

## Blockflansche

Anschlußmaße PN 10 bis PN 40

**DIN 28117**

Block flanges; Connecting dimensions for pressure ratings PN 10 to PN 40

Ersatz für Ausgabe 05.76

Maße in mm

### 1 Anwendungsbereich

Diese Norm ist entsprechend den Technischen Regeln Druckbehälter (TRB) anzuwenden für Blockflansche aus unlegierten Stählen, nichtrostenden Stählen und unlegierten Stählen mit Verkleidungen aus nichtrostenden Stählen für Nennweiten DN 15 bis DN 500 mit Anschlußmaßen nach DIN 2501 Teil 1 Nenndruck PN 10 bis PN 40.

Es sind zwei verschiedene Formen festgelegt:

- Form A ohne Schweißansatz
- Form B mit Schweißansatz

Die Auswahl der Formen A oder B richtet sich nach der Art der Befestigung an der Wandung des Apparates.

Die Flansche sind für Schutzüberzüge bei Ausrundung der Innenkante geeignet. Für Auskleidungen aus nichtrostendem Stahl siehe Abschnitt 3.

### 2 Maße, Bezeichnungen, Gewichte

Allgemeintoleranzen: DIN 7168 - m, Toleranzen für Flanschanschlußmaße nach DIN 2519

Oberflächenangaben nach DIN ISO 1302

#### Form A ohne Schweißansatz

#### Form B mit Schweißansatz

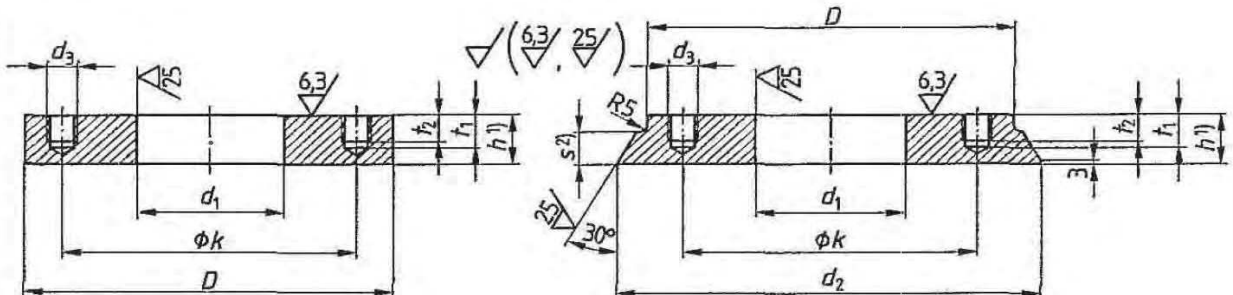


Bild 1.

Bezeichnung eines Blockflansches Form A, Dichtfläche glatt - Form B, Nennweite DN 200, Flanschanschlußmaße PN 25, Blockflansch aus Stahlsorte H11:

Blockflansch DIN 28 117 - A B 200 PN 25 - H11

Bezeichnung eines Blockflansches Form A, Dichtfläche mit Nut - Form N, Nennweite DN 200, Flanschanschlußmaße PN 25, Blockflansch aus Stahlsorte H11, Verkleidung aus nichtrostendem Stahl, Werkstoff-Nr 1.4571 (Kurzzeichen für Werkstoff-Kombination: H27):

Blockflansch DIN 28 117 - A N 200 PN 25 - H27

- 1) Die Dicke  $h$  ist konstruktives Mindestmaß, die sich aus der Einschraubtiefe der Stiftschrauben ergibt. Sie muß größer vereinbart werden, wenn der Blockflansch für gewölbte Aufsitzflächen weiter bearbeitet werden soll (siehe Abschnitt 3) oder als Anschluß für Auslaufarmaturen nach DIN 28 140 Teil 1 Verwendung findet. Nut und Rücksprung dürfen eingearbeitet werden.
- 2) Maß  $s$  ist Richtmaß, bei gesenkgeschmiedetem Blockflansch Rohmaß. Fertigmaß und Form der Schweißkante richten sich nach der Anschlußwanddicke des Apparates.



