

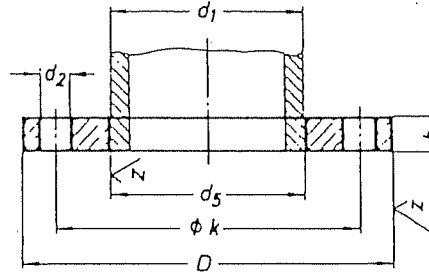
# Flat Flanges

# NP 6

# DIN 2573

Form A = plain face  
Form B = machined face

$$\sqrt{Z} = \sqrt{Rz} = 160$$



ND	d1	d5 INSIDE DIAMETER	D	b	k	NR. OF HOLES	BOLT DIAM.	d2	WEIGHT kg
10	14 17,2*	14,5 17,7	75	12	50	4	M10	11	0,363
15	20 21,3*	21,0 22	80	12	55	4	M10	11	0,410
20	25 26,9*	26,0 27,6	90	14	65	4	M10	11	0,600
25	30 33,7*	31,0 34,4	100	14	75	4	M10	11	0,740
32	38 42,4*	39,0 43,1	120	16	90	4	M12	14	1,19
40	44,5 48,3*	45,5 49,0	130	16	100	4	M12	14	1,39
50	57 60,3*	58,1 61,1	140	16	110	4	M12	14	1,53
65	76,1*	77,1	160	16	130	4	M12	14	1,89
80	88,9*	90,3	190	18	150	4	M16	18	2,98
100	108 114,3*	109,6 115,9	210	18	170	4	M16	18	3,46
125	133 139,7*	134,8 141,6	240	20	200	8	M16	18	4,60
150	159 168,3*	161,1 170,5	265	20	225	8	M16	18	5,22
200	216 219,1*	217,0 221,8	320	22	280	8	M16	18	7,15
250	267 273,0*	270,2 276,2	375	24	335	12	M16	18	9,61
300	318 323,9*	319,0 327,6	440	24	395	12	M20	22	12,6
350	355,6* 368	359,7 372,2	490	26	445	12	M20	22	15,6
400	406,4* 419	411,0 423,7	540	28	495	16	M20	22	18,4
500	508,0* 521	513,6 522,0	645	30	600	20	M20	22	24,6

dimensions in mm.

\* For pipe diameters to ISO R64; other diam. acc. to DIN.

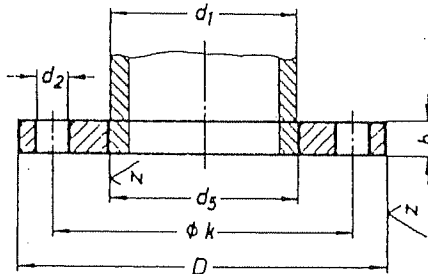
# Flat Flanges

## NP 10

## DIN 2576

Form A = plain face  
Form B = machined face

$$z/\sqrt{R_2} = 160$$



ND	d1	D5	D	b	k	NR. OF HOLES	BOLT DIAM	d2	WEIGHT kg
10	14 17,2*	14,5 17,7	90	14	60	4	M12	14	0,613
15	20 21,3*	21,0 22,0	95	14	65	4	M12	14	0,675
20	25 26,9*	26,0 27,6	105	16	75	4	M12	14	0,947
25	30 33,7*	31,0 34,4	115	16	85	4	M12	14	1,14
32	38 42,4*	39,0 43,1	140	16	100	4	M16	18	1,66
40	44,5 48,3*	45,5 49,0	150	16	110	4	M16	18	1,89
50	57 60,3*	58,1 61,1	165	18	125	4	M16	18	2,51
65	76,1*	77,1	185	18	145	4	M16	18	3,00
80	88,9*	90,3	200	20	160	8	M16	18	3,79
100	108 114,3*	109,6 115,9	220	20	180	8	M16	18	4,20
125	133 139,7*	134,8 141,6	250	22	210	8	M16	18	5,71
150	159 168,3*	161,1 170,5	285	22	240	8	M20	22	6,72
(175)	191 193,7*	192,0 194,7	315	24	270	8	M20	22	8,60
200	216 219,1*	217,0 221,8	340	24	295	8	M20	22	9,50
250	267 273,0*	270,2 276,2	395	26	350	12	M20	22	12,5
300	318 323,9*	319,0 327,6	445	26	400	12	M20	22	14,4
350	355,6* 368	359,7 372,2	505	28	460	16	M20	22	20,6
400	406,4* 419	411,0 423,7	565	32	515	16	M24	26	27,9
500	508,0* 521	513,6 522,0	670	38	620	20	M24	26	41,1

Dimensions in mm

\* For pipe diameters according to ISO R64; other diam. acc.to DIN