

СССР
НОРМАЛИ МАШИНОСТРОЕНИЯ

МН 4969-63 — МН 5010-63

ДЕТАЛИ ТРУБОПРОВОДОВ
НА P_y ОТ 200 ДО 1000 $кгс/см^2$

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

ИЗДАТЕЛЬСТВО ГОСУДАРСТВЕННОГО КОМИТЕТА СТАНДАРТОВ, МЕР
И ИЗМЕРИТЕЛЬНЫХ ПРИБОРОВ СССР

МОСКВА — 1964

СССР

Государственный
комитет
стандартов, мер
и измерительных приборов
СССР

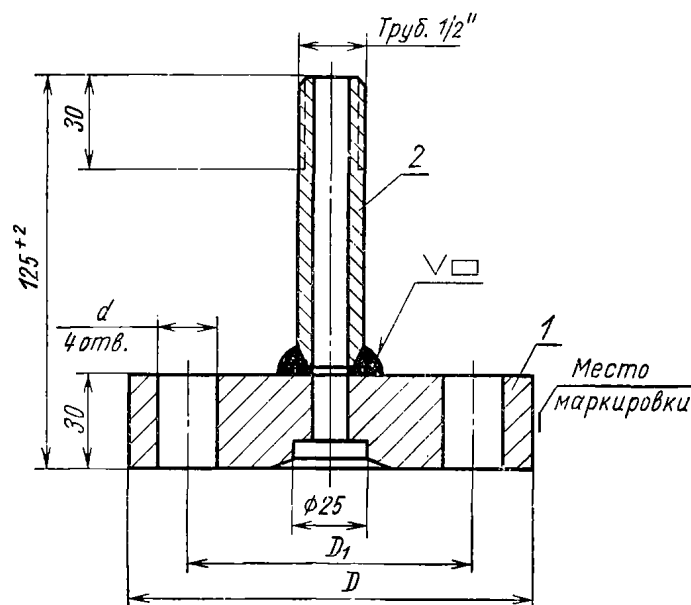
ВНИИНМАШ

НОРМАЛЬ МАШИНОСТРОЕНИЯ

Детали трубопроводов
ФЛАНЦЫ ПОД ТЕРМОМЕТРЫ
СОПРОТИВЛЕНИЯ И ТЕРМОПАРЫ
НА P_y ОТ 200 до 1000 кгс/см²
Конструкция и размеры

МН 4991—63

Группа Г18



Черт. 1

Размеры в мм

Таблица 1

Обозначения фланцев	Проход условный P_y	Обозначения групп стали					D	D_1	d	Вес кг	Приме- няемость	Дет. 1.	Дет. 2.
		С	ХГ	ХМ	ХФ	ХН						Фланец	Штуцер
		Давления условные P_y кгс/см ²										Количество	
											1	1	
												Обозначения деталей	
70	6—40	320	640	800	1000	320	110	70	22	2,17		70/1	70/2
80	60—200		500	640	800		115	80	18	2,44		80/1	
95	60—150	—	640	800	1000	—	135	95	22	3,30		95/1	

Пример условного обозначения фланца D_y 70 мм для угольника на P_y 1000 кгс/см², из стали группы ХФ:

Фланец 70-1000-ХФ МН 4991—63

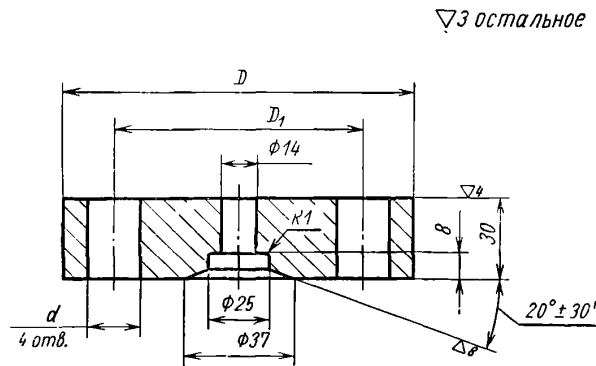
Технические требования — по МН 5010—63.

Внесена Иркутским филиалом
Гипронефтемаш

Утверждена Всесоюзным
научно-исследовательским институтом
по нормализации в машиностроении
(ВНИИНМАШ) 30/VII 1963 г.

Срок введения 1/I 1965 г.

Деталь 1. Фланец



Черт. 2

Размеры в мм

Таблица 2

Обозначения фланцев	Проход условный D_y	Обозначения групп стали					D	D_1 (доп. откл. $\pm 0,3$)	d (доп. откл. по A_2)	Вес кг
		С	ХГ	ХМ	ХФ	ХН				
		Давления условные P_y , $кг/см^2$								
70/1	6—40	320	640	800	1000	320	110	70	22	2,00
80/1	60—200		500	640	800		115	80	18	2,27
95/1	60—150	—	640	800	1000	—	135	95	22	3,13

