

СССР
НОРМАЛИ МАШИНОСТРОЕНИЯ

МН 4969-63 — МН 5010-63

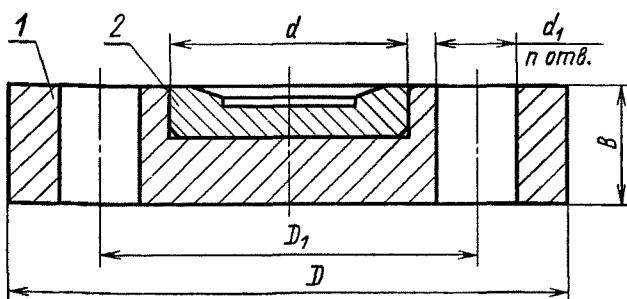
ДЕТАЛИ ТРУБОПРОВОДОВ
НА P_y ОТ 200 ДО 1000 $\text{кгс}/\text{см}^2$

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 Детали трубопроводов ЗАГЛУШКИ СО ВСТАВКОЙ НА P_y 200 и 320 кгс/см². Конструкция и размеры	MН 4996—63 Группа Г18
--	---	--

Для трубопроводов из стали группы ХН



Черт. 1

Таблица 1

Размеры в мм

Обозна- чения заглушек	Прокладка услов- ный D_y	Давле- ния условные P_y кгс/см ²	D	D_1	d	Отверстия		B	Вес кг	Применяется	Дет. 1. Фланец	Дет. 2. Вставка
						d_1	Количе- ство, п.				Количество	1
						Обозначения деталей						II-6/1
II-6	6	320	70	42	15	16	3	15	0,38		II-6/1	II-6/2
II-10	10		95	60	25				0,99		II-10/1	II-10/2
II-15	15		105	68	35	18		20	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

Вынесена Иркутским филиалом
Гипронефтемаш

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

Срок введения 1/I 1965 г.

Продолжение

Размеры в мм

Обозна- чения заглушек	Проход услов- ный D_y	Давле- ния условные P_y кгс/см ²	D	D_1	d	Отверстия		B	Вес кг	Применяется	Дет. 1. Фланец	Дет. 2. Вставка
						d_1	Количе- ство, n				Количество	1
											Обозначания деталей	
II-40	40		165	115	70	24		35	5,09		II-40/1	II-40/2
II-60	60	320	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							19,86		I-100/1	I-100/2
II-100		320	290	220	140		39	65	29,59		II-100/1	II-100/2
I-125	125	200	300	235	160			70	32,67		I-125/1	I-125/2
II-125		320	330	255	180	42		80	45,85		II-125/1	II-125/2
I-150	150	200		305	195			85	72,35		I-150/1	I-150/2
II-150		320	400	315	220		48	95	81,14		II-150/1	II-150/2
I-200	200	200	460	360	245	55		105	118,49		I-200/1	I-200/2

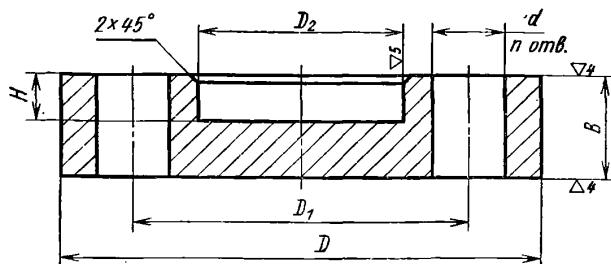
Пример условного обозначения заглушки исполнения II, D_y 70 мм,
 P_y 320 кгс/см².

