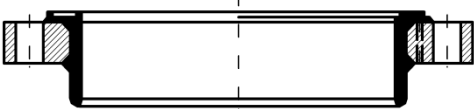
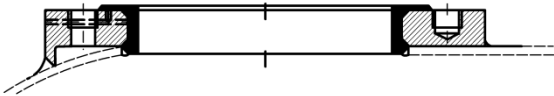
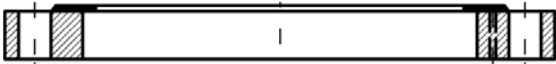
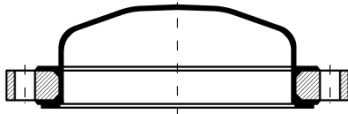
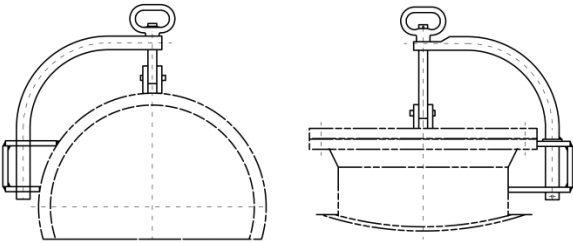




Plattierte Flansche und Stutzen DN 25 – 600, PN 6 – 40 ANSI (ASA) 1" – 24" 150 lbs u. 300 lbs	Seite 4 - 8	
Plattierte Blockflansche DN 25 – 500 PN 10 – 40	Seite 9, 10	
Plattierte Flansche und Stutzen DN 300 – 2000 DIN 28031 DN 300 – 2000 DIN 28036	Seite 11 - 13	
Plattierte Flansche und Stutzen DN 1000 – 2000 DIN 28038	Seite 14, 15	
Plattierte Aufschweißflansche für alle Nenndrücke bis DN 2000		
Plattierte Blindflansche für alle Nenndrücke bis DN 1400	Seite 16 - 21	
Plattierte Flansche mit eingeschweißten gewölbten Böden		
Schwenkvorrichtungen nach DIN 28124 Teil 4	Seite 22 - 28	
Mannlochverschlüsse DIN 28124 Teil 1 – 3		
Klappverschlüsse DIN 28125 Teil 1		
Plattierte Rührwerkflansche DIN 28137		
Sonderausführungen nach Ihren Wünschen in plattierter Ausführung, aus Stahl oder Edelstahl. Außer unserem KOMBI-Programm sind alle Ausführungen auch mit Dichtflächen Form N + F bzw. Form R + V lieferbar.		



Wir sind ein vom TÜV zugelassener Betrieb für den Bau von Druckbehältern und Druckbehältern.

Die in unserem Katalog aufgeführten Teile sind vom TÜV - Pfalz, Anlagen- u. Betriebstechnik GmbH

- Fachabteilung Druckgeräte -
bauteilgeprüft und zugelassen.

Zulassungen liegen vor.

Zulassungen und Bescheinigungen

Umstempelvereinbarung mit dem TÜV - Pfalz

Zulassung gem. AD - Merkblatt HP0

Prüfungen gem. TRD 201; AD - Merkblatt HP2 / 1

DIN EN 287/1; HP 3; DIN EN 288/3; HP 5 / 2

Schweißzulassungen

Werkstoffe der Gruppe 1 nach AD-Merkblatt HP0 Tafel 1

bzw. der Gruppe 1 der Tabelle 3 nach EN 288/3

Werkstoffe der Gruppe 6 nach AD-Merkblatt HP0 Tafel 1

bzw. der Gruppe 9 der Tabelle 3 nach EN 288/3

Werkstoff der Gruppe 7 nach AD-Merkblatt HP0 Tafel 1

1.4539 gem. VdTÜV - W.Blatt 421

und alle sich daraus ergebenden Mischverbindungen.





Plattierte Flansche und Stutzen PN 6 bis PN 40 mit glatter Dichtleiste sowie Nut und Feder

Werknorm

PF 6 - 40

Maße in mm

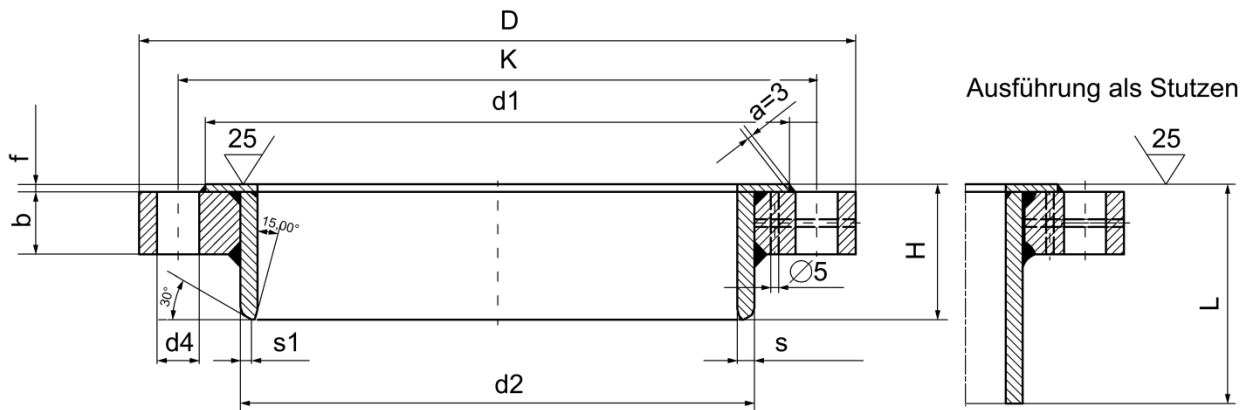
In Anlehnung an DIN 28025 und DIN EN 1092-1
Oberflächenangaben nach DIN ISO 1302

Anwendungsbereich:

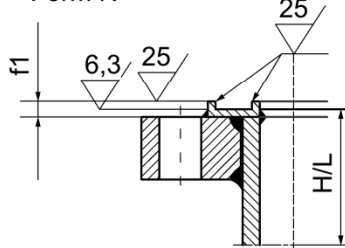
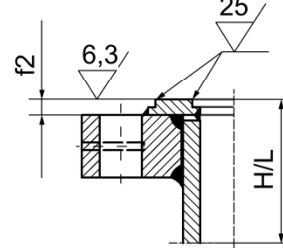
Die Flansche können für den angegebenen Betriebsdruck bei Temperaturen bis 120° C verwendet werden.

Bei höheren Temperaturen als 120° C bis 300° C ist der Abfall der Streckgrenze zu berücksichtigen.

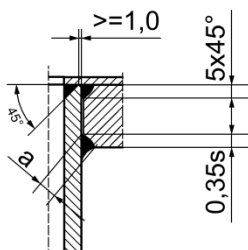
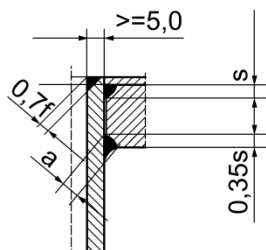
eitere Abmessungen jeweils nach Maßvorgabe.



Ausführung als Stutzen

Dichtfläche mit Nut
Form NDichtfläche mit Feder
Form FHU-Naht nach Wahl
des Herstellers

s	<10	>10
r	6	8

Maße für Vor und Rücksprung nach DIN 2513
Dichtfläche auch mit Vor- und RücksprungBei Ausführung $s \leq 5,0$ Bei Ausführung $s \geq 6,0$ Regelfall
HV-Naht

a	pe x di
0,7s	<10 000
1,0s	<20 000

Schweißkante
bei $s_1 = s$ **Bestellbeispiel:** Plattierter Flansch DN 250/273 PN 10 - C - S235JR/1.4541**Bestellbeispiel:** PF 250/273 - PN 10 - C - S235JR/1.4541**Bestellbeispiel:** Plattierter Stutzen DN 250 x 5 x 200 PN 10 - C - S235JR/1.4541**Bestellbeispiel:** PS 250/273 x 5 x 200 PN 10 - C - S235JR/1.4541

Werkstoffe

Flansch

S235JR oder P265GH

Flansch

PN 16 ab DN 500 sowie PN 25 u. PN 40 P265GH

Plattierung

Nichtrostender Stahl W-Nr. 1.4541 oder 1.4571 und andere

Erich Pokrandt GmbH
August-Bebel-Str. 3
67454 Hassloch / PfalzTelefon: 06324 / 923 923
Telefax: 06324 / 923 999
e-mail: info@pokrandt.de

Stand: 01.03.2020

Seite 3



Plattierte Flansche und Stutzen PN 6 bis PN 40 mit glatter Dichtleiste sowie Nut und Feder

Werknorm
PF 6 - 40

Maße in mm

In Anlehnung an DIN 2573, 2576 und 28025

Nenn- druck PN	Nenn- weite DN	d2		Flansch			Plattierung									Schrauben		Gew.						
		Reihe 1	Reihe 2	D	b	K	H	L	≈ d1	s	s1	f	f1	f2	An-	d4	kg							
6	25	33,7	30,0	100	14	75	38	ca. 500	60	3,6	2,6	3	-	-	-	4	11,5	0,9						
	32	42,4	38,0	120	16	90	40		70								14	1,4						
	40	48,3	44,5	130		100	42		80									1,6						
	50	60,3	57,0	140		110	45		90		1,9													
	65	76,1	-	160		130	110		2,4															
	80	88,9	-	190	18	150	50		128	3,2	8						18	3,8						
	100	114,3	108,0	210		170	52		148	3,6								4,2						
	125	139,7	133,0	240	20	200	55		178	4,0								4,0	5,7					
	150	168,3	159,0	265	22	225	60		202	5,0		5,0				6,5								
	200	219,1	-	320		280	55		258			8,7												
	250	273,0	267,0	375	24	335	60		312	4,0	4,0	12				22	11,5							
	300	323,9	318,0	440		395	62		365								14,4							
	350	355,6	368,0	490	26	445	65		415	5,0	5,0						16	21,0						
	400	406,5	419,0	540	28	495			465									26,0						
	450	457,0	470,0	595	30	550	68		520			28,0												
	500	508,0	521,0	645	30	600	70		570			30,8												
600	609,6	622,0	755	34	705	670		26	46,0															
10	200	219,1	-	340	24	295	62	ca. 500	268	5,0	5,0	4	10	10	8	11,4								
	250	273,0	267,0	395	26	350	68		320						12	14,9								
	300	323,9	318,0	445	26	400	68		370						16	17,4								
	350	355,6	368,0	505	30	460	68		430							25,2								
	400	406,4	419,0	565	32	515	72		482						20	26	33,5							
	450	457,0	470,0	615	36	565	75		530								41,0							
	500	508,0	521,0	670	38	620	75		585								48,5							
	600	609,6	622,0	780	42	725	85		685						30	68,0								
16	25	33,7	30,0	115	16	85	38	ca. 500	68	3,6	2,6	3	10	10	4	14	1,3							
	32	42,4	38,0	140	18	100	40		78							18	1,8							
						100											2,1							
	40	48,3	44,5	150	18	110	42		88		2,9						2,8							
	50	60,3	57,0	165	20	125	45		102		8(4)				3,5									
	65	76,1	-	185	20	145	45		122	8					4,6									
	80	88,9	-	200	20	160	50		138		4,0				3,2	22	4,8							
	100	114,3	108,0	220	22	180	52		158						3,6		7,1							
	125	139,7	133,0	250	22	210	55		500	188	4,0	4,0			4			12	26	8,5				
	150	168,3	159,0	285	24	240	55			212										11,6				
	200	219,1	-	340	26	295	62			268	5,0	5,0						16		18,4				
	250	273,0	267,0	405	29	355	70			320										24,0				
	300	323,9	318,0	460	32	410	78			378										35,0				
	350	355,6	368,0	520	35	470	82			438								20		46,0				
	400	406,4	419,0	580	38	525	85			490										63,0				
	450	457,0	470,0	640	42	585	90			545										80,0				
	500	508,0	521,0	715	46	650	90			610								33		121,0				
	600	609,6	622,0	840	55	770	105			725														

Die vorgegebene Rohrwanddicke s ist Regelausführung. Ab DN 200 auch dickere Ausführung möglich.





Plattierte Flansche und Stutzen PN 6 bis PN 40 mit glatter Dichtleiste sowie Nut und Feder

Werknorm
PF 6 - 40

Maße in mm

In Anlehnung an DIN 28025

Nenn- druck PN	Nenn- weite DN	d2		Flansch			Plattierung								Schrauben		Gew.								
		Reihe 1	Reihe 2	D	b	K	H	L	≈d1	s	s1	f	f1	f2	An-	d4	kg								
25	200	219,1	—	360	32	310	80	ca. 500	278	5,0	5,0	4	10	10	12	26	19,0								
	250	273,0	267,0	425	35	370	88		335							30	29,0								
	300	323,9	318,0	485	38	430	92		395							33	39,0								
	350	355,6	368,0	555	42	490	100		450								57,0								
	400	406,4	419,0	620	48	550	110		505	36	75,0														
	450	457,0	470,0	670	54	600	125		555		6,0				6,0	93,0									
	500	508,0	521,0	730	58	660	125		615		20				111,0										
	600	609,6	622,0	845	68	770	130		720	8,0					8,0	39	173,0								
40	25	33,7	30,0	115	16	85	40	ca. 500	68	3,6	2,6	3	10	10	4	14	1,5								
	32	42,4	38,0	140	18	100	42		78							18	2,1								
	40	48,3	44,5	150	18	110	45		88								2,4								
	50	60,3	57,0	165	20	125	48		102		2,9						3,1								
	65	76,1	—	185	22	145	52		122	4,0	3,2				8	3,9									
	80	88,9	—	200	24	160	58		138							3,6	5,1								
	100	114,3	108,0	235	26	190	65		162		3,6					22	7,5								
	125	139,7	133,0	270	28	220	68		188		4,0					26	9,9								
	150	168,3	159,0	300	30	250	75		218	5,0	5,0	4				12	30	11,6							
	200	219,1	—	375	36	320	88		285								33	26,5							
	250	273,0	267,0	450	42	385	105		345									42,0							
	300	323,9	318,0	515	52	450	115		410	6,0	6,0					16	36	60,0							
	350	355,6	368,0	580	58	510	125		465	8,0	8,0							87,0							
	400	406,4	419,0	660	65	585	135		535	10,0	10,0							20	39	131,0					
	450	457,0	470,0	685	d	610	135		560											133,0					
	500	508,0	521,0	755	d	670	140		615							165,0									

d-vom Besteller festzulegen

Die vorgegebene Rohrwanddicke s ist Regelausführung. Ab DN 200 auch dickere Ausführung möglich.



