

СССР
НОРМАЛИ МАШИНОСТРОЕНИЯ

МН 4969-63 — МН 5010-63

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

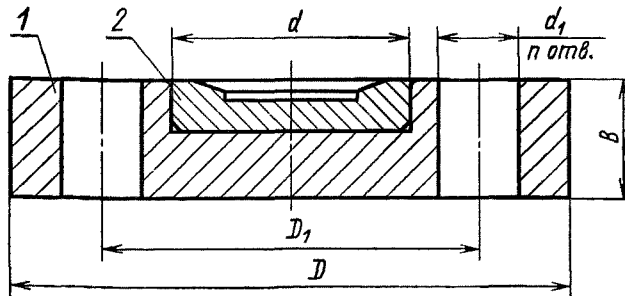
КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

ИЗДАТЕЛЬСТВО ГОСУДАРСТВЕННОГО КОМИТЕТА СТАНДАРТОВ, МЕР
И ИЗМЕРИТЕЛЬНЫХ ПРИБОРОВ СССР

МОСКВА — 1964

СССР — Государственный комитет стандартов, мер и измерительных приборов СССР — ВНИИНМАШ	НОРМАЛЬ МАШИНОСТРОЕНИЯ	МН 4996—63
	Детали трубопроводов ЗАГЛУШКИ СО ВСТАВКОЙ НА P_y 200 И 320 кгс/см ² .	
	Конструкция и размеры	
	Группа Г18	

Для трубопроводов из стали группы ХН



Черт. 1

Таблица 1

Размеры в мм

Обозначения заглушек	Прочность условный D_y	Давление условные P_y кгс/см ²	D	D_1	d	Отверстия		B	Вес кг	Применяемость	Дет. 1.	Дет. 2.
						d_1	Количество, л.				Фланец	Вставка
											Количество	
											1	1
Обозначения деталей												
II-6	6	320	70	42	15	16	3	15	0,38		II-6/1	II-6/2
II-10	10		95	60	25	18		20	0,99		II-10/1	II-10/2
II-15	15		105	68	35			1,23		II-15/1	II-15/2	
II-25	25		115	80	45	4	25	1,83		II-25/1	II-25/2	
II-32	32		135	95	50		22	30	2,98		II-32/1	II-32/2

Досей 22816-77с/1. 79 учс 1-78

ЗАМЕЧАНИЕ

Внесена Иркутским филиалом Гипронефтемаш	Утверждена Всесоюзным научно-исследовательским институтом по нормализации в машиностроении (ВНИИНМАШ) 30/VII 1963 г.	Срок введения 1/1 1965 г.
---	---	---------------------------

Продолжение

Размеры в мм

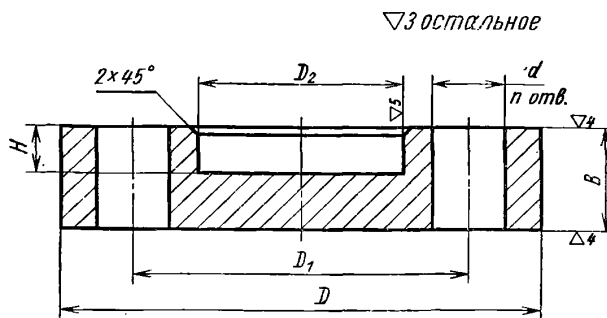
Обозначения заглушек	Проход условный D_y	Давления условные P_y кгс/см ²	D	D_1	d	Отверстия		B	Вес кг	Применяемость	Дет. 1.	Дет. 2.		
						d_1	Количество, n				Фланец		Вставка	
											Количество			
											1	1	Обозначения деталей	
II-40	40	320	165	115	70	24	6	35	5,09		II-40/1	II-40/2		
II-60	60		200	145	85	29		40	8,49		II-60/1	II-60/2		
II-70	70		225	170	105	33		50	13,39		II-70/1	II-70/2		
I-90	90	200	245	185	115		55	15,91		I-90/1	I-90/2			
II-90		320	260	195	125	36		17,91		II-90/1	II-90/2			
I-100	100	200					290	220	140	39	19,86		I-100/1	I-100/2
II-100		320	300	235	160	42					29,59		II-100/1	II-100/2
I-125	125	200					330	255	180	48	70	32,67		I-125/1
II-125		320	400	305	195	48					80	45,85		II-125/1
I-150	150	200					315	220	55	8	85	72,35		I-150/1
II-150		320	460	360	245	55					95	81,14		II-150/1
I-200	200	200					105	118,49			I-200/1	I-200/2		

