СССР
НОРМАЛИ МАШИНОСТРОЕНИЯ

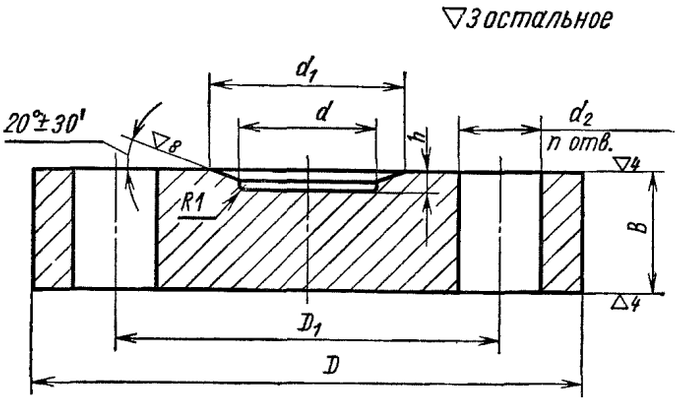
МН 4969-63 — МН 5010-63

ДЕТАЛИ ТРУБОПРОВОДОВ НА $P_у$ 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 ЗАГЛУШКИ НА $P_у$ ОТ 200 ДО 1000 *кгс/см²*. Конструкция и размеры	МН 4995—63 Группа Г18 —



Размеры в *мм*

Обозначения заглушек	Проход условный $D_у$	Обозначения групп стали: С	ХГ	ХМ	ХФ	Давления условные $P_у$, *кгс/см²*				D	D_1 (доп. откл. ± 0,3)	d	d_1	Отверстия: d_2 (доп. откл. по A_0)	Количество, n	B	h	Вес *кг*	Применяемость
IV-6	6	320	640	800	1000					70	42	6	10	16	3	15	3	0,40	
IV-10	10									95	60	10	18	18		20	4	1,00	
II-15	15		—	400	500					105	68	15	28					1,20	
IV-15			—	640	800	1000									4	25		1,60	
III-25	25	320	500	640	800					115	80	25	37						
IV-25		—	640	800	1000					135	95		40	22		30	5	2,50	
II-32	32	320	—	400	500							32	43						
III-32		—	500	640	800					165	115		48	24	6	35		5,00	
IV-32			640	800	1000								55				6		

ЗАМЕНА 2 сит 22815-77с 1/1-79 Пчс 1-78

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

Детали трубопроводов. Заглушки на $P_у$ от 200 до 1000 *кгс/см²*. Конструкция и размеры

Размеры в *мм*

Продолжение

Обозначения заглушек	Проход условный $D_у$	Обозначения групп стали: С	ХГ	ХМ	ХФ	D	D_1 (доп. откл. ± 0,3)	d	d_1	Отверстия: d_2 (доп. откл. по A_3)	Количество, n	B	h	Вес *кг*	Применяемость
		Давления условные $P_у$, *кгс/см²*													
III-40	40	320	500	640	800	165	115	40	55	24	6	35	6	5,00	
IV-40		—	640	800	1000	200	145		65	29		40		8,50	—
II-60	60	320	—	400	500			60	72						
IV-60		—	640	800	1000	225	170		82	33		50		13,40	
II-70	70	320	—	400	500	225	170	70	90	33			7	13,40	
III-70		—	500	640	800	245	185		95			55		17,91	
IV-70			640	800	1000	260	195			36				20,06	
I-90	90	200	—	250	320	245	185	90	100	33			8	17,72	
II-90		320		400	500	260	195		115	36				19,87	
III-90		—	500	640	800	290	220			39		65		26,62	
IV-90			640	800	1000	300	235		120		8	70		33,16	
I-100	100	200	—	250	320	260	195	100	115	36	6	55		19.77	
II-100		320		400	500	290	220		125	39		65		29,86	
III-100		—	500	640	800	300	235		132		8	70		33,07	
IV-100			640	800	1000	330	255			42		80		46,22	
I-125	125	200	—	250	320	300	235	125	145	39		70	10	32,60	
II-125		320		400	500	330	255		162	42		80		45,75	
III-125		—	500	640	800	400	305			48		85		73,16	
IV-125			640	800	1000		315		165			95		81,88	
I-150	150	200	—	250	320	400	305	150	175			85	12	73,83	
II-150		320		400	500		315		195			95		81,32	
III-150		—	500	640	800	460	360			55		105		119,07	
IV-150			640	800	1000	480	380			59		130		160,67	
I-200	200	200	—	250	320	460	360	200	225	55		105		118,25	
II-200		320		400	500	480	380		245	59		130		159,24	
III-200		—	500	640	800	570	460				10			254,43	