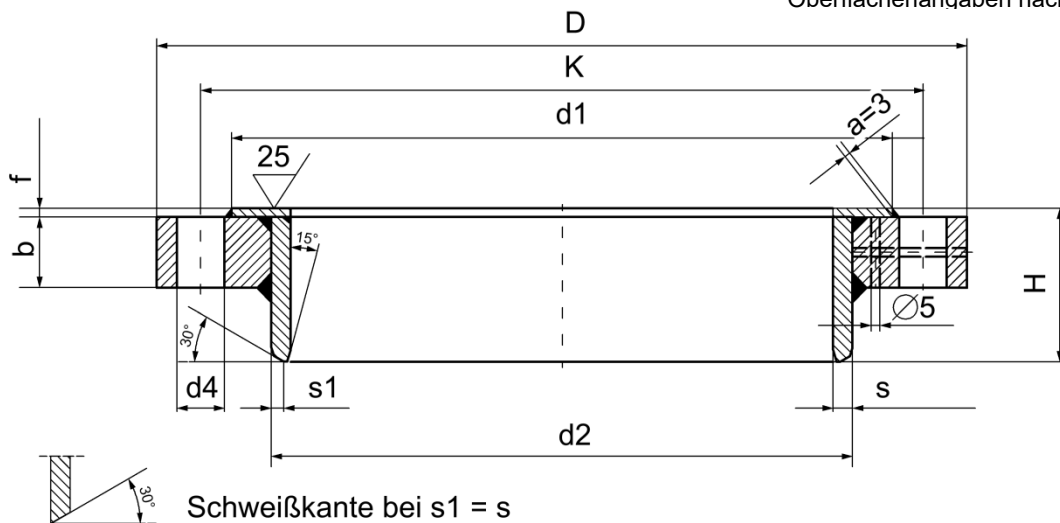


Plattierte Flansche und Stutzen ANSI (ASA) 150 lbs 300 lbs

Werknorm
PF 150 lbs 300
lbs

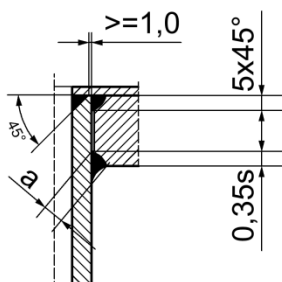
Maße in mm

In Anlehnung an ANSI 150 lbs, 300 lbs
Oberflächenangaben nach DIN ISO 1302

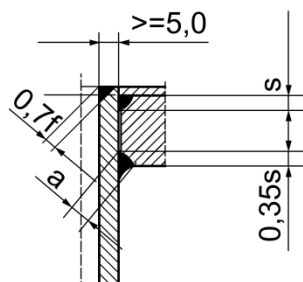


Schweißkante bei $s_1 = s$

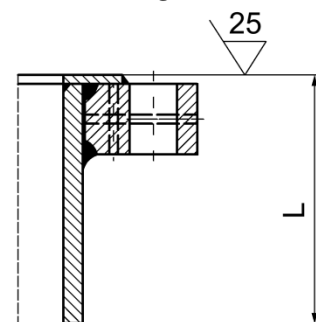
Bei Ausführung $s \leq 5,0$



Bei Ausführung $s \geq 6,0$



Ausführung als Stutzen



Regelfall
HV-Naht

a	pe x di
0,7s	<10 000
1,0s	<20 000

HU-Naht nach Wahl
des Herstellers

s	<10	>10
r	6	8

Flansche dieser Norm können auch mit Feder / Nut, Vorsprung / Rücksprung nach ANSI (ASA) B16.5 ausgeführt werden.

Bestellbeispiel: Platt. Flansche DN 2"/60,3 - 150 lbs – S235JR/1.4541
PF 2"/60,3 - 150 lbs – S235JR/1.4541

Bestellbeispiel: Platt. Stutzen DN 2"/60,3 x 3,6 x 200 - 150 lbs – S235JR/1.4541
PS 2"/60,3 x 3,6 x 200 - 150 lbs - S235JR/1.4541

Werkstoffe

Flansch
Plattierung

S235JR oder P265GH

Nichtrostender Stahl W-Nr. 1.4541 oder 1.4571 und andere



Erich Pokrandt GmbH
August-Bebel-Str. 3
67454 Hassloch / Pfalz

Telefon: 06324 / 923 923
Telefax: 06324 / 923 999
e-mail: info@pokrandt.de

Stand: 01.03.2020

Seite 6



Plattierte Flansche und Stutzen ANSI (ASA) 150 lbs 300 lbs

Werknorm
**150 lbs 300
lbs**

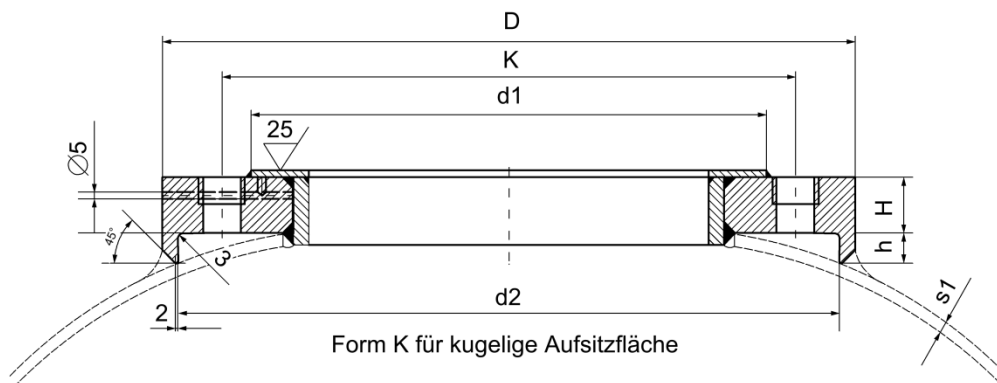
Nenn- druck lbs	Nenn- weite DN	Flansch					Plattierung					Schrauben		Gew.				
		d2	D	b	K	H	L	≈d1	s	s1	f	An- zahl	d4	kg				
150	1 "	33,7	108	15	79,4	38	ca. 500	51	3,6	2,6	3	4	16	0,9				
	1¼ "	42,4	117	16	88,9	40		63						1,4				
	1½ "	48,3	127	18	98,4	42		73						1,4				
	2 "	60,3	152	19	121	45		92						2,3				
	2½ "	76,1	178	23	140	45		105						3,2				
	3 "	88,9	190	24	152	50		127	3,6									
	4 "	114,3	229	24	190	52		157	3,6									
	5 "	139,7	254	24	216	55		186	4,0									
	6 "	168,3	279	26	241	60		216										
	8 "	219,1	343	29	298	62		270										
	10 "	273,0	406	31	362	68		324										
	12 "	323,9	483	32	432	78		381										
	14 "	355,6	533	35	476	82		413										
	16 "	406,4	597	37	540	85		470										
	18 "	457,0	635	40	578	90		533										
	20 "	508,0	698	43	635	90		584										
	24 "	609,6	813	48	749	105		692										
300	1 "	33,7	124	18	88,9	38	ca. 500	51	3,6	2,6	3	4	19	1,6				
	1¼ "	42,4	133	19	98,4	40		63						1,9				
	1½ "	48,3	156	21	114	42		73						2,8				
	2 "	60,3	165	23	127	45		92						3,6				
	2½ "	76,1	190	26	149	45		105				8	22	4,9				
	3 "	88,9	210	29	168	50		127	4,0	3,2				6,3				
	4 "	114,3	254	32	200	52		157						12,4				
	5 "	139,7	279	35	235	55		186						12,8				
	6 "	168,3	318	37	270	60		216		12		16,6						
	8 "	219,1	381	42	330	80		270				26		26,1				
	10 "	273,0	444	48	387	88		324	5,0	5,0	4	16	29	36,2				
	12 "	323,9	521	51	451	92		381						32	52,5			
	14 "	355,6	584	54	514	100		413				20		71,0				
	16 "	406,4	648	58	572	110		470						91,0				
	18 "	457,0	711	61	629	125		533	6,0	6,0	5	24	35	113,0				
	20 "	508,0	775	64	686	125		584						138,0				
	Die vorgegebene Rohrwanddicke s ist Regelausführung. Dickere Ausführung ab 8 ".																	

Die vorgegebene Rohrwanddicke s ist Regelausführung. Dickere Ausführung ab 8 ".

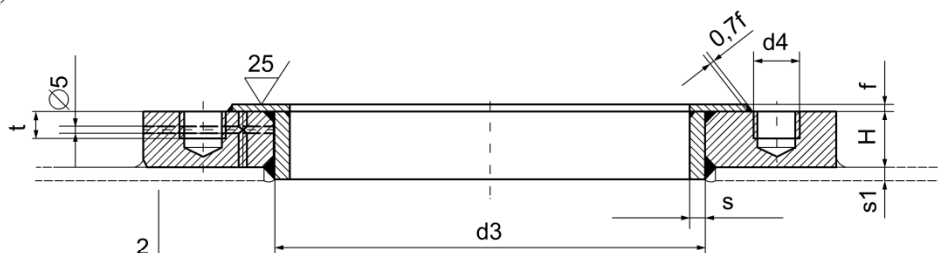


Maße in mm

In Anlehnung an DIN 28117
Oberflächenangaben nach DIN ISO 1302

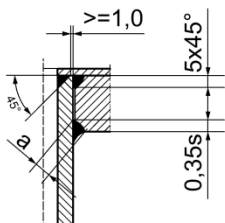


Form K für kugelige Aufsitzfläche

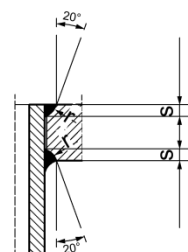
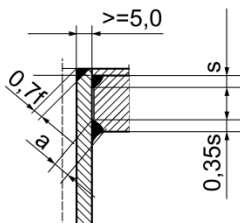


Form G für glatte Aufsitzfläche

Bei Ausführung $s \leq 5,0$



Bei Ausführung $s > 6,0$



Regelfall
HV-Naht

a	pe x di
0,7s	<10 000
1,0s	<20 000

HU-Naht nach Wahl
des Herstellers

s	<10	>10
r	6	8

Dichtfläche auch mit Nut nach DIN 2512 bzw. Rücksprung nach DIN 2513

Bestellbeispiel: Platt. Blockflansch DN 50/60,3 PN 40 x h1 x s1- K - S235JR/1.4541
PBF 50/60,3- 40 x h1 x s1 - K - S235JR/1.4541

Das Maß h1 ist abhängig vom Radius der Aufsitzfläche. Das Maß s1 ist die vorgesehene Wanddicke des gewölbten Bodens. Beide Maße sind gemäß o.g. Beispiel bei Bestellung anzugeben.

Blockflansche dieser Norm können auch mit Nut und Feder ausgeführt werden.

Werkstoffe

Flansch S235JR oder P265GH
Plattierung Nichtrostender Stahl W-Nr. 1.4541 oder 1.4571 und andere

Die vorgegebene Rohrwanddicke s ist Regelausführung. Dickere Ausführung ab DN 200.



Plattierte Blockflansche PN 10 – PN 40

Werknorm
PBF 10 - 40

Nenn- druck PN	Nenn- weite DN	d3		Flansch				Plattierung			Schrauben				Gew.							
		Reihe 1	Reihe 2	D	H	K	d2	≈d1	s	f	An-	d4	t	t1	kg							
10	200	219,1	—	340	39	295	320	268	5,0	4	8	M20	20	27	16,4							
	250	273,0	267	395		350	375	320			12				20,0							
	300	323,9	318	445		400	425	370			16				23,3							
	350	355,6	368	505		460	485	430				M24	24	32	31,5							
	400	406,4	419	565		515	545	482							39,6							
	450	457,0	470	615		565	595	530							43,4							
	500	508,8	521	670		620	650	585			49,5											
16	25	33,7	30,0	115	25	85	100	68	3,6	3	4	M12	12	18	1,8							
	32	42,4	38,0	140	30	100	120	78				M16	16	23	3,3							
	40	48,3	44,5	150		110	130	88							3,7							
	50	60,3	57,0	165		125	145	102							4,4							
	65	76,1	—	185		145	165	122							5,4							
	80	88,9	—	200	160	180	138	4,0	8	6,0												
	100	114,3	108,0	220	180	200	158			6,9												
	125	139,7	133,0	250	210	230	188			8,4												
	150	168,3	159,0	285	36	240	285			212	M20	20	27	12,6								
	200	219,1	—	340	295	320	268			16,4												
	250	273,0	267,0	405	42	355	385	320	5,0	4	12	M24	24	32	25,0							
	300	323,9	318,0	460		410	440	378							30,2							
	350	355,6	368,0	520	45	470	500	438			16	M27	27	34	47,0							
	400	406,4	419,0	580		525	560	490							54,6							
	450	457,0	470,0	640		585	620	545							54,6							
	500	508,0	521,0	715		52	650	690							610	20	M30	30	40	80,0		
25	200	219,1	—	360	42	310	340	278	5,0	4	12	M24	24	32	21,9							
	250	273,0	267,0	425	45	370	405	335				M27	27	34	31,2							
	300	323,9	318,0	485	50	430	465	395			16	M30	30	40	38,3							
	350	355,6	368,0	555		490	530	450	55,0													
	400	406,4	419,0	620	55	550	595	505	6,0	5	20	M33	33	42	72,0							
	450	457,0	470,0	670		600	645	555							79,0							
	500	508,0	521,0	730		660	705	615							91,0							
40	25	33,7	30,0	115	25	85	100	68	3,6	3	4	M12	12	18	1,8							
	32	42,4	38,0	140	30	100	120	78				M16	16	23	3,3							
	40	48,3	44,5	150		110	130	88							3,7							
	50	60,3	57,0	165		125	145	102							4,4							
	65	76,1	—	185		145	165	122							5,3							
	80	88,9	—	200	160	180	138	4,0	8	6,0												
	100	114,3	108,0	235	36	190	235			162	M20	20	27	9,6								
	125	139,7	133,0	270	42	220	250			188				M24	24	32	14,0					
	150	168,3	159,0	300	250	280	218			16,7												
	200	219,1	—	375	45	320	355			285	5,0	4	12	M27	27	34	22,7					
	250	273,0	267,0	450	52	385	425	345	42,6													
	300	323,9	318,0	515	60	450	490	410	6,0	5	16	M33	33	42	53,2							
	350	355,6	368,0	580		510	550	465							76,0							
	400	406,4	419,0	660		585	630	535							96,0							
	450	457,0	470,0	685		610	655	560							10,0	6	20	M36	36	46	100,0	
	500	508,0	521,0	755		65	670	725													615	M39

Die vorgegebene Rohrwanddicke s ist Regelausführung. Dickere Ausführung ab DN 200.