Пример условного обозначения заглушки исполнения II, D_y 70 мм, P_y 320 кгс/см².

Заклушка II-70-320 МН 4996—63

Исполнения I, II и технические требования — по МН 5010—63.

Деталь 1. Фланец



Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначения фланцев	Проход условный D_y	Давления условные P_y кгс/см^2	D	D_1 (доп. откл. $\pm 0,3$)	D_2 (доп. откл. по A_3)	Отверстия		B	H	Вес кг
						d (доп. откл. по A_3)	Количество n			
II-6/1	6	320	70	42	15	16	3	15	8	0,37
II-10/1	10		95	60	25	18		20	10	0,95
II-15/1	15		105	68	35		4	12	1,15	
II-25/1	25		115	80	45	25		1,69		
II-32/1	32		135	95	50	22	30	2,78		
II-40/1	40		165	115	70	24	35	4,68		
II-60/1	60		200	145	85	29	40	20	7,73	
II-70/1	70		225	170	105	33	50	12,23		
I-90/1	90	200	245	185	115	6	55	25	14,25	
II-90/1		320	260	195	125				36	17,88
I-100/1	100	200	290	220	140	39	65	30	17,88	
II-100/1		320							27,03	
I-125/1	125	200	300	235	160	8	80	35	28,85	
II-125/1		320	330	255	180				42	40,76
I-150/1	150	200	400	305	195	48	95	40	65,58	
II-150/1		320		315	220				72,10	
I-200/1	200	200	460	360	245	55	105	40	106,51	

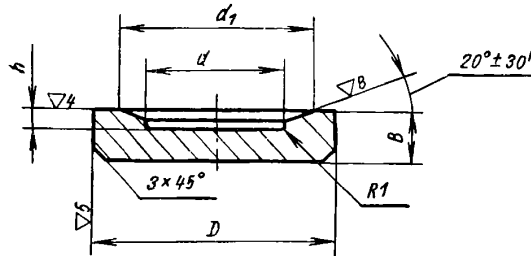
Пример условного обозначения фланца исполнения II, D_y 70 мм, P_y 320 кгс/см^2 :

Фланец II-70/1-320 МН 4996—63

1. Материал — сталь марки 35 по ГОСТ 1050—60.
2. Отклонения на размеры, не ограниченные допусками, — по 7-му классу точности ОСТ 1010.
3. Отклонения центрального угла, стороны которого проходят через центры двух соседних отверстий под шпильки, не должны превышать $\pm 30'$.
4. Остальные технические требования — по МН 5010—63.

Деталь 2. Вставка

▽3 остальные



Черт. 3

Таблица 3

Размеры в мм

Обозначения вставок	Проход условный D_y	Давления условные P_y кгс/см ²	D (доп. откл. по Пр. 1 ₃)	d	d_1	B	h	Вес кг
II-6/2	6	320	15	6	10	8	3	0,01
II-10/2	10		25	10	18	10	4	0,04
II-15/2	15		35	15	28	12		0,08
II-25/2	25		45	25	37	15	5	0,14
II-32/2	32		50	32	43			0,20
II-40/2	40		70	40	55	20	6	0,41
II-60/2	60		85	60	72			0,76
II-70/2	70		105	70	90	7	1,16	
I-90/2	90	200	115	90	100	25	8	1,66
II-90/2		320	125		115			2,03
I-100/2	100	200	140	100	125	30	10	1,98
II-100/2		320						125
I-125/2	125	200	160	125	145	35	11	3,82
II-125/2		320	180		162			5,09
I-150/2	150	200	195	150	175	40	12	6,77
II-150/2		320	220		195			9,04
I-200/2	200	200	245	200	225	40	12	11,98

Пример условного обозначения вставки исполнения II, D_y 70 мм, P_y 320 кгс/см².

