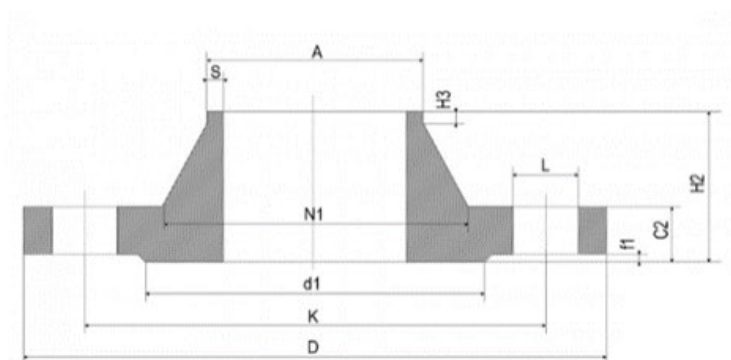


Halsflanger

000624.xxx

Produceret iht. EN 1092-1, Type 11
 Pakflade Type B1 (se nedenfor)
 Kvalitet: P250GH iht. EN 10222
 Tryktrin: PN 25

Kan leveres med certf. iht. EN 10204/3.1, samt PED



VVS nr.	DN	A	D		K		L		H3		C2		d1	f1		H2		S		Kg	
000624219	200	219,1	360	+/- 3,0	310	+/- 1,0	26	+1, 0/0	16	+/- 2,0	30	+/- 1,5	278	+2,0 /-1,0	3	0 / - 2,0	80	+/- 2,0	6,3	+1, 5/0	17,1
000624273	250	273	425		370	+/- 1,5	30	+2, 5/0	18	+/- 3,0	32		335		3		88		7,1		24,3
000624324	300	323,9	485		430		30		18		34		395	+3,0 /-1,0	4	0 / - 3,0	95	+/- 3,0	8		31,8
000624356	350	355,6	555		490		33		20		38		450		4		100		8		48,8
000624406	400	406,4	620		550		36		20		40		505		4		110		8,8		63,3
000624508	500	508	730		660		36		20		48		615		4		125		10	+2, 0/0	97
000624610	600	610	845	+/- 5,0	770		39		20		48		720		5	0 / - 4,0	125		12,5		121

Vejledende boltediagram

VVS nr.	DN	DIM	Vejl. Bolte-str.	Antal hul	Varenr. Elgalv. Bolt	Varenr. Elgalv. Møtrik	Varenr. Elgalv. Skive	Varenr. Varmgalv. Bolt	Varenr. Varmgalv. Møtrik	Varenr. Varmgalv. Skive
000624219	200	219,1	M24x100	12	525304179	525305394	525315918	525304477	525305410	525315937
000624273	250	273	M27x100	12	525304307	525305395	525315919	Spørg BD	525305413	525315938
000624324	300	323,9	M27x110	16	525304308	525305395	525315919	Spørg BD	525305413	525315938
000624356	350	355,6	M30x120	16	525304190	525305398	525315920	525304499	525305411	525315939
000624406	400	406,4	M33x125	16	Spørg BD	525305396	Spørg BD	Spørg BD	Spørg BD	Spørg BD
000624508	500	508	M33x140	20	Spørg BD	525305396	Spørg BD	Spørg BD	Spørg BD	Spørg BD
000624610	600	610	M36x150	20	Spørg BD	Spørg BD	525315921	Spørg BD	525305412	Spørg BD

Bemærkning

Bolt længde er vejledende, og udregnet under følgende forudsætninger.

To flanger spændt sammen med:

1 stk. bolt, 1 stk. møtrik, 2 stk. skiver, 1 stk. 2mm pakning, 5-10 mm overmål



Pakflade

Table 2 — Surface finish for jointing faces

Facing types	Method of machining	Radius of tool nose	R_a^a		R_z^a	
		mm	μm		μm	
		min.	min.	max.	min.	max.
A, B1 ^b , E, F	Turning ^c	1,0	3,2	12,5	12,5	50
B2 ^b , C, D, G, H	Turning ^c	—	0,8	3,2	3,2	12,5

NOTE For certain applications, e.g. low temperature gases, it may be necessary to stipulate closer control to the surface finish.

^a R_a and R_z are defined in EN ISO 4287.

^b Types B1 and B2 are raised face (type B) flanges with different specified surface roughness values.
 B1 : Standard facing for all PN numbers.
 B2 : Only if agreed between the purchaser and the supplier.

^c The term 'turning' includes any method of machine operation producing either serrated concentric or serrated spiral grooves.



Type B
 Raised face (B1 and B2
 (see Table 2))