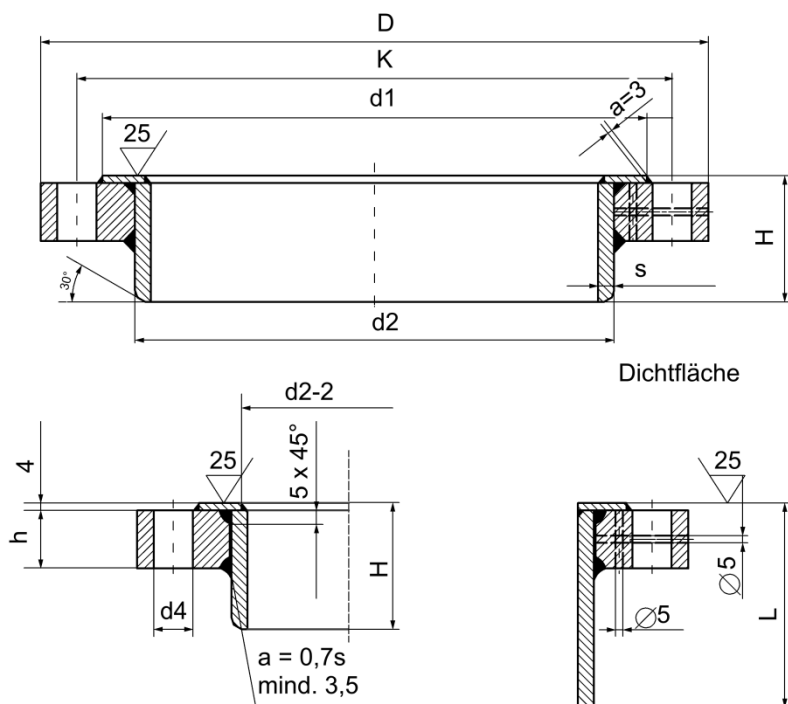
Plattierte Flansche und Stutzen DIN 28031 mit glatter Dichtleiste

Werknorm
PF 28031

Maße in mm

In Anlehnung an DIN 28031 und EN DIN 1092-1
Oberflächenangaben nach DIN ISO 1302

Anwendungsbereich
nach DIN 28030



Bestellbeispiel: Platt. Flansch DN 350/368 x 20 DIN 28031 – S235JR/1.4541

PF 350/355,6 DIN 28031 – S235JR/1.4541

Bestellbeispiel: Platt. Stutzen DN 350/355,6 x 20 x 4 x 200 DIN 28031 – S235JR/1.4541

PS 350/355,6 x 20 x 4 x 200 DIN 28031 – S235JR/1.4541

Werkstoff			Flansch Plattierung										
			S235JR oder P265GH Nichtrostender Stahl W-Nr. 1.4541 oder 1.4571 und andere										
Nenn- weite DN	d2		Flansch			Plattierung				Schrauben		Gew. kg	
	Reihe	Reihe	h	D	K	≈d1	H	L	s	An-	d4		
300	323,9	318	20	415	375	345	55	ca. 500	4,0	12	18	10,0	
350	355,6	368		460	420	390				16		11,0	
400	406,4	419		510	470	440				20		12,5	
450	457	–		550	510	480				24		13,5	
500	508	–		600	560	530				28		15,0	
600	600	–		700	660	630				32		19,0	
700	700	–		800	760	730				36		22,0	
800	800	–		900	860	830				40		25,0	
900	900	–		1000	960	930				44		28,0	
1000	1000	–		1100	1060	1030				48		31,0	
1100	1100	–	25	1200	1160	1130	60	5,0	5,0	48	23	36,0	
1200	1200	–		1320	1270	1240				52		54,0	
1300	1300	–		1420	1370	1340				56		61,0	
1400	1400	–		1520	1470	1440				60		65,0	
1500	1500	–		1620	1570	1540				64		70,0	
1600	1600	–		1720	1670	1640				68		75,0	
1700	1700	–		1820	1770	1740				72		80,0	
1800	1800	–	30	1920	1870	1840	65	6,0	6,0	60		95,0	
1900	1900	–		2020	1970	1940				64		100,0	
2000	2000	–		2120	2070	2040				68		105,0	

Die vorgegebene Rohrwanddicke s ist Regelausführung. Dünnere oder dickere Wanddicke bei Anfragen angeben.



Erich Pokrandt GmbH
August-Bebel-Str. 3
67454 Hassloch / Pfalz

Telefon: 06324 / 923 923
Telefax: 06324 / 923 999
e-mail: info@pokrandt.de

Stand: 01.03.2020

Seite 10



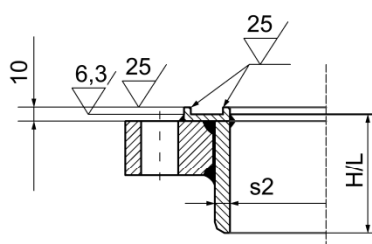
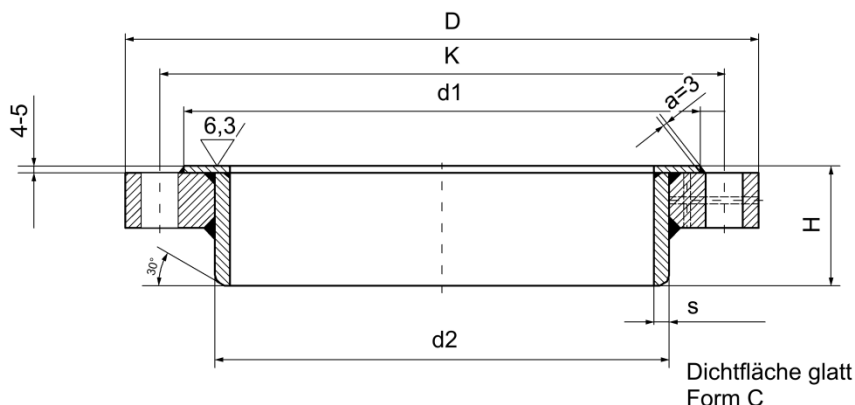
Plattierte Flansche und Stutzen DIN 28036 mit glatter Dichtleiste sowie Nut und Feder

Werknorm
PF 28036

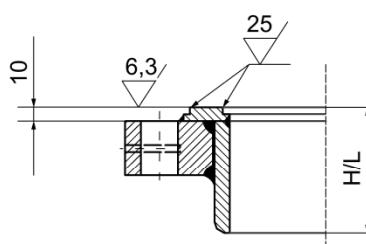
Maße in mm

In Anlehnung an DIN 28036
Oberflächenangaben nach DIN ISO 1302

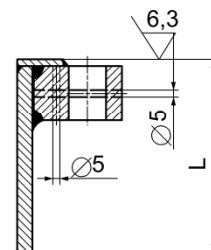
Anwendungsbereich: nach DIN 28030



Dichtfläche mit Nut
Form N



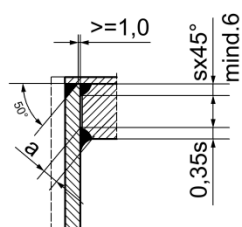
Dichtfläche mit Feder
Form F



Ausführung als Stutzen

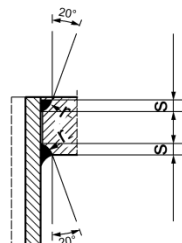
Maße für Nut und Feder nach DIN 28036
Dichtfläche auch mit Vor- und Rücksprung

Bei Ausführung $s \leq 6,0$
Bei N, F, V und R symmetr. V-Naht



Regelfall
HV-Naht

a	pe x di
0,7s	<10 000
1,0s	<20 000



HU-Naht nach Wahl
des Herstellers

s	<10	>10
r	6	8

Bestellbeispiel:

Plattierter Flansch DN 350/368 x 25 DIN 28036 - S235JR/1.4541

PF 350/368 x 25 DIN 28036 - C - S235JR/1.4541

Bestellbeispiel:

Plattierter Stutzen DN 350/368 x 25 x 4 x 200 DIN 28036 - C - S235JR/1.4541

PS 350/368 x 25 x 4 x 200 DIN 28036 - C - S235JR/1.4541

Werkstoff

Flansch
Plattierung

S235JR oder P265GH
Nichtrostender Stahl W-Nr. 1.4541 oder 1.4571 und andere



Erich Pokrandt GmbH
August-Bebel-Str. 3
67454 Hassloch / Pfalz

Telefon: 06324 / 923 923
Telefax: 06324 / 923 999
e-mail: info@pokrandt.de

Stand: 01.03.2020

Seite 11



Plattierte Flansche und Stutzen DIN 28036 mit glatter Dichtleiste sowie Nut und Feder

Werknorm
PF 28036

Nenn- weite DN	d2		Flansch			Plattierung				Schrauben		Gew.	
	Reihe 1	Reihe 2	h	D	K	≈d1	H	L	s	An-zahl	d4	kg	
300	323,9	318	25	415	375	350	70	ca. 500	4,0	12	18	13,0	
			30	430	385	355	75		4,0		23	17,0	
			40	445	395	360	85		5,0		27	25,0	
350	355,6	368	25	460	420	395	70		4,0	16	18	14,0	
			35	475	430	400	80		4,0		23	22,0	
			45	490	440	405	90		5,0		27	31,0	
400	406,4	419	25	510	470	445	70		4,0	16	18	16,0	
			35	525	480	450	80		4,0		23	24,0	
			45	545	495	460	90		5,0		27	37,0	
500	508,0	–	30	600	560	535	75		4,0	20	18	22,0	
			35	615	570	540	80		5,0		23	30,0	
			40	635	585	550	85		6,0		27	40,0	
			50	645	590	555	95		7,0		30	53,0	
600	600,0	–	30	700	660	635	75		4,0	24	18	28,0	
			40	710	665	640	85		5,0		23	40,0	
			45	730	680	645	90		6,0		27	53,0	
			50	745	690	655	95		7,0		30	65,0	
			55	760	695	655	100		8,0		33	80,0	
700	700	–	30	800	760	735	75		4,0	28	18	32,0	
			40	810	765	735	85		5,0		23	46,0	
			45	830	780	745	90		6,0		27	60,0	
			55	845	790	755	100		8,0		30	89,0	
			65	865	800	760	110		10,8		33	112,0	
800	800	–	35	900	860	835	75		4,0	32	18	37,0	
			40	915	870	840	85		5,0		23	54,0	
			50	930	880	845	95		6,0		27	75,0	
			65	945	890	855	110		8,0		30	109,0	
			75	965	900	860	120		10,0		33	144,0	
900	900	–	45	1015	970	940	85		5,0	36	23	60,0	
			60	1030	980	945	105		6,0		27	98,0	
			65	1045	990	955	110		8,0		30	122,0	
			75	1065	1000	960	120		10,0		33	161,0	
1000	1000	–	50	1115	1070	1040	90		5,0	40	23	74,0	
			60	1130	1080	1045	105		6,0		27	108,0	
1100	1100	–	55	1215	1170	1140	90		5,0	44	23	81,0	
1200	1200	–	55	1315	1270	1240	90		6,0	48	23	89,0	
1300	1300	–	60	1415	1370	1340	95		6,0	52	23	106,0	
1400	1400	–	60	1515	1470	1440	95		6,0	56	23	114,0	
1500	1500	–	65	1615	1570	1540	100		6,0	60	23	132,0	
1600	1600	–	65	1715	1670	1640	100		6,0	64	23	141,0	
1700	1700	–	65	1815	1770	1740	100		6,0	68	23	150,0	
1800	1800	–	65	1915	1870	1840	100		6,0	72	23	158,0	
2000	2000	–	70	2115	2070	2040	105		6,0	80	23	192,0	

Die vorgegebene Rohrwanddicke s ist Regelausführung. Dünnere oder dickere Wanddicke bei Anfrage angeben.





