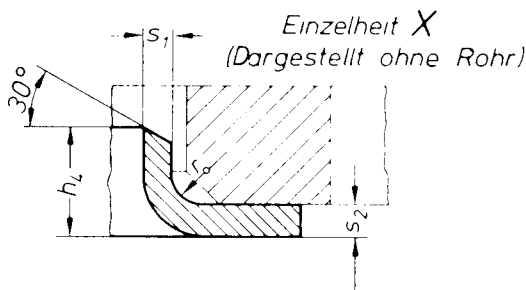


$$z/\sqrt{R_z} = 160$$

*gedreht*

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

**B** Glatte Bund  
(Dargestellt mit losem Flansch F)



Bezeichnung eines losen Flansches (F) von Nennweite 200 für Rohr-Außendurchmesser  $d_1 = 219,1$  mm aus USt 37-1:  
Flansch F 200 x 219,1 DIN 2642 — USt 37-1

Bezeichnung eines glatten Bundes (B) von Nennweite 200 für Rohr-Außendurchmesser  $d_1 = 219,1$  mm aus RSt 37-2:  
Bund B 200 x 219,1 DIN 2642 — RSt 37-2

Bezeichnung eines Vorschweißbördels (G) von Nennweite 200, für Rohr-Außendurchmesser  $d_1 = 219,1$  mm aus Stahl,  
mit der Werkstoffnummer 1.4571 oder dem Kurznamen X 10 CrNiMoTi 18 10:  
Bördel G 200 x 219,1 DIN 2642 — 1.4571

Soll der Bund mit einer anderen Dichtungsform nach DIN 2526 geliefert werden, so ist dies zu vereinbaren.

Rohr-Anschlußmaße			Flansch					Schrauben			Bund und Bördel <sup>1)</sup>							Gewicht (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	90	16	14	60	3	4	M 12	14	14,5	10	40	9	1,8	3	3	0,599	0,087
	17,2	—		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	—		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	—		27,6															
25	—	30	115	33	16	85	4	4	M 12	14	31	12	68	15	2	3	4	1,11	0,276
	33,7	—		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	—		43,1															
40	—	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
	48,3	—		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	—		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
	114,3	—		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	—		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	—		170,5															
200	219,1	—	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	—		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		372,2															
400	406,4	—	565	413	32	515	6	16	M 24	26	411	24	482	—	—	—	6	25,0	8,28
	—	419		423,7															
500	508	—	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	813	—	1015	824	56	950	7	24	M 30	33	821,5	30	905	—	—	—	7	113,2	29,2

<sup>1)</sup> Bördel ab Nennweite 350 nicht genormt.

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

Werkstoff:

Flansch: USt 37-1 nach DIN 17 100 (andere Werkstoffe nach Vereinbarung)

Bördel: Stähle nach DIN 17 100, DIN 17 155, DIN 17 440

Kupfer nach DIN 1787

Kupfer-Knetlegierungen nach DIN 17 671

Aluminium nach DIN 1746

Bund: RSt 37-2 nach DiN 17 100

Herstellverfahren, Lieferzustand und Kennzeichnung: nach DIN 2519