HEBEI HAIHAO GROUP  
Mengcun, Cangzhou, Hebei, China  
www.haihaopiping.com

ISO, ABS, CE/PED APPROVED  
Professional Steel Piping Solution  
Email: sales@haihaogroup.com

Nennweite DN	Nenndruck PN			Durchmesser						Höhe h <sup>1)</sup> s <sup>2)</sup>		Gewindelöcher			Gewicht kg ≈ Form A B		
				D	k	Bohrung d <sub>1</sub> d <sub>2</sub>		Verkleidung aus nicht-rostendem Stahl d <sub>4</sub> d <sub>5</sub>									
15			40	95	65	15	120	-	-	25	16	4	M 12	18	12	1,2	1,5
20			40	105	75	20	130	-	-	25	16	4	M 12	18	12	1,5	1,8
25			40	115	85	25	140	-	-	25	16	4	M 12	18	12	1,8	2,3
32			40	140	100	32	170	-	-	30	20	4	M 16	23	16	3,3	4,0
40			40	150	110	40	180	-	-	30	20	4	M 16	23	16	3,7	4,5
50			40	165	125	50 <sup>3)</sup>	200	-	-	30	20	4	M 16	23	16	4,4	5,5
65	16											4				5,4	6,6
		40	185	145	65	220	-	-	30	20	8	M 16	23	16	5,3	6,5	
80			40	200	160	80 <sup>3)</sup>	230	-	-	30	20	8	M 16	23	16	6,0	7,1
100	16			220	180	100 <sup>3)</sup>	250	-	-	30	20	8	M 16	23	16	6,9	8,0
		40	235	190	100	265	-	-	36	20	M 20		28	20	9,6	10,7	
125	16			250	210	125	280	184	184	30	20	8	M 16	23	16	8,4	9,7
		40	270	220	310		42			25	M 24		33	24	14,0	16,3	
150	16			285	240	150 <sup>3)</sup>	320	210	210	36	20	8	M 20	28	20	12,6	13,8
		40	300	250	150	340	214	42		25	M 24		33	24	16,7	19,3	
200	10					200 <sup>3)</sup>	380	266	266	36	20	8	M 20	28	20	16,4	19,0
		16															
	25			360	310	200	410	274	268	42	25	12	M 24	33	24	21,9	26,2
		40	375	320	425		280	45		25	M 27		36	25	22,7	27,2	
250	10			395	350	250 <sup>3)</sup>	430	320	320	36	20	12	M 20	28	20	20,0	22,5
		16		405	355	455	475			330	45		25	M 24	33	24	25,0
	25			425	370	250	510	340	324	52	30		M 27	36	25	31,2	36,2
		40	450	385	575		403	52	30	M 30	40		30	42,6	50,4		
300	10			445	400	300 <sup>3)</sup>	480	370	370	36	20	12	M 20	28	20	23,3	26,0
		16		460	410	300	510	374	372	42	25		M 24	33	24	30,2	35,7
	25			485	430		535	388	45	25	M 27		36	25	38,3	44,0	
		40	515	450	575	403	52	30	M 30	40	30		53,2	62,2			
350	10			505	460	350	550	430	430	36	20	16	M 20	28	20	28,3	34,2
		16		520	470		570	434	42	25	M 24		33	24	35,9	45,0	
	25			555	490		615	445	432	52	30		M 30	40	30	56,2	66,6
		40	580	510	645		460	55	30	M 33	43		32	68,4	83,0		
400	10			565	515	400	610	481	481	42	25	16	M 24	33	24	39,6	45,3
		16		580	525		630	485	484	45	25		M 27	36	25	47,0	53,8
	25			620	550		680	502	55	30	M 33		43	32	72,0	82,4	
		40	660	585	730		532	60	35	M 36	47		35	96,0	110		
500	10			670	620	500	720	585	585	42	25	20	M 24	33	24	49,5	57,3
		16		715	650		775	607		52	30		M 30	40	30	80,0	92,0
	25			730	660		790	612		55	30		M 33	43	32	91,0	103
		40	755	670	825		614	65		35	M 39		50	38	120	137	

1) und 2) siehe Seite 1

3) Diese Bohrungen d<sub>1</sub> werden für Auslaufarmaturen nach DIN 28 140 Teil 1 größer ausgeführt.

4) Die nutzbare Gewindelänge entspricht einer Einschraubtiefe von ≈ d<sub>3</sub>.

Für Form A ohne Verkleidungen

Dichtfläche Form B  
glatt

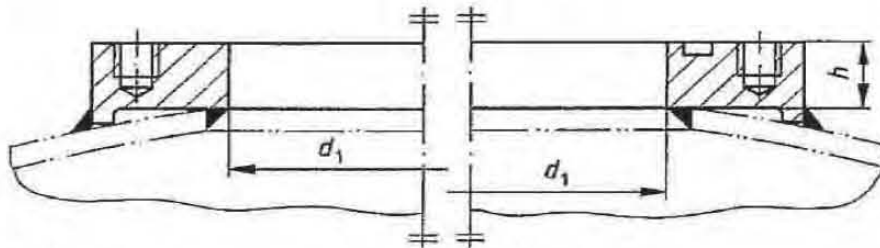


Bild 2.