Plattierte Flansche und Stutzen DIN 28038 mit glatter Dichtleiste sowie Nut und Feder

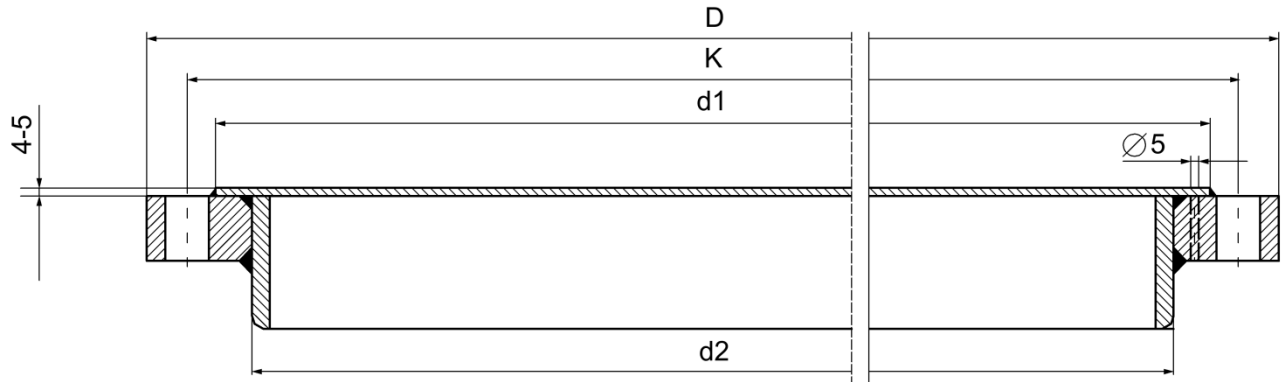
Werknorm
PF 28038

Maße in mm

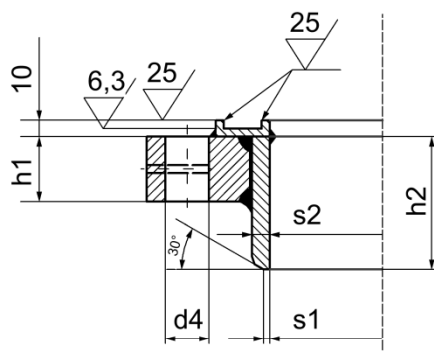
In Anlehnung an DIN 28038 und DIN EN 1092-1
Oberflächenangaben nach DIN ISO 1302

Anwendungsbereich:

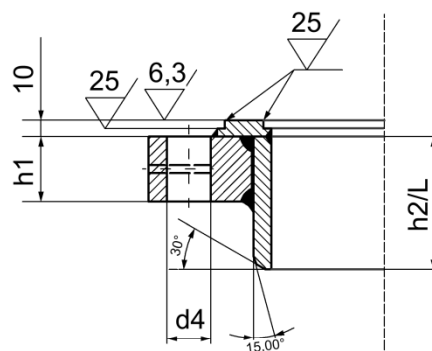
nach DIN 28030



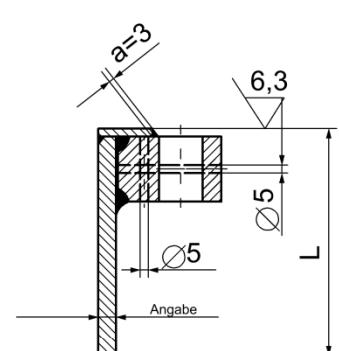
Dichtfläche glatt
Form C Anlehnung



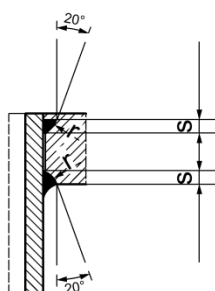
Dichtfläche mit Nut
Form D



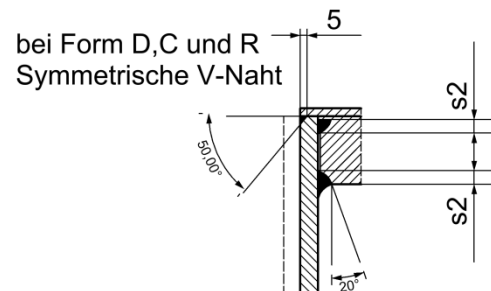
Dichtfläche mit Feder
Form F



Ausführung als Stutzen



s	<10	>10
r	6	8



bei Form D,C und R
Symmetrische V-Naht

Bestellbeispiel: Plattierter Flansch DN 1100 x 65 DIN 28038 - D - S235JR/1.4541

PF 1100 x 65 DIN 28038 - D - S235JR/1.4541

Bestellbeispiel: Plattierter-Stutzen DN 1100 x 65 x 8 x 200 DIN 28038 - D - S235JR/1.4541

PS 1100 x 65 x 8 x 200 DIN 28038 - D - S235JR/1.4541

Werkstoff

Flansch
Plattierung

S235JR oder P265GH

Nichtrostender Stahl W-Nr. 1.4541 oder 1.4571 und andere



Erich Pokrandt GmbH
August-Bebel-Str. 3
67454 Hassloch / Pfalz

Telefon: 06324 / 923 923
Telefax: 06324 / 923 999
e-mail: info@pokrandt.de

Stand: 01.03.2020

Seite 13



Plattierte Flansche und Stutzen DIN 28038 mit glatter Dichtleiste sowie Nut und Feder

Werknorm
PF 28038

Nenn- weite DN	d2	Flansch			Plattierung					Schrauben		Gew.	
		h1	D	K	≈d1	h2	s1	s2	L	An	d4	kg	
1000	1000	50	1130	1080	1045	82	6,0	10,0	ca. 500	40	27	95,0	
		65	1150	1095	1060	105	8,0	14,0			30	148,0	
		70	1170	1105	1065	118	10,0	16,0			33	179,0	
1100	1100	50	1230	1180	1145	82	6,0	12,0		44	27	104,0	
		65	1250	1195	1160	105	8,0	14,0			30	156,0	
		70	1270	1205	1165	118	10,0	16,0			33	195,0	
1200	1200	55	1330	1280	1245	82	6,0	10,0		48	27	122,0	
		65	1350	1295	1260	105	8,0	16,0			30	171,0	
		75	1370	1305	1265	118	10,0	16,0			33	223,0	
1300	1300	55	1435	1385	1350	92	6,0	12,0		52	27	137,0	
		70	1450	1395	1360	105	8,0	16,0			30	194,0	
		75	1470	1405	1365	118	10,0	16,0			33	239,0	
1400	1400	35	1515	1470	1440	67	6,0	10,0		56	23	83,0	
		60	1535	1485	1450	92	6,0	12,0			27	161,0	
		70	1550	1495	1460	105	8,0	14,0			30	210,0	
		75	1570	1505	1465	118	10,0	18,0			33	257,0	
1500	1500	40	1616	1570	1540	67	6,0	10,0		60	23	103,0	
		60	1635	1585	1550	92	6,0	12,0			27	172,0	
		70	1655	1600	1565	115	8,0	16,0			30	238,0	
		80	1675	1610	1570	128	11,0	20,0			33	310,0	
1600	1600	45	1715	1670	1640	67	6,0	10,0		64	23	120,0	
		60	1735	1685	1650	92	6,0	12,0			27	184,0	
		75	1755	1700	1665	115	8,0	16,0			30	272,0	
		80	1775	1710	1670	128	11,0	20,0			33	332,0	
1700	1700	45	1815	1770	1740	72	6,0	10,0		68	23	128,0	
		60	1835	1785	1755	92	6,0	12,0			27	194,0	
		75	1855	1800	1765	115	8,0	16,0			30	283,0	
		80	1875	1810	1770	128	11,0	20,0			33	351,0	
1800	1800	45	1915	1870	1840	72	6,0	10,0		72	23	136,0	
		65	1940	1890	1855	102	6,0	12,0			27	230,0	
		75	1955	1900	1865	115	8,0	16,0			30	300,0	
		80	1975	1910	1870	128	11,0	20,0			33	368,0	
2000	2000	45	2115	2070	2040	72	6,0	10,0		80	23	149,0	
		65	2140	2090	2055	102	6,0	12,0			27	255,0	
		85	2160	2105	2070	125	8,0	16,0			30	382,0	
		95	2180	2115	2075	138	11,0	20,0			33	493,0	

Die vorgegebenen Rohrwanddicken s1 u. s2 sind Regelausführung. Dickere oder dünnere Wanddicke bei Anfragen angeben.





Plattierte Blindflansche PN 6 bis PN 40 mit glatter Dichtleiste sowie Nut und Feder

Werknorm
BF 6 - 40

Maße in mm

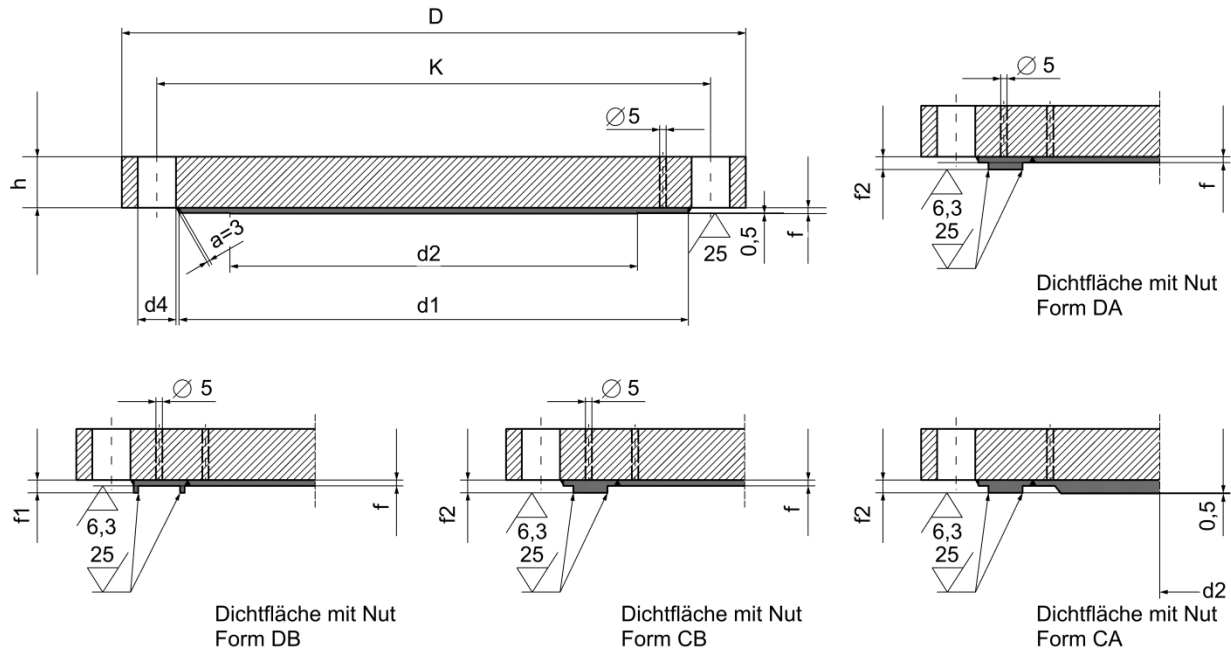
In Anlehnung an DIN EN 1092-1
Oberflächenangaben nach DIN ISO 1302

Anwendungsbereich:

Blindflanschen in den Abmessungen dieser Norm aus S235JR bzw. aus P265GH können bis zu Temperaturen von 120°C und Betriebsdrücken bis zu den in den einzelnen Tabellen angegebenen Nenndrücken verwendet werden. Bei höheren Temperaturen als 120°C ist der Abfall der Streckgrenze zu berücksichtigen.

Bei Vakuumbetrieb sind Schweißpilze vorzusehen. Diese sowie ev. Handgriffe bei Anfrage bitte angeben.

Form DA und CA für DN 15 bis DN 250 Form DB und CB ab DN 300 und größer.



Maße für Nut und Feder n. DIN 2512

Dichtflächen auch mit Vor- und Rücksprung, Maße nach DIN 2513

Bestellbeispiel: Plattierter Blindflansch DN 200 PN 10 – C – S235JR/1.4541
BF 200 PN 10 – C – S235JR/1.4541

Werkstoff		S235JR oder P265GH Nichtrostender Stahl W-Nr. 1.4541 oder 1.4571 und andere											
Nenn- druck	Nenn- weite	Flansch			Plattierung					Schrauben		Gew.	
PN	DN	D	h	K	≈d1	d2 max.	f	f1	f2	An-	d2	kg	
6	15	80	12	55	40	5	3	-	-	4	11	0,5	
	20	90	14	65	50	10						0,8	
	25	100		75	60	15						0,9	
	32	120		90	70	20					14	1,4	
	40	130		100	80	30						1,6	
	50	140		110	90	40						1,9	
	65	160	16	130	110	55				8	18	2,8	
	80	190		150	128	70						3,9	
	100	210		170	148	90						5,4	
	125	240	18	200	178	115					18	6,8	
	150	265	225	202	140	8,4							
	200	320	20	280	258	190				12	22	13,5	
	250	375	22	335	312	235						20,0	
	300	440		395	365	285						28,0	
	350	490		445	415	330						36,0	
	400	540		495	465	380	16			22		44,0	
	450	595	24	550	520	425						60,0	
	500	645		600	570	475						20	69,0
	600	755		705	670	575							91,0



Erich Pokrandt GmbH
August-Bebel-Str. 3
67454 Hassloch / Pfalz

Telefon: 06324 / 923 923
Telefax: 06324 / 923 999
e-mail: info@pokrandt.de

Stand: 01.03.2020

Seite 15



Plattierte Blindflansche PN 6 bis PN 40 mit glatter Dichtleiste sowie Nut und Feder

