

СССР  
НОРМАЛИ МАШИНОСТРОЕНИЯ

МН 4969-63 — МН 5010-63

ДЕТАЛИ ТРУБОПРОВОДОВ  
НА  $P_y$  ОТ 200 ДО 1000  $kg/cm^2$

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

ИЗДАТЕЛЬСТВО ГОСУДАРСТВЕННОГО КОМИТЕТА СТАНДАРТОВ, МЕР  
И ИЗМЕРИТЕЛЬНЫХ ПРИБОРОВ СССР  
МОСКОВА — 1964

СССР

Государственный  
комитет  
стандартов, мер  
и измерительных приборов  
СССР

ВНИИМаш

## НОРМАЛЬ МАШИНОСТРОЕНИЯ

МН 4997-63

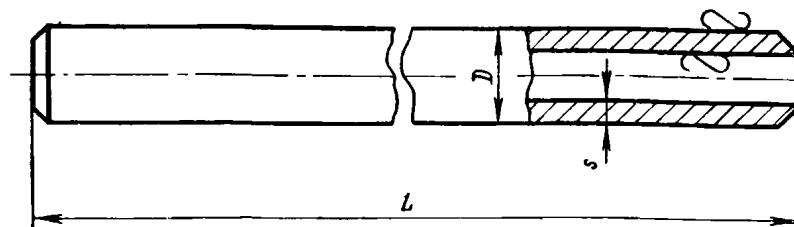
## Детали трубопроводов

ТРУБЫ НА  $P_y$  ОТ 200 ДО 1000  $\text{kgs/cm}^2$ 

## Конструкция и размеры

Группа Г18

▽ З осталное



## Размеры в мм

Обозначения труб	Проход условный $D_y$	Обозначения групп стали					$D$	$s$	Вес 1 пог. м кг	Применимость	
		С	ХГ	ХМ	ХФ	ХН					
Давления условные $P_y$ , $\text{kgs/cm}^2$											
II-6	6	—	—	—	—	320	11	2,5	0,53		
		320	—	400	500	—	12	3	0,67		
IV-6		—	640	800	1000	—	15	4,5	1,17		
II-10	10	—	—	—	—	320	18	3,5	1,25		
		320	—	400	500	—	20	4,5	1,72		
IV-10		—	640	800	1000	—	—	7	3,10		
II-15	15	—	—	—	—	320	25	4,5	2,27		
		320	—	400	500	—	—	5	2,46		
IV-15		—	640	800	1000	—	—	9	5,77		
I-25	25	200	—	250	320	—	—	5	3,70		
II-25		—	—	—	—	320	38	6	4,73		
		320	—	400	500	—	45	9	7,99		

Вынесена Иркутским филиалом  
Гипронефтемаш

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

Срок введения 1/I 1965 г.

## Размеры в мм

## Продолжение

Обозначения труб	Проход условный $D_y$	Обозначения групп стали					$D$	$s$	1 пог. м	Вес кг	Применимость	
		C	ХГ	ХМ	ХФ	ХН						
		Давления условные $P_y$ , кгс/см <sup>2</sup>										
III-25	25	—	500	640	800	—	45	10	8,64	—	—	
IV-25			640	800	1000	—		50	12	11,24	—	
I-32	32	200	—	—	—	200	45	6	5,78	—	—	
			250	320	—	—		6,5	6,18	—	—	
II-32		320	—	—	320	48	50	7,5	7,50	—	—	
			400	500	—	—		9	9,10	—	—	
III-32	—	500	640	800	—	—	57	12	13,32	—	—	
IV-32		640	800	1000	—	—		68	16	20,52	—	
I-40	40	200	—	—	200	56	7	8,46	—	—	—	
			250	320	—	—		57	—	8,63	—	
II-40		320	—	—	320	60	12	8,5	10,80	—	—	
			400	500	—	—		68	14	16,57	—	
III-40	—	500	640	800	—	—	83	19	18,64	—	—	
		640	800	1000	—	—		19	29,98	—	—	
I-60	60	200	—	250	320	200	76	9	14,87	—	—	
II-60		320	—	400	500	320	83	14	23,82	—	—	
III-60		—	500	640	800	—	102	20	40,45	—	—	
IV-60		—	640	800	1000	—		22	43,41	—	—	
I-70	70	200	—	250	320	200	89	11	21,16	—	—	
II-70		320	—	400	500	320	102	16	33,94	—	—	
III-70		—	500	640	800	—	114	22	49,92	—	—	
IV-70		—	640	800	1000	—	127	28	68,36	—	—	
I-90	90	200	—	250	320	200	114	14	34,53	—	—	
II-90		320	—	400	500	320	127	18	48,38	—	—	
III-90		—	500	640	800	—	140	25	70,90	—	—	
IV-90		—	640	800	1000	—	159	36	109,20	—	—	
I-100	100	200	—	250	320	200	127	14	39,01	—	—	
II-100		320	—	400	500	320	140	20	59,19	—	—	
III-100		—	500	640	800	—	159	28	90,46	—	—	
IV-100		—	640	800	1000	—	180	40	138,11	—	—	

Размеры в мм

Продолжение

Обозначения труб	Проход условный $D_y$	Обозначения групп стали					$D$	$s$	Вес 1 пог. м	Применимость
		С	ХГ	ХМ	ХФ	ХН				
		Давления условные $P_y$ , кгс/см <sup>2</sup>								
I-125	125	200	—	250	320	200	159	18	62,59	
II-125		320	—	400	500	320	180	28	104,96	
III-125		—	500	640	800	—	194	36	140,27	
IV-125		—	640	800	1000	—	219	48	202,42	
I-150	150	200	—	250	320	200	194	20	85,82	
II-150		320	—	400	500	320	219	32	147,58	
III-150		—	500	640	800	—	245	45	221,96	
IV-150		—	640	800	1000	—	273	60	315,17	
I-200	200	200	—	250	320	200	245	25	135,64	
II-200		320	—	400	500	—	273	38	220,23	
III-200		—	500	640	800	—	299	50	307,03	

Пример условного обозначения трубы исполнения IV,  $D_y$  70 мм,  $P_y$  1000 кгс/см<sup>2</sup>, из стали группы ХФ, длиной  $L$ , мм:

Труба IV-70-1000-ХФ- $L$  МН 4997—63

П р и м е ч а н и е. Длина трубы  $L$  задается заказчиком. Допускается применение промежуточных сварных швов заводского исполнения с целью увеличения  $L$ .

1. Материал — сталь марок: 20 по ГОСТ 1050—60; 14ХГС по ГОСТ 5058—57; 30ХМА по ГОСТ 4543—61; Х18Н10Т и 0Х17Н16М3Т по ГОСТ 5632—61; 18Х3МВ и 20Х3МВФ по ГОСТ 10500—63.

2. Трубы из стали группы ХН — по ГОСТ 9940—62 и ГОСТ 9941—62; трубы из стали групп С, ХГ, ХМ, ХФ — по ЧМТУ УкрНИТИ 518—63.

3. Отклонения на размеры, не ограниченные допусками, — по 7-му классу точности ОСТ 1010.

4. Разделка кромок под сварку — по МН 3559—62.

5. Остальные технические требования — по МН 5010—63.