Dichtfläche Form F  
mit Nut

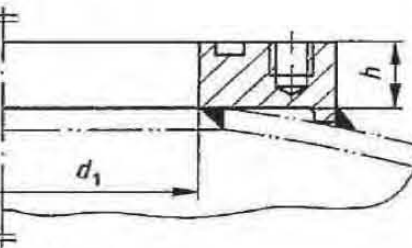


Bild 3.

Entlüftungsbohrung für Form A  
ohne Verkleidung

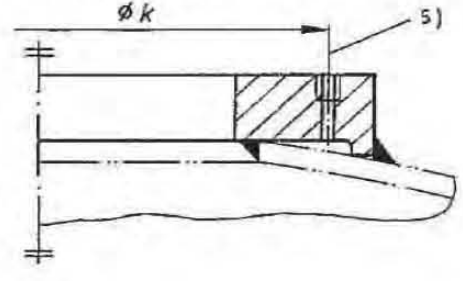


Bild 4.

Für Form A mit Verkleidungen aus nichtrostendem Stahl  
ab Nennweite DN 125 bis DN 500

Dichtleiste Form C

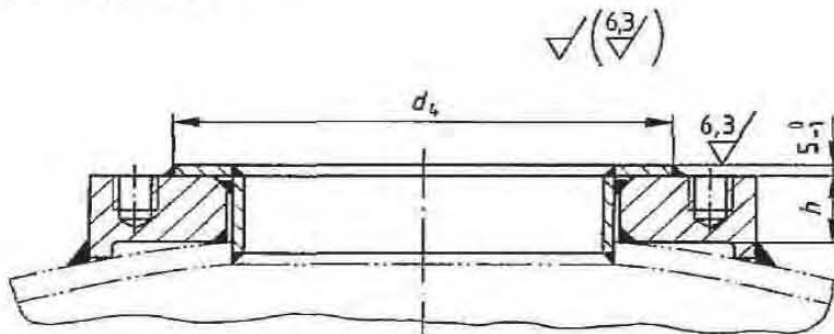


Bild 5.

Dichtleiste Form N  $\sqrt{(6.3/25)}$

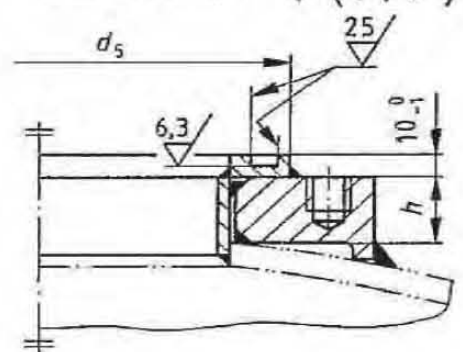


Bild 6.

Anordnung der Prüf- und Entlüftungsbohrungen für Form A mit Verkleidung

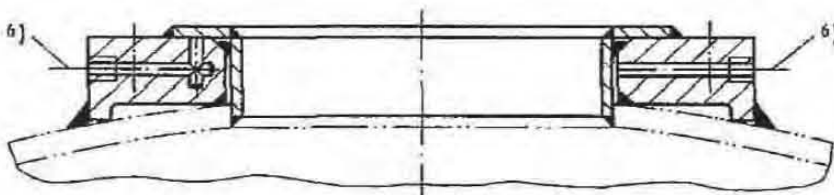


Bild 7.

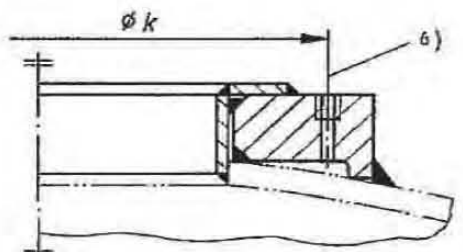


Bild 8.

Verstärkung: Wird der Blockflansch zur Ausschnittverstärkung nach AD-Merkblatt B9 verwendet, kann es besonders bei größeren Nennweiten zweckmäßig sein, das Maß  $D$  und gegebenenfalls auch die Maße  $d_2$  und  $h$  zu vergrößern.

Schweißnähte: Für die Gestaltung und Ausführung der Schweißnähte gilt DIN 8558 Teil 2.

- 5) Eine Entlüftungsbohrung mit 6,8 mm Durchmesser, verschlossen und angeordnet wie in Fußnote 6) beschrieben.  
6) Die Prüf- bzw. Entlüftungsbohrungen müssen unabhängig voneinander zwischen zwei Schraubenlöchern angeordnet werden. Sie werden in der Regel mit 6,8 mm Durchmesser und Verschlußstopfen M 8 ausgeführt. Die Bohrungen dürfen nach Vereinbarung auch nach Wahl des Herstellers in geeigneter Weise verschlossen werden.