Werknorm
BF 6 - 40

Nenn- druck PN	Nenn- weite DN	Flansch			Plattierung					Schrauben		Gewicht Kg			
		D	h	K	≈d1	d2 max.	f	f1	f2	An-	d2				
10	200	340	24	295	268	190	3	8	10	8	22	18,0			
	250	395	26	350	320	235				12		26,0			
	300	445		400	370	285				4		26	34,0		
	350	505		460	430	330	45,0								
	400	565	515	482	380	55,0									
	450	615	28	565	530	425	20				72,0				
	500	670		620	585	475					84,0				
	600	780	34	725	685	575	30			125,0					
16	15	95	16	65	45	5	3	8	10	4	14	0,8			
	20	105	18	75	58	10					18	1,3			
	25	115		85	68	15						1,4			
	32	140		100	78	20						2,0			
	40	150		110	88	30						2,4			
	50	165		125	102	40						3,2			
	65	185		145	122	55						4,1			
	80	200	20	160	138	70					8	22	5,3		
	100	220		180	158	90							6,2		
	125	250	22	210	188	115							12	30	9,1
	150	285		240	212	140									11,4
	200	340	24	295	268	190					16	36	18,0		
	250	405	26	355	320	235							27,0		
	300	460	28	410	378	285					4	20	33	38,0	
	350	520	30	470	438	330								53,0	
	400	580	32	525	490	380								70,0	
	450	640	40	585	545	425								90,0	
	500	715	44	650	610	475					36	111,0			
	600	840	54	770	725	575							193,0		
25	200	360	30	310	278	190	3	8	10	12	26	24,2			
	250	425	32	370	335	235					30	35,6			
	300	485	34	430	395	285					16	33	49,0		
	350	555	38	490	450	330	20			36		73,0			
	400	620	40	550	505	380						96,0			
	450	670	50	600	555	425					125,0				
	500	730	51	660	615	475	39			147,0					
	600	845	66	770	720	575					235,0				
40	15	95	16	65	45	5	3	8	10	4	14	0,9			
	20	105	18	75	58	10					18	1,5			
	25	115		85	68	15						1,6			
	32	140		100	78	20						2,2			
	40	150		110	88	30						2,7			
	50	165		125	102	40						3,5			
	65	185		22	145	122						55	8	22	4,8
	80	200	24	160	138	70					6,4				
	100	235		190	162	90					8,2				
	125	270	26	220	188	115					12	30			11,6
	150	300	28	250	218	140							15,5		
	200	375	36	320	285	190					16	33	29,2		
	250	450	38	385	345	235							46,0		
	300	515	42	450	410	285					20	42	66,0		
	350	580	46	510	465	330							95,0		
	400	660	50	585	535	380							133,0		
	450	685	57	610	560	425							152,0		
	500	755	57	670	615	475							181,0		
	600	890	72	795	725	575							48	330,0	





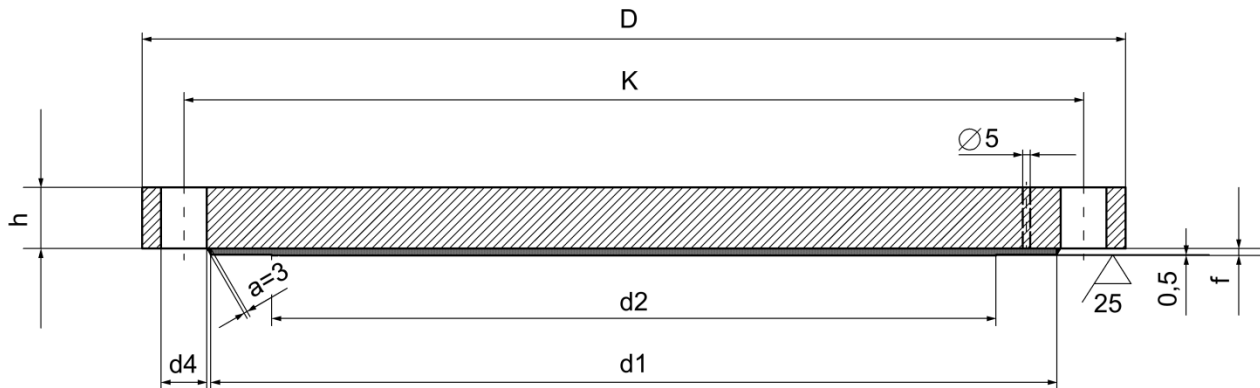
Plattierte Blindflansche 150 lbs 300 lbs Ausführung mit glatter Dichtleiste

Werknorm
**150 lbs 300
lbs**

Maße in mm

In Anlehnung an ANSI 150 u. 300 lbs
Oberflächenangaben nach DIN ISO 1302

Dichtfläche auch mit Feder / Nut bzw. Vorsprung / Rücksprung nach ANSI (ASA) B16.5



BF 2 " 150 lbs S235JR/1.4541

Werkstoff		Flansch S235JR oder P265GH Plattierung Nichtrostender Stahl W-Nr. 1.4541 oder 1.4571 und andere								
Nenn- druck lbs	Nenn- weite DN	Flansch			Plattierung			Schrauben		Gewicht kg
		D	b	K	≈d1	d2 max.	f	An-	d4	
150	3/4"	98,4	12,7	69,8	43	10	3	4	15,9	1,1
	1"	108	14,3	79,4	51	15				1,2
	1 1/4"	117	15,9	88,9	63	20				1,6
	1 1/2"	127	17,5	98,4	73	30				2,1
	2"	152	19,0	121	92	40		8	19,0	2,6
	2 1/2"	178	22,2	140	105	55				3,6
	3"	190	23,8	152	127	70				4,6
	4"	229		190	157	90				8,3
	5"	254	25,4	216	186	115	4	8	22,2	9,9
	6"	279		241	216	140				12,8
	8"	343		298	270	190		12	25,4	22,3
	10"	406		362	324	235				33,9
	12"	483		432	381	285				53,0
	14"	533		476	413	330		16	28,6	68,7
	16"	597		540	470	380				88,0
	18"	635		578	533	425		20	31,8	107,0
	20"	698		635	584	475				138,0
	24"	813		749	692	575				208,0
300	3/4"	117	15,9	82,6	43	10	3	4	15,9	1,6
	1"	124	17,5	88,9	51	15				1,7
	1 1/4"	133	19,0	98,4	63	20				2,0
	1 1/2"	156	20,6	114	73	30				3,0
	2"	165	22,2	127	92	40		8	19,0	3,9
	2 1/2"	190	25,4	149	105	55				5,9
	3"	210	28,6	168	127	70				7,8
	4"	254	31,8	200	157	90				12,8
	5"	279	34,9	235	186	115	4	12	22,2	16,7
	6"	318	36,5	270	216	140				23,7
	8"	381	41,3	330	270	190		16	25,4	38,7
	10"	444	47,6	387	324	235				59,0
	12"	521	50,8	451	381	285		20	28,6	86,6
	14"	584	54,0	514	413	330				118,5
	16"	648	57,2	572	470	380		24	31,8	140,0
	18"	711	60,3	629	533	425				186,0
	20"	775	63,5	686	584	475				238,0
	24"	914	69,8	813	692	575				370,0





Plattierte Blindflansche zu DIN 28031 mit glatter Dichtleiste

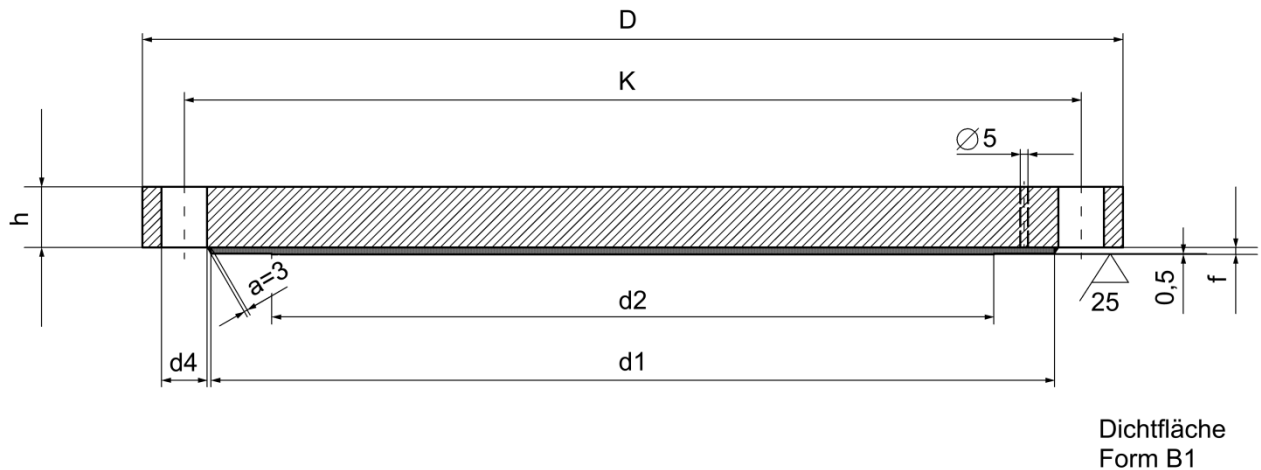
Werknorm
BF 28031

Maße in mm

In Anlehnung an DIN 28031 und DIN EN 1092-1
Oberflächenangaben nach DIN ISO 1302

Anwendungsbereich:

Für drucklose Apparate und Behälter



Bestellbeispiel: Plattierter Blindflansch DN 300 x 20/12 – S235JR/1.4541
BF 300 x 20/12 DIN 28031 S235JR/1.4541

Werkstoff		Flansch S235JR oder P265GH Plattierung Nichtrostender Stahl W-Nr. 1.4541 oder 1.4571 und andere								
Flansch		Blindflansch			Plattierung			Schraubem		Gew.
DN	Dicke	h	D	K	≈d1	d2	f	An-	d4	kg
300	20	12	415	375	345	285	4	12	18	15,5
350			460	420	390	330		16		19,0
400			510	470	440	380				23,8
450		15	550	510	480	425		20		34,2
500			600	560	530	475				40,4
600			700	660	630	575		24		52,5
700		18	800	760	730	675		28		82,0
800			900	860	830	775		32		105,0
900		20	1000	960	930	875		36		143,0
1000					1060	1030		975		40
1100			1200	1160	1130	1075		44		207,0
1200	25	25	1320	1270	1240	1175		48		250,0
1300			1420	1370	1340	1275				290,0
1400			1520	1470	1440	1375				334,0

Die in Spalte 1 und 2 angegebenen Nenn- Ø bzw. Dicke entsprechen den zugehörigen Schweißflansche nach DIN 28031 und sind gemäß oben aufgeführtem Bestellbeispiel anzugeben.





Plattierte Blindflansche zu DIN 28036 mit glatter Dichtleiste sowie Nut und Feder

Werknorm
BF 28036

Maße in mm

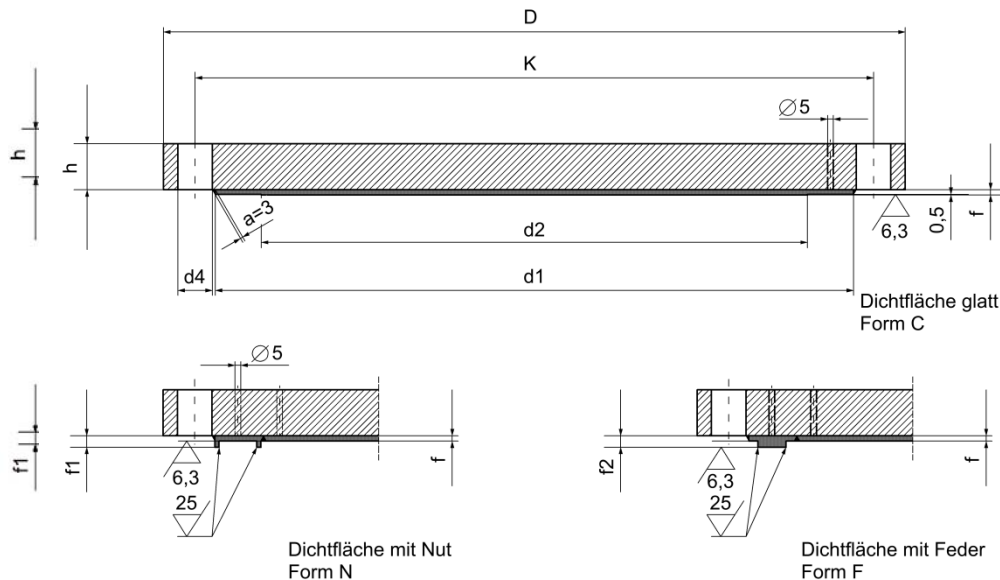
In Anlehnung an DIN 28036 und DIN EN 1092-1
Oberflächenangaben nach DIN ISO 1302

Anwendungsbeispiel:

Blindflansche in den Abmessungen dieser Norm aus S235JR oder P265GH können bis zu den, in DIN 28036 aufgeführten, Betriebsdrücken der dazugehörigen Flansche verwendet werden.

Bei Vakuumbetrieb sind Schweißpilze vorzusehen. Diese sowie eventuelle Handgriffe bei Anfrage bitte angeben.

