

# Schweißflansche mit Ansatz

Nenndruck 10

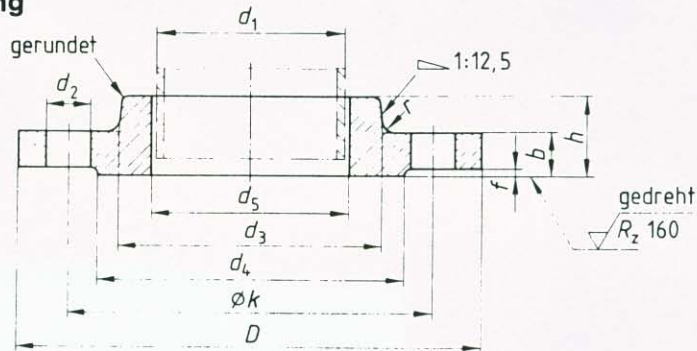
Nach DIN 86029  
Stand Januar 1987

Hubbed slip-on flanges for welding; nominal pressure 10

Ersatz für Ausgabe 11

Maße in mm

## 1 Maße, Bezeichnung



Bezeichnung eines Schweißflansches von Nennweite DN 250:

Flansch DIN 86 029 – 250

Tabelle 1. Flanschmaße

Rohr-Anschlußmaße Nennweite DN	Rohr $d_1$	Flansch					Ansatz		Dichtleiste		Schrauben			Gewicht (7,85 kg/dm <sup>3</sup> ) kg ≈
		$D$	$d_5$	$b$	$k$	$h$	$d_3$	$r$	$d_4$	$f$	Anzahl	Ge- winde	$d_2$	
Für Nennweiten 10 bis 175 sind Schweißflansche mit Ansatz nach DIN 86 030, Nenndruck 16, zu verwenden.														
200	219,1	340	222	24	295	44	247	6	268	3	8	M 20	22	9,9
250	273	395	276	26	350	46	300	6	320	3	12	M 20	22	12,7
300	323,9	445	327	26	400	46	352	6	370	4	12	M 20	22	14,4
350	355,6	505	359	26	460	53	398	10	430	4	16	M 20	22	22,3
400	406,4	565	410	26	515	57	448	10	482	4	16	M 24	26	26,7
(450)	457	615	461	28	565	62	502	10	532	4	20	M 24	26	32,3
500	508	670	512	28	620	67	552	10	585	4	20	M 24	26	37,3
600	610	780	614	28	725	75	658	10	685	5	20	M 27	30	48,3
700	711	895	716	30	840	77	760	10	800	5	24	M 27	30	62,7
800	813	1015	818	32	950	84	864	10	905	5	24	M 30	33	83,4
900	914	1115	920	34	1050	88	969	10	1005	5	28	M 30	33	99,2
1000	1016	1230	1022	34	1160	92	1071	10	1110	5	28	M 33	36	116,8

Eingeklammerte Nennweite möglichst vermeiden.