Вставка II-70/2-320 МН 4996—63

1. Материал — сталь марок X18H10T и X17H13M3T по ГОСТ 5632—61.
2. Отклонения на размеры, не ограниченные допусками, — по 7-му классу точности ОСТ 1010.
3. Остальные технические требования — по МН 5010—63.

ФЛАНЦЕВЫЕ СОЕДИНЕНИЯ

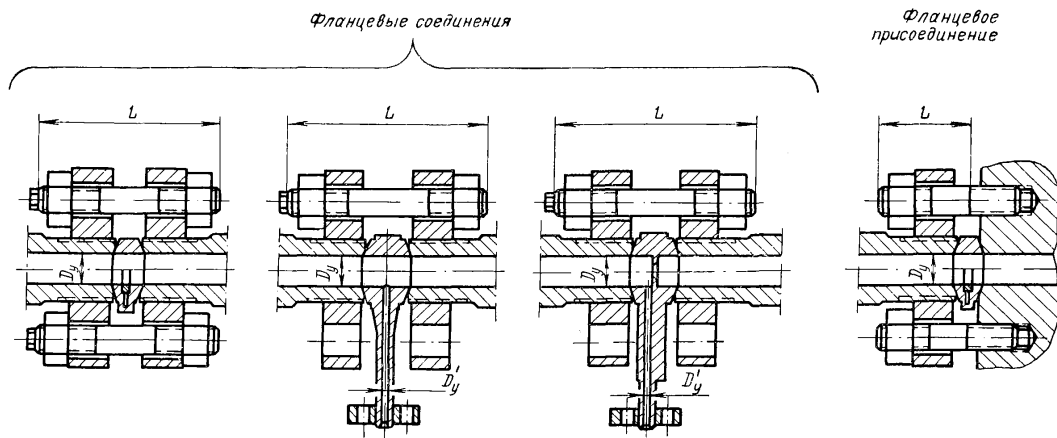


Таблица для выбора длин шпилек

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	—				—	—	150	60						
	IV								125		70				
32	II	M22	130		150	150	160	150	75						
	III и IV				145	165	165	165	80						
40	II	M27	155		150	170	170	170	85		85				
	III			175	175			190	90	90					
	IV			170	175			190	90	90					
60	II	M30	205	205	195	195	205	210	85	95					
	III и IV				205	205	220	220	230	220	110	110			
70	II	M33	195	200	220	220	230	235	100	105					
	III							215	215	230	230	240	245	115	115
	IV							225	225	235	235	245	250	120	120
90	I	M30	215	220	240	240	250	260	115	140					
	II	M33	220					270	270		280	290			
	III	M36	260	260	270	270	280	290	300	140	140				
	IV		270	270	280	280	290	300							
100	I	M33	220	225	245	245	255	265	120	120					
	II	M36	245	250	270	270	280	290		125					
	III		270	270	280	280	290	300	145	145					
	IV	M39	300	300	310	310	320	330							
125	I	M36	265	265	290	290	290	310	—	—					
	II	M39	290	290	310	310	320	330							
	III	M45	320	320	340	340	350	360							
	IV		340	340	360	360	370	380							
150	I	M52	320	320	340	340	350	370							
	II		330	340	360	360	370	380							
	III	M56	400	400	400	400	410	420							
	IV	M56	450	450	460	460	470	480							
200	I	M52	390	390	410	410	420	430							
	II	M56	450	450	460	460	470	480							
	III														