Dichtflächen auch mit Vor- und Rücksprung



Maße für Nut und Feder n. DIN 28036

Bestellbeispiel: Plattierter Blindflansch DN 300 x 30/20 - B1 - S235JR/1.4541
BF 300 x 30/20 - B1- DIN 28036 - S235JR/1.4541

Werkstoff		Flansch Plattierung														
		S235JR oder P265GH Nichtrostender Stahl W-Nr. 1.4541 oder 1.4571 und andere														
Flansch		Blindflansch				Plattierung					Schrauben		Gewicht kg.			
DN	Dicke	S235JR h	P265GH h	D	K	≈d1	d2 max.	f	f1	f2	An- zahl	d4	S235JR	P265GH		
300	25	18	16	415	375	350	285	4	10	10	12	18	21,7	19,3		
	30	20	18	430	385	355						23	25,0	22,7		
	40	26	24	445	395	360						27	33,6	31,3		
350	25	18	16	460	420	395	330				16	18	26,4	24,0		
	35	26	24	475	430	400						23	38,6	36,0		
	45	30	28	490	440	405						27	57,8	54,3		
400	25	20	18	510	470	445	380					18	45,0	41,5		
	35	26	24	525	480	450						23	55,0	51,2		
	45	30	28	545	495	460						27	83,6	78,8		
450	30	22	20	550	510	485	425					20	18	45,0	41,5	
	35	26	24	565	520	490							23	55,0	51,2	
	45	32	30	580	530	495							27	69,5	65,6	
500	30	22	20	600	560	535	475						18	53,8	49,5	
	35	26	24	615	570	540							23	65,0	60,8	
	40	32	30	635	585	550							27	83,6	78,8	
	50	40	38	645	590	555							30	105,8	100,8	
600	30	25	23	700	660	635	575						24	18	82,5	76,5
	40	28	25	710	665	635								23	94,0	84,5
	45	35	32	730	680	645								27	121,0	111,0
	50	42	38	745	690	655					30			148,0	135,0	
	55	45	40	760	695	655					33			164,0	147,0	

Die in Spalte 1 und 2 angegebenen Nenn-Ø bzw. Dicke entsprechen den zugehörigen Schweißflanschen nach DIN 28036 und sind gemäß oben aufgeführtem Bestellbeispiel anzugeben.



Erich Pokrandt GmbH
August-Bebel-Str. 3
67454 Hassloch / Pfalz

Telefon: 06324 / 923 923
Telefax: 06324 / 923 999
e-mail: info@pokrandt.de

Stand: 01.03.2020

Seite 19



Plattierte Blindflansche zu DIN 28036 mit glatter Dichtleiste sowie Nut und Feder

Werknorm
BF 28036

Flansch		Blindflansch				Plattierung					Schrauben		Gewicht kg.																
DN	Dicke		P265G	d2	K	≈d1	d2	f	f1	f2	An-	d4	S235JR	P265GH															
700	30	25	23	800	760	735	675	4	10	10	28	18	108,0	101,0															
	40	30	28	810	765	735						23	130,0	122,0															
	45	38	34	830	780	745						27	168,0	152,0															
	55	48	44	845	790	755						30	216,0	200,0															
	65	55	50	865	800	760						33	257,0	235,0															
800	30	25	23	900	860	835	775				4	10	10	32	18	137,0	128,0												
	40	32	30	915	870	840									23	176,0	166,0												
	50	42	38	930	880	845									27	232,0	212,0												
	65	55	50	945	890	855									30	308,0	282,0												
	75	65	60	965	900	860									33	376,0	348,0												
900	40	35	32	1015	970	940	875							4	10	10	36	23	235,0	217,0									
	60	50	45	1030	980	945												27	335,0	304,0									
	65	55	50	1045	990	955												30	377,0	345,0									
	75	60	55	1065	1000	960												33	425,0	391,0									
1000	45	35	32	1115	1070	1040	975										4	10	10	40	23	284,0	262,0						
	60	50	45	1130	1080	1045															27	404,0	366,0						
1100	45	35	32	1215	1170	1140	1075													4	10	10	44	23	338,0	311,0			
1200	45	40	38	1315	1270	1240	1175																48	23	447,0	426,0			
1300	50	45	42	1415	1370	1340	1275																4	10	10	52	23	577,0	541,0
1400	50	40	38	1515	1470	1440	1375																			56	23	594,0	566,0

Die in Spalte 1 und 2 angegebenen Nenn-Ø bzw. Dicke entsprechen den zugehörigen Schweißflanschen nach DIN 28036 und sind gemäß oben aufgeführtem Bestellbeispiel anzugeben.





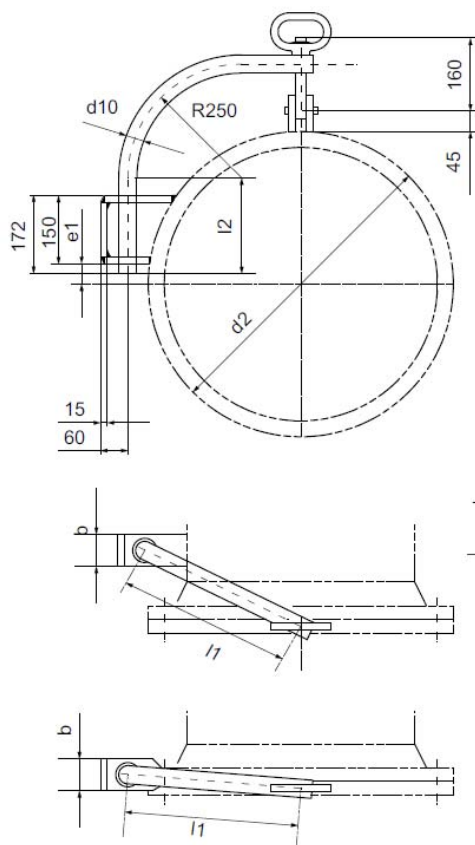
Schwenkvorrichtung für Mannlochverschlüsse

Werknorm
SV28124

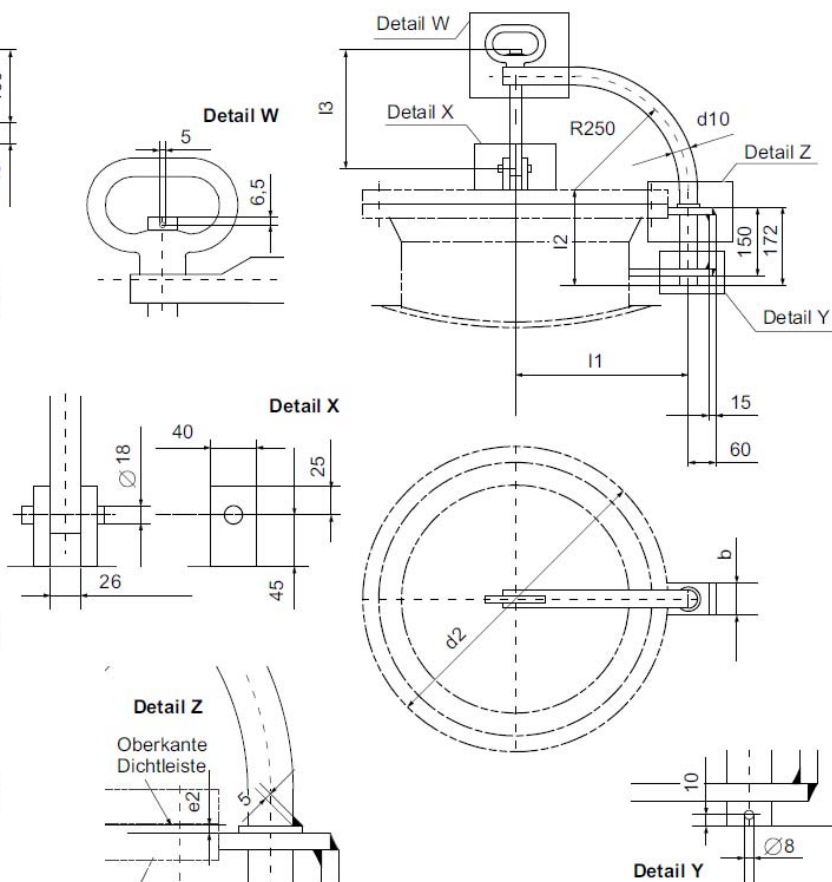
Anwendungsbereich:

Für Schwenkvorrichtungen an Mannlochverschlüssen nach DIN 28124 Teil 1 bis Teil 3. Die Schwenkarme der Schwenkvorrichtung sind bei vertikaler und horizontaler Anordnung austauschbar. Bei schräg angeordneten Mannlochstützen muss die Schwenkachse lotgerecht stehen.

V Vertikale Anordnung



H Horizontale Anordnung



Bezeichnung einer Schwenkvorrichtung für Mannlochdeckel, vertikale Anordnung Nennweite DN300 Nenndruck PN10 nach Apparat-Flanschsystem

Schwenkvorrichtung DIN 28124-4 500x615x40-A-10-V

Flansch-, und Blindflanschabmessung nach DIN 28030

Benennung und Werkstoffe		Nenn- weite DN	Nenn- druck PN	d2	b	d10	l1	l2	Vertikale Anordnung e1	Horizontale Anordnung e2	l3	Ge- wicht kg
Schwenkarm	S235JR	500	drucklos	600	70	40	380	205	10	45	240	12
Tragbügel	S235JR		10	615					26	22	240	
			16	635					36	24	240	
			25	645					41	16	240	
Augenschraube	5-6	600	drucklos	700	70	40	400	230	55	62	240	12
Bügelmutter	5-6		10	710					60	20	260	
Gleitscheibe	5-6		16	730					58	24	260	
		800	drucklos	900	80	50	500	260	73	16	260	17
Bolzen, Splinte	5-6											
		800	drucklos	900	80	50	500	260	113	69	260	19

Auch in verzinkter Ausführung oder aus Werkstoff 1.4301 bzw. 1.4541



Erich Pokrandt GmbH
August-Bebel-Str. 3
67454 Hassloch / Pfalz

Telefon: 06324 / 923 923
Telefax: 06324 / 923 999
e-mail: info@pokrandt.de

Stand: 01.03.2020

Seite 21



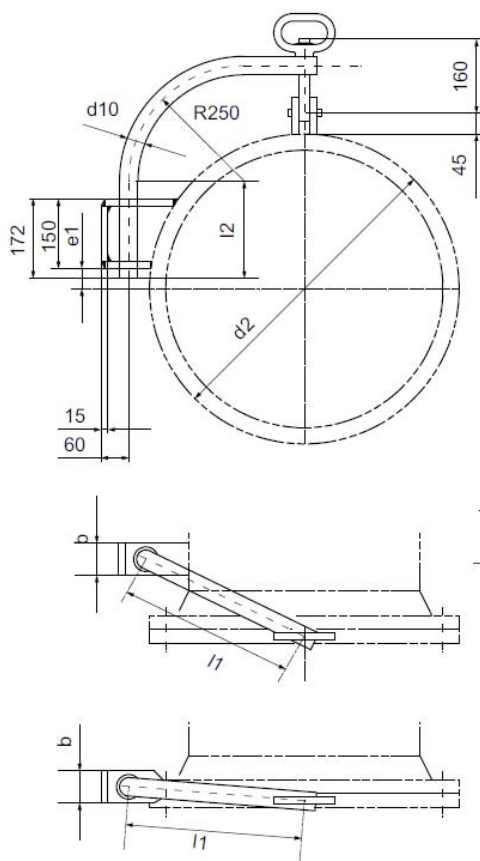
Schwenkvorrichtung für Mannlochverschlüsse

Werknorm
SV28124

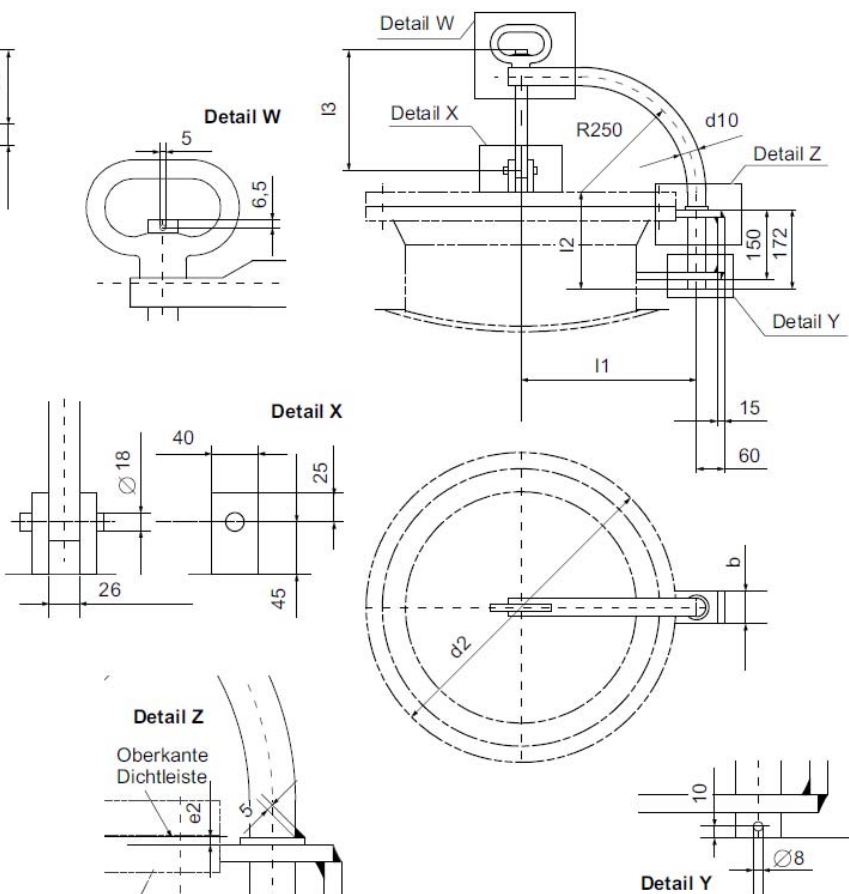
Anwendungsbereich:

Für Schwenkvorrichtungen an Mannlochverschlüssen nach DIN 28124 Teil 1 bis Teil 3. Die Schwenkarme der Schwenkvorrichtung sind bei vertikaler und horizontaler Anordnung austauschbar. Bei schräg angeordneten Mannlochstützen muss die Schwenkachse lotgerecht stehen.