Заглушка II-70-320 МН 4996—63

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

Деталь 1. Фланец

▽3 осталльное



Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

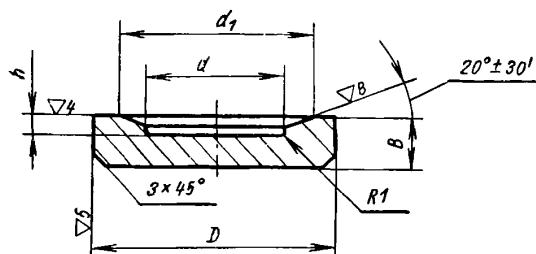
Обозначения фланцев	Проход условный D_y	Давления условные P_y кгс/см ²	D	Отверстия				B	H	Вес кг
				D_1 (доп. откл. ± 0,3)	D_2 (доп. откл. по A_g)	d (доп. откл. по A_g)	Количество n			
II-6/1	6	320	70	42	15	16	3	15	8	0,37
II-10/1	10		95	60	25	18	20	10	12	0,95
II-15/1	15		105	68	35		4	25	12	1,15
II-25/1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

Пример условного обозначения фланца исполнения II, D_y 70 мм, P_y 320 кгс/см²:

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

 $\nabla 3$ осталльное

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		0,04
II-15/2	15		35	15	28	12	4	0,08
II-25/2	25		45	25	37			0,14
II-32/2	32		50	32	43	15	5	0,20
II-40/2	40		70	40	55			0,41
II-60/2	60		85	60	72	20	6	0,76
II-70/2	70		105	70	90		7	1,16
I-90/2	90	200	115	90	100			1,66
II-90/2		320	125		115	25	8	2,03
I-100/2	100	200		100				1,98
II-100/2		320	140		125			2,56
I-125/2	125	200	160	125	145	30	10	3,82
II-125/2		320	180		162			5,09
I-150/2	150	200	195	150	175	35	11	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

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

ФЛАНЦЕВЫЕ СОЕДИНЕНИЯ

Фланцевые соединения

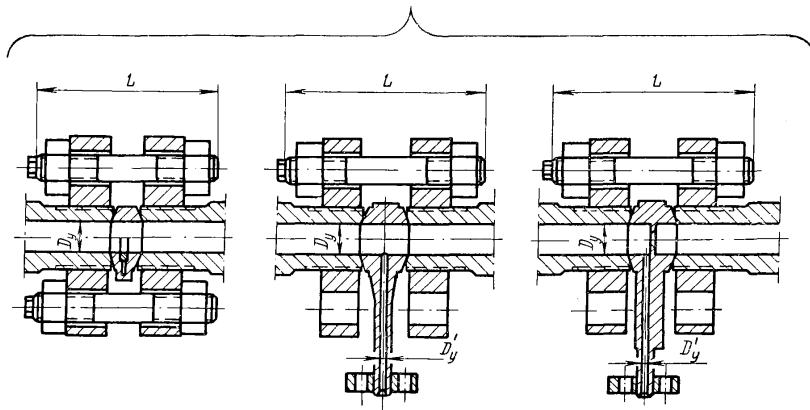
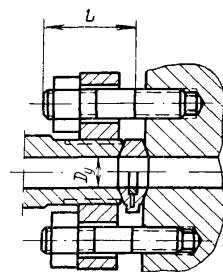
Фланцевое
присоединение

Таблица для выбора длин шпилек

Проход условный D_y , мм	Исполне- ние	Диаметр шпильки	Длина двухсторонней шпильки L , мм						Длина шпильки ввертной L , мм	
			Линза жесткая	Линза компенси- рующая	Отвод линзовый			Диа- фрагма	Линза жесткая	Линза ком- пенсирующая
					$D_y' 6$	$D_y' 10$	$D_y' 15$			
6	II и IV	M14	80		105	—	—	100	40	
10	II и IV		95		125	125	—	120	45	
15	II	M16	105		120	120	130	115		
	IV				—	—	—	125	50	
25	II	M20	125		130	130	140	130	55	
	III				150	150	—	150	60	
32	II	M22	130		165	165	—	165	70	
	III и IV				150	—	—	170	80	
40	II	M27	145	150	155	155	170	170	85	85
	III				175	175	190	190	90	90
	IV				170	195	195	205	210	85
60	II	M27	170	175	205	205	220	220	110	110
	III и IV				195	200	—	235	100	105
70	II	M30	215	220	215	230	230	240	115	115
	III				225	225	235	235	120	
90	I	M30	215	220	220	240	240	250	260	120
	II	M33	220		260	270	270	280	290	
	III	M36	260	260	270	270	280	290	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	M45	320	320	340	340	350	370		
	II		330	340	360	360	370	380		
	III	M52	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									