Пример условного обозначения заглушки исполнения *IV*, $D_у$ 70 *мм*, $P_у$ 1000 *кгс/см²*, из стали группы ХФ:

Заглушка IV-70-1000-ХФ МН 4995—63

1. Материал — сталь марок: 35 по ГОСТ 1050—60; 30Х и 30ХМА по ГОСТ 4543—61; 18Х3МВ, 20Х3МВФ по ГОСТ 10500—63.
2. Отклонения на размеры, не ограниченные допусками, — по 7-му классу точности ОСТ 1010.
3. Отклонение центрального угла, стороны которого проходят через центры двух соседних отверстий под шпильки, не должно превышать ±30′.
4. Остальные технические требования — по МН 5010—63.

ФЛАНЦЕВЫЕ СОЕДИНЕНИЯ

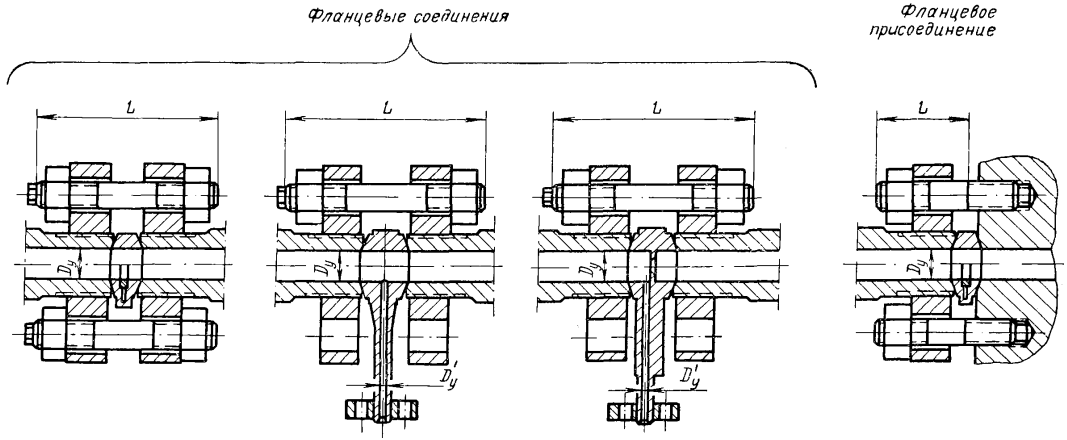


Таблица для выбора длин шпилек

Проход условный $D_у$, *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
					$D'_у$ 6	$D'_у$ 10	$D'_у$ 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		105		—	—	—	125	50	
25	II				130	130	140	130	55	
	III						—			
	IV	M20	125		150	150		150	60	
32	II		130				160		70	
	III и IV	M22	145		165	165	—	165	75	
40	II			150				170		80
	III		155	155	170	170			85	85
	IV	M27	175	175	190	190		190	90	90
60	II		170		195	195	205	210	85	95
	III и IV	M30	205	205	220	220	230	220	110	110
70	II		195	200				235	100	105
	III		215	215	230	230	240	245	115	115
	IV	M33	225	225	235	235	245	250	120	120
90	I	M30	215	220				260	115	
	II	M33	220		240	240	250			
	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		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									