V Vertikale Anordnung



H Horizontale Anordnung



Bezeichnung einer Schwenkvorrichtung für Mannlochdeckel, vertikale Anordnung Nennweite DN300 Nenndruck PN10 nach Apparat-Flanschsystem

Schwenkvorrichtung DIN 28124-4 500x615x40-A-10-V

Benennung und Werkstoffe		Nenn- weite DN	Nenn- druck PN	d2	b	d10	l1	l2	Vertikale Anordnung e1	Horizontale Anordnung e2	l3	Ge- wicht kg
Schwenkarm	1.4301	500	drucklos	600	70	40	380	205	10	45	240	12
Tragbügel	1.4541		10	615					26	22	240	
			16	635					36	24	240	
			25	645					41	16	240	
Augenschraube	A2-50	600	drucklos	700	70	40	400	230	55	62	240	12
Bügelmutter	A4-50		10	710					60	20	260	
Gleitscheibe	V		16	730					58	24	260	
Bolzen, Splinte	V		25	760					73	16	260	
		800	drucklos	900	80	50	500	260	113	69	260	19

Auch in verzinkter Ausführung oder aus Werkstoff 1.4301 bzw. 1.4541



Erich Pokrandt GmbH
August-Bebel-Str. 3
67454 Hassloch / Pfalz

Telefon: 06324 / 923 923
Telefax: 06324 / 923 999
e-mail: info@pokrandt.de

Stand: 01.03.2020

Seite 22

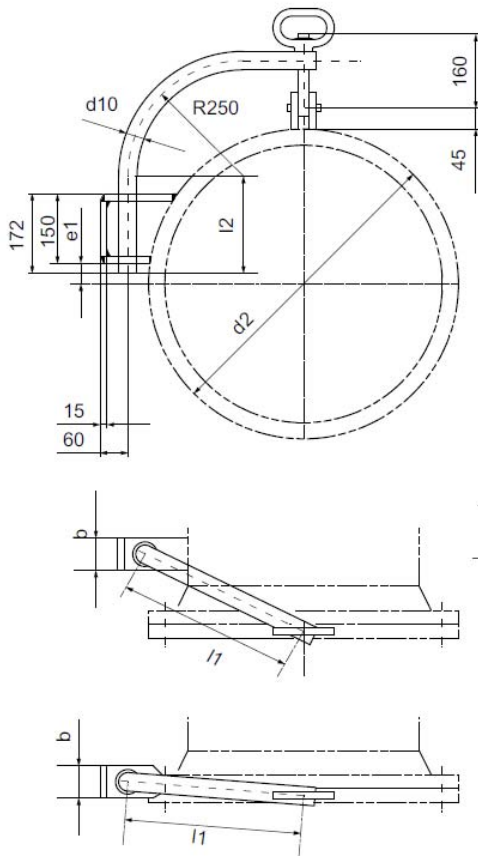


Schwenkvorrichtung für Verschlüsse

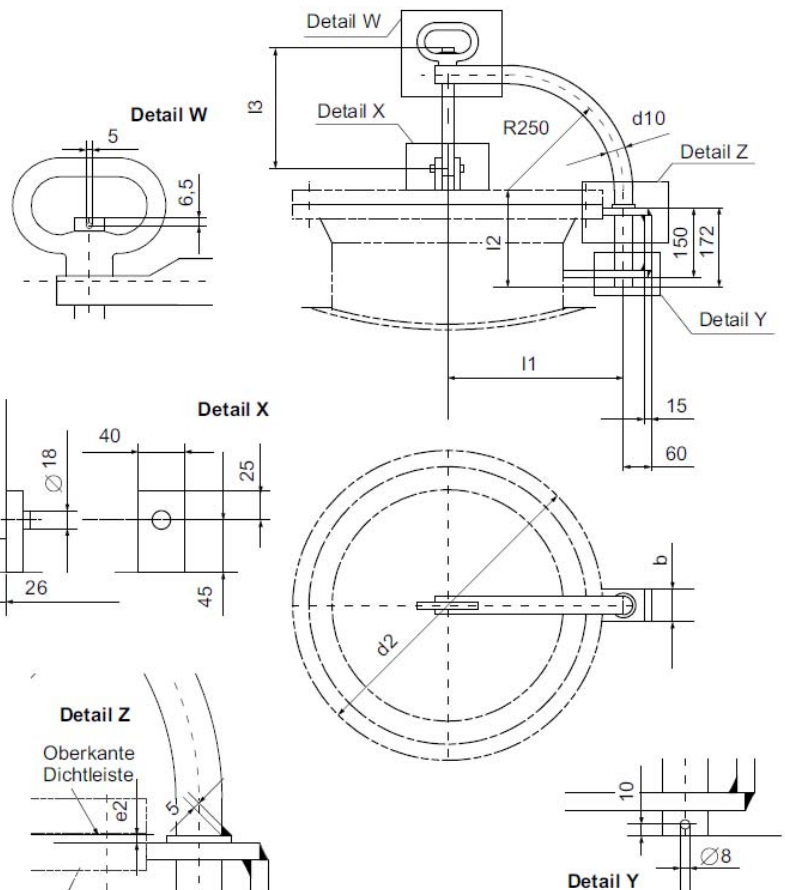
Werknorm
SV28124

Die Schwenkarme der Schwenkvorrichtung sind bei vertikaler und horizontaler Anordnung austauschbar. Bei schräg angeordneten Mannlochstutzen muss die Schwenkachse lotgerecht stehen.

V Vertikale Anordnung



H Horizontale Anordnung



Bezeichnung einer Schwenkvorrichtung für vertikale Anordnung Nennweite DN300 Nenndruck PN10
nach dem Rohrleitungs-Flanshsystem

Schwenkvorrichtung DIN 28124-4 300x445x40-R-10-V

Flansch-, und Blindflanschabmessung nach DIN EN 1092-1

Benennung und Werkstoffe		Nenn- weite DN	Nenn- Druck PN	d2	b	d10	l1	l2	Vertikale Anordnung e1	Horizontale Anordnung e2	l3	Gewicht kg
Schwenkarm	S235JR	250	10	395	70	40	300	190	75	7	240	10
Tragbügel	S235JR		16	405			300	190	65	7		
			25	425			315	195		10		
			40	450			320	210		15		
Augenschraube		300	10	445	70	40	320	205	65	7	260	11
Bügelmutter			16	480				210	60	8		
Gleitscheibe			25	485				220		12		
Bolzen, Splinte			40	515				230	55	15		
Scheibe		350	10	505	70	40	320	205	35	7	260	12
			16	520				215		10		
			25	555				220	25	10		
			40	580				235		15		

Auch in verzinkter Ausführung oder aus Werkstoff 1.4301 bzw. 1.4541



Erich Pokrandt GmbH
August-Bebel-Str. 3
67454 Hassloch / Pfalz

Telefon: 06324 / 923 923
Telefax: 06324 / 923 999
e-mail: info@pokrandt.de

Stand: 01.03.2020

Seite 23

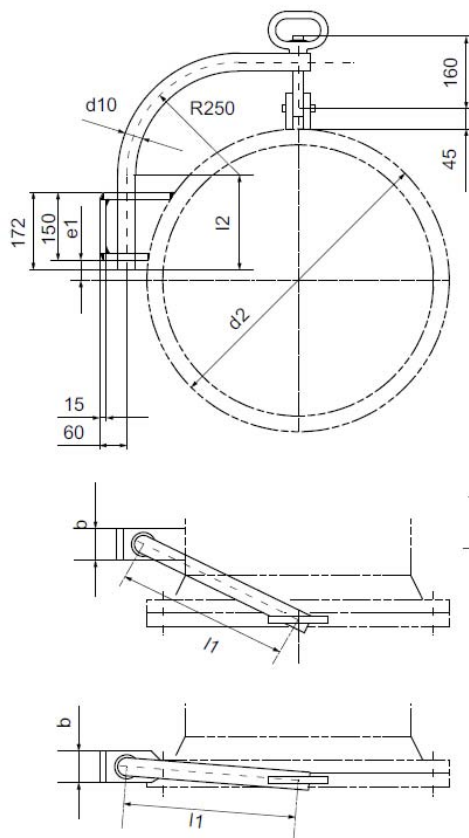


Schwenkvorrichtung für Verschlüsse

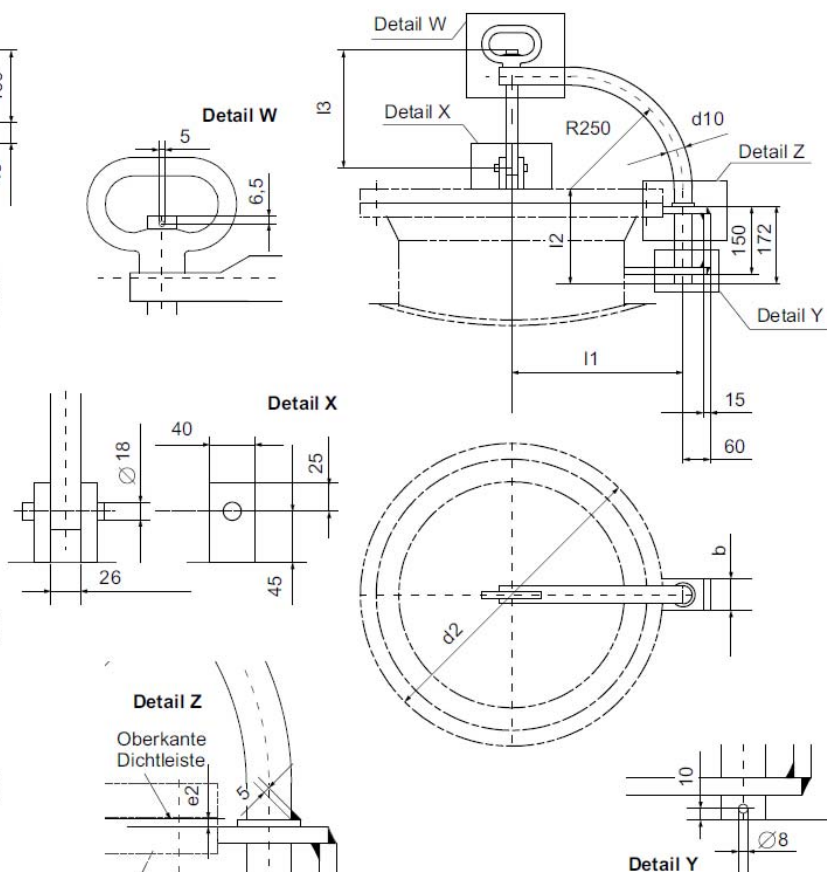
Werknorm
SV28124

Die Schwenkarme der Schwenkvorrichtung sind bei vertikaler und horizontaler Anordnung austauschbar. Bei schräg angeordneten Mannlochstutzen muss die Schwenkachse lotgerecht stehen.

V Vertikale Anordnung



H Horizontale Anordnung



Bezeichnung einer Schwenkvorrichtung für vertikale Anordnung Nennweite DN500 Nenndruck PN10
nach dem Rohrleitungs-Flanshsystem

Schwenkvorrichtung DIN 28124-4 500x670x40-R-10-V

Flansch-, und Blindflanschabmessung nach DIN EN 1092-1

Benennung und Werkstoffe		Nenn- weite DN	Nenn- druck PN	d2	b	d10	l1	l2	Vertikale Anordnung e1	Horizontale Anordnung e2 l3	Ge- wicht kg
Schwenkarm	S235JR	400	10	565	70	40	355	210	0	5 260	12
Tragbügel	S235JR		16	580					5	12 240	
			25	620					25	10 240	
Augenschraube		450	10	615	70	40	380	220	10	7 260	13
Bügelmutter			16	640					25	10 260	
Gleitscheibe			25	670					30	15 240	
Bolzen, Splinte		500	10	670	70	40	380	210	45	5 260	13
			16	715					45	15 260	
			25	730					50	10 260	
Scheibe		600	10	780	80	50	440	215	90	10 260	21
			16	840			490	245	90	15 260	
			25	845					80	20 260	

Auch in verzinkter Ausführung oder aus Werkstoff 1.4301 bzw. 1.4541



Erich Pokrandt GmbH
August-Bebel-Str. 3
67454 Hassloch / Pfalz

Telefon: 06324 / 923 923
Telefax: 06324 / 923 999
e-mail: info@pokrandt.de

Stand: 01.03.2020

Seite 24

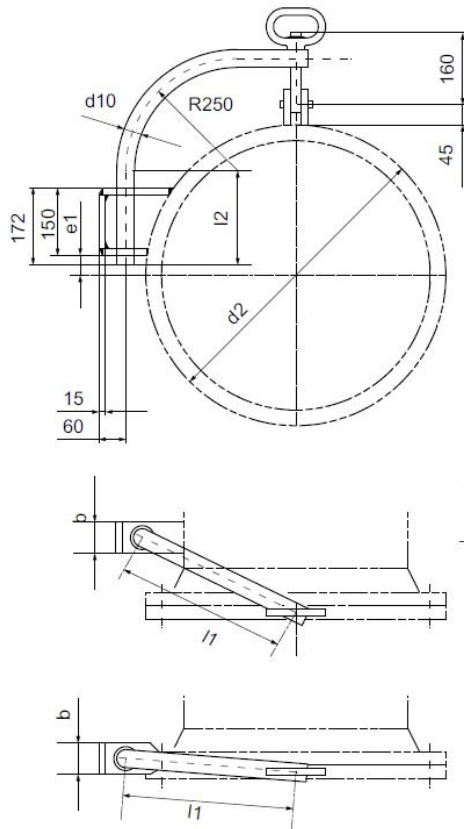


Schwenkvorrichtung für Verschlüsse

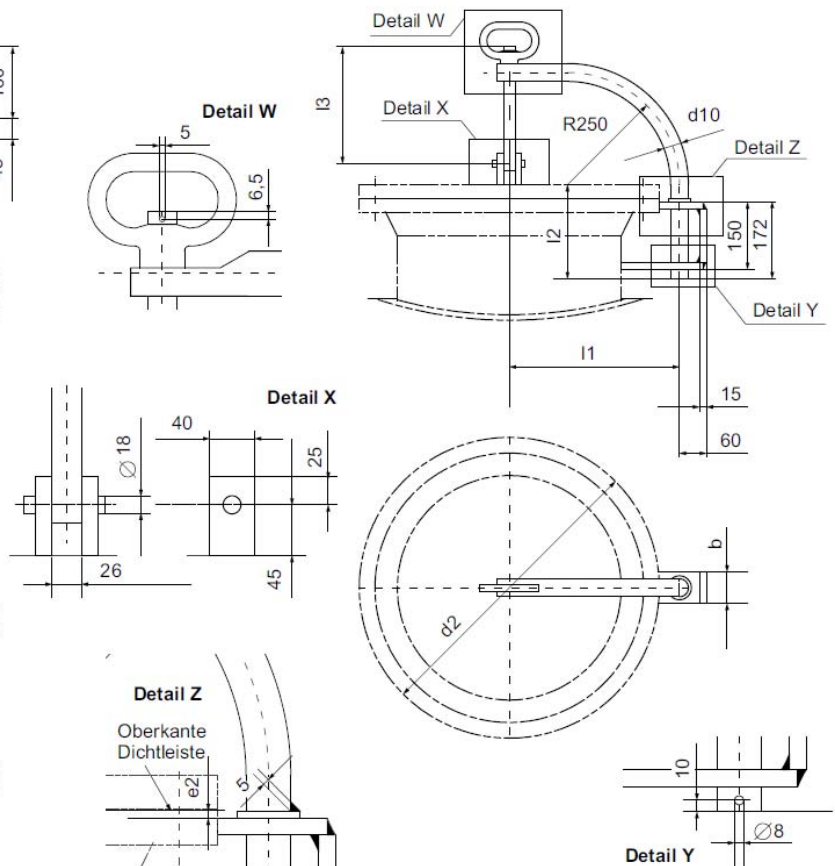
Werknorm
SV28124

Die Schwenkarme der Schwenkvorrichtung sind bei vertikaler und horizontaler Anordnung austauschbar. Bei schräg angeordneten Mannlochstutzen muss die Schwenkachse lotgerecht stehen.