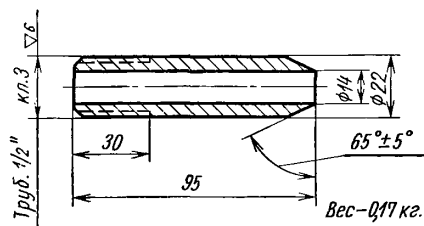
Пример условного обозначения фланца $D_1 = 70$ мм для угольника на P_y 1000 $кг/см^2$, из стали группы ХФ:

Фланец 70/1-1000-ХФ МН 4991—63

1. Материал — сталь марок: 35 по ГОСТ 1050—60; 40Х и 25Х1МФ по ГОСТ 10500—63.
2. Допускаемые отклонения центрального угла, стороны которого проходят через центры двух соседних отверстий под шпильки, не должно превышать $\pm 30'$.
3. Отклонения на размеры, не ограниченные допусками, — по 7-му классу точности ОСТ 1010.
4. Остальные технические требования — по МН 5010—63.

Деталь 2. Штуцер

▽3 остальное



Черт. 3

Условное обозначение штуцера:

Штуцер 70/2 МН 4991—63

1. Материал — сталь марок: 35 по ГОСТ 1050—60; 40Х по ГОСТ 4543—61 и 25Х1МФ по ГОСТ 10500—63.
2. Отклонения на размеры, не ограниченные допусками, — по 7-му классу точности ОСТ 1010.
3. Резьба — по ГОСТ 6357—52.
4. Остальные технические требования — по МН 5010—63.

ФЛАНЦЕВЫЕ СОЕДИНЕНИЯ

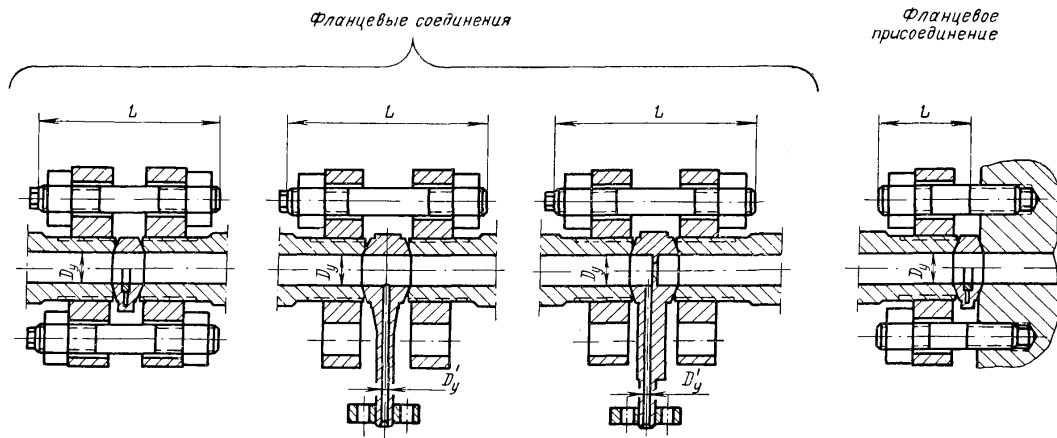


Таблица для выбора длин шпилек

Проход условный D_y , мм	Исполнение	Диаметр шпильки	Длина двухсторонней шпильки L , мм						Длина шпильки ввертной L , мм							
			Линза жесткая	Линза компенсирующая	Отвод линзовый			Диафрагма	Линза жесткая	Линза компенсирующая						
					$D'_y 6$	$D'_y 10$	$D'_y 15$									
6	II и IV	M14	80	—	105	—	—	100	40	—						
10	II и IV	M16	95		125	125	—	120	45							
15	II				120	120	130	115								
	IV		—		—	—	125	50								
25	II		M20		105	130	130	140	130		55					
	III	—				—	—	—								
	IV	125				150	150	150	60							
32	II	M22	130		150	165	165	160	150		70					
	III и IV								145		165	165	165	75		
40	II	M27	155		155	170	170	—	170		85	80				
	III			175					175	190	190	190	90	90		
	IV			170					175	195	195	205	210	85	95	
60	II	M30	205	205	220	220	230	220	110	110						
	III и IV							195	200	235	100	105				
70	III	M33	215	215	230	230	240	245	115	115						
	IV							225	225	235	235	245	250	120		
	90							I	215	220	240	240	250	260	115	120
								II	220	260	260	270	270	280	290	140
100	III	M36	270	270	280	280	290	300	140	140						
	IV							270	270	280	280	290	300	120	120	
	125							I	220	225	245	245	255	265	120	125
								II	245	250	270	270	280	290	145	145
III		270	270	280	280	290	300	310	310							
150	IV	M39	300	300	310	310	320	330	—	—						
	I							265	265	290	290	290	310	310		
	II							290	290	310	310	320	330	330		
	III							320	320	340	340	350	360	360		
200	IV	M45	340	340	360	360	370	380	—	—						
	I							320	320	340	340	350	370	370		
	II							330	340	360	360	370	380	380		
	III							400	400	400	400	410	420	420		
200	IV	M52	450	450	460	460	470	480	—	—						
	I							390	390	410	410	420	430	430		
	II							450	450	460	460	470	480	480		
200	III	M56	450	450	460	460	470	480	—	—						
	IV							450	450	460	460	470	480	480		