V Vertikale Anordnung



H Horizontale Anordnung



Bezeichnung einer Schwenkvorrichtung für vertikale Anordnung Nennweite DN300 Nenndruck PN10
nach dem Rohrleitungs-Flanshsystem

Schwenkvorrichtung DIN 28124-4 300x445x40-R-10-V

Flansch-, und Blindflanschabmessung nach DIN EN 1092-1

Benennung und Werkstoffe		Nenn- weite DN	Nenn- druck PN	d2	b	d10	l1	l2	Vertikale Anordnung e1	Horizontale Anordnung e2	l3	Ge- wicht kg
Schwenkarm	1.4301	250	10	395	70	40	300	190	75	7	240	10
Tragbügel	1.4541		16	405			300	190	65	7		
			25	425			315	195		10		
			40	450			320	210		15		
Augenschraube	A2-50	300	10	445	70	40	320	205	65	7	260	11
Bügelmutter	A4-50		16	480				210	60	8		
Gleitscheibe	VA		25	485				220		12		
Bolzen, Splinte	VA		40	515				230		15		
Scheibe		350	10	505	70	40	320	205	35	7	260	12
			16	520				215	25	10		
			25	555				220		10		
			40	580				235		15		



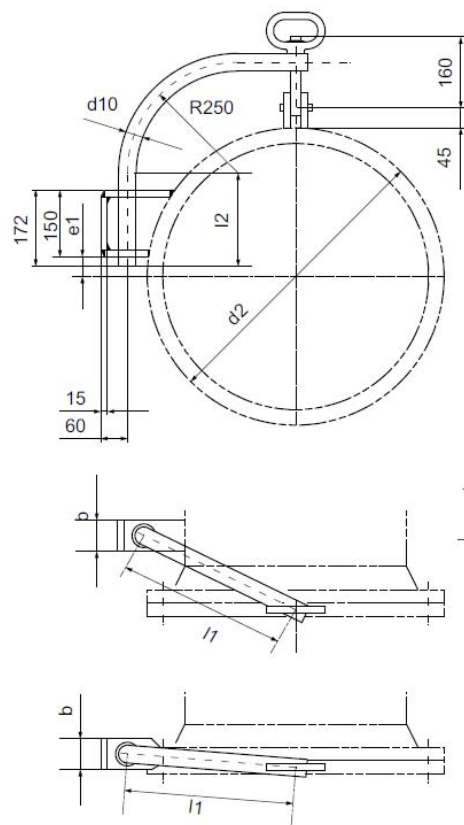


Schwenkvorrichtung für Verschlüsse

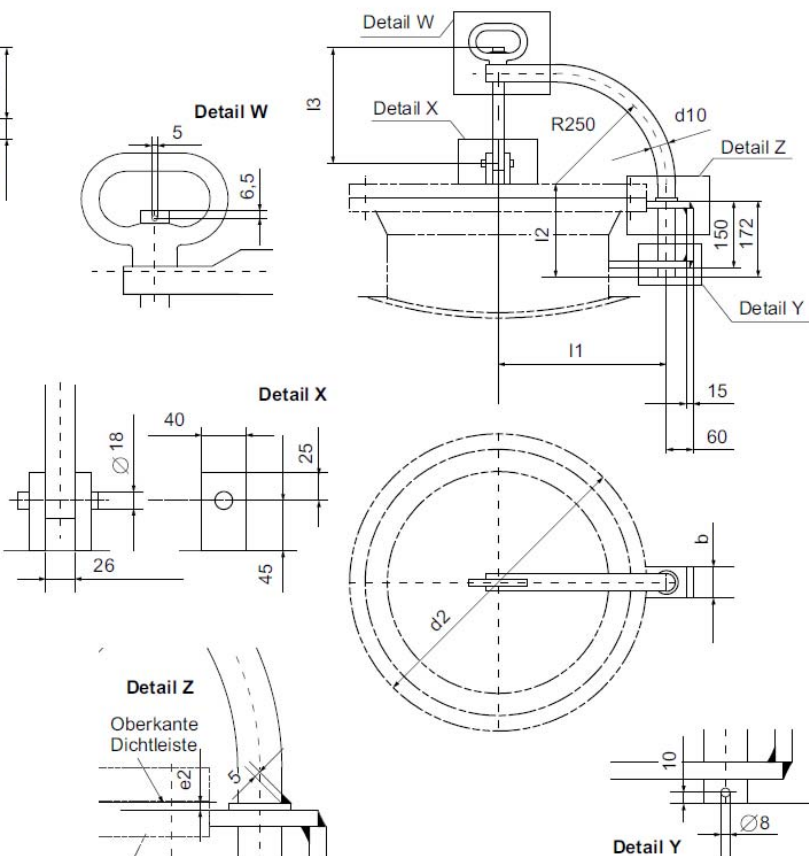
Werknorm
SV28124

Die Schwenkarme der Schwenkvorrichtung sind bei vertikaler und horizontaler Anordnung austauschbar. Bei schräg angeordneten Mannlochstutzen muss die Schwenkachse lotgerecht stehen.

V Vertikale Anordnung



H Horizontale Anordnung



Bezeichnung einer Schwenkvorrichtung für vertikale Anordnung Nennweite DN300 Nenndruck PN10
nach dem Rohrleitungs-Flanshsystem

Schwenkvorrichtung DIN 28124-4 500x670x40-R-10V

Flansch-, und Blindflanschabmessung nach DIN EN 1092-1

Benennung und Werkstoffe		Nenn- weite DN	Nenn- druck PN	d2	b	d10	l1	l2	Vertikale Anordnung e1	Horizontale Anordnung e2	l3	Ge- wicht kg
Schwenkarm	1.4301	400	10	565	70	40	355	210	0	5	260	12
Tragbügel	1.4541		16	580					5	12	240	
			25	620					25	10	240	
Augenschraube	A2-50	450	10	615	70	40	380	220	10	7	260	13
Bügelmutter	A4-50		16	640					25	10	260	
Gleitscheibe	VA		25	670					30	15	240	
Bolzen, Splinte Scheibe	VA	500	10	670	70	40	380	210	45	5	260	13
			16	715					45	15		
			25	730					50	10		
		600	10	780	80	50	440	215	90	10	260	21
			16	840			490	245	90	15		
			25	845				260	80	20		



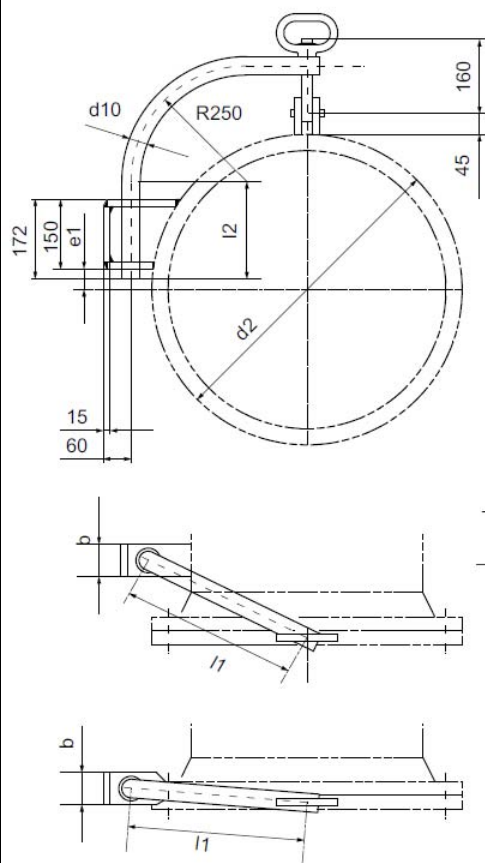


Schwenkvorrichtung für Verschlüsse

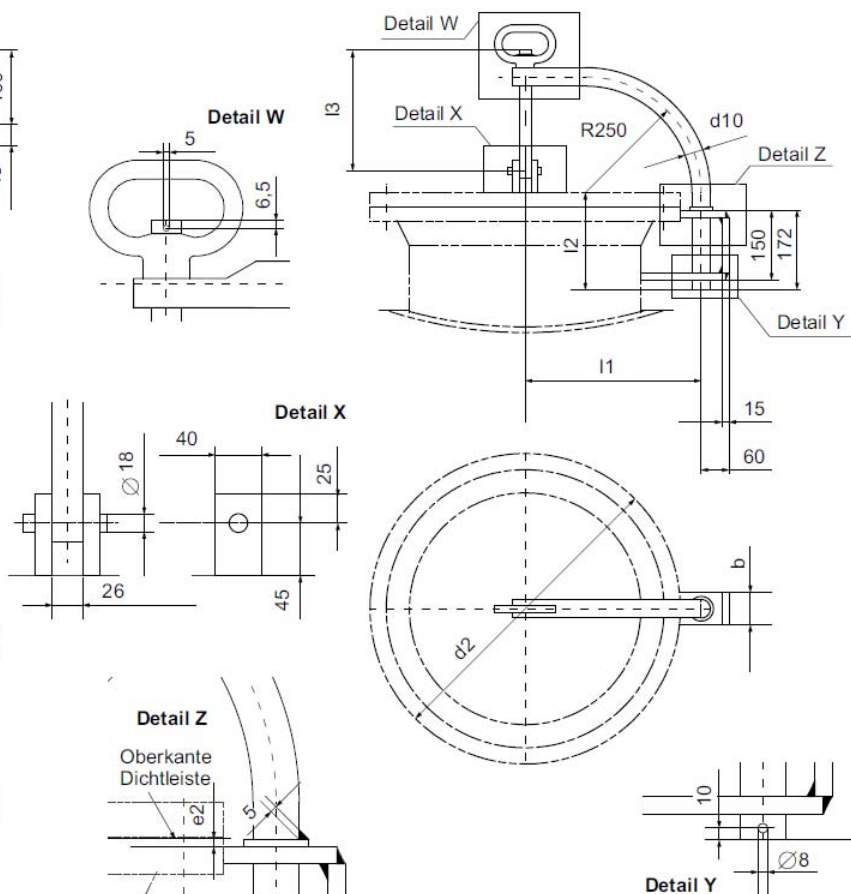
Werknorm
SV28124

Die Schwenkarme der Schwenkvorrichtung sind bei vertikaler und horizontaler Anordnung austauschbar. Bei schräg angeordneten Mannlochstutzen muss die Schwenkachse lotgerecht stehen.

V Vertikale Anordnung



H Horizontale Anordnung



Bezeichnung einer Schwenkvorrichtung für vertikale Anordnung Nennweite DN 20" Nenndruck 150lbs

Schwenkvorrichtung 20"/508x698,5x50-150#-V

Benennung und Werkstoffe		Nenn- weite DN	Nenn- druck PN	d2	b	d10	l1	l2	Vertikale Anordnung e1	Horizontale Anordnung e2 l3		Ge- wicht kg
Schwenkarm	S235JR	16"	150#	596,9	70	40	350	220	0	12	220	15
Tragbügel	S235JR		300#	647,7	80	50	375	235		15		20
			400#	647,7			400	255		10		20
			600#	685,8			400	255		20		21
Augenschraube		20"	150#	698,5	80	50	405	245	20	15	240	16
Bügelmutter			300#	774,7	100	60	440	265	30	20		22
Gleitscheibe			400#	774,7			450	270	20	25		29
Bolzen, Splinte				600#	812,8			470	300	10		35
Scheibe		24"	150#	812,8	80	50	460	265	50	15	260	22
			300#	914,4	100	60	510	305	65	35		29
			400#	914,4			520	315	55	40		32
			600#	939,8			530	365	10	65		33

Auch in verzinkter Ausführung



Erich Pokrandt GmbH
August-Bebel-Str. 3
67454 Hassloch / Pfalz

Telefon: 06324 / 923 923
Telefax: 06324 / 923 999
e-mail: info@pokrandt.de

Stand: 01.03.2020

Seite 27