

СССР
НОРМАЛИ МАШИНОСТРОЕНИЯ

МН 4969-63 — МН 5010-63

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

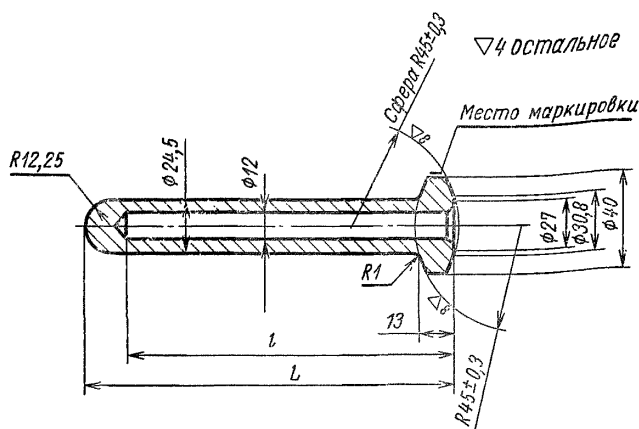
КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

ИЗДАТЕЛЬСТВО ГОСУДАРСТВЕННОГО КОМИТЕТА СТАНДАРТОВ, МЕР
И ИЗМЕРИТЕЛЬНЫХ ПРИБОРОВ СССР

МОСКВА — 1964

Замечания
 Лист 22812-77с / -79 Лист 1-78

<div>СССР</div> <div>—</div> <div>Государственный комитет стандартов, мер и измерительных приборов</div> <div>СССР</div> <div>—</div> <div>ВНИИНМАШ</div>	НОРМАЛЬ МАШИНОСТРОЕНИЯ	МН 4992—63
	Детали трубопроводов	
	КАРМАНЫ ПОД ТЕРМОМЕТРЫ СОПРОТИВЛЕНИЯ И ТЕРМОПАРЫ НА P_y ОТ 200 ДО 1000 кгс/см^2	
	Конструкция и размеры	Группа Г18
		—



Размеры в мм

Обозначения карманов	Проход условный D_y	Обозначения групп стали					L	l	Вес кг	Применяемость
		С	ХГ	ХМ	ХФ	ХН				
		Давления условные P_y , кгс/см ²								
160	6—90	320	640	800	1000	320	160	145	0,66	
	100		—	400	500					
200	125	320	640	800	1000	320	200	185	0,67	
	150		—	400	500					
	250	200	320	500	640	800	200	250	235	0,81

Пример условного обозначения кармана $L = 160$ мм, $P_y 1000$ кгс/см^2 , из стали группы ХФ:

Карман 160-1000-ХФ МН 4992—63

1. Материал — сталь марок: 20 по ГОСТ 1050—60; 18ХГ и 30ХМА по ГОСТ 4543—61; Х18Н10Т и Х17Н13М3Т по ГОСТ 5632—61; 18ХЗМВ и 20ХЗМВФ по ГОСТ 10500—63.
2. Отклонения на размеры, не ограниченные допусками, — по 7-му классу точности ОСТ 1010.
3. Остальные технические требования — по МН 5010—63.

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

ФЛАНЦЕВЫЕ СОЕДИНЕНИЯ

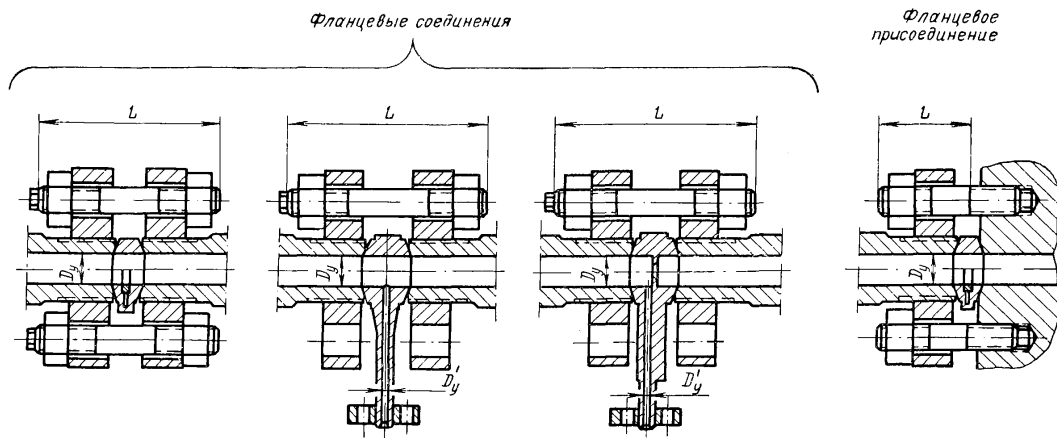


Таблица для выбора длин шпилек

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	M16	95		125	125	—	120	45																			
15	II				120	120	130	115																				
25	IV		105		—	—	—	125	50																			
	II				130	130	140	130	55																			
	III	M20	125		150	150	—	150	60																			
IV	130						160		70																			
32	II	M22	145		150	165	165	165	75		80																	
40	III и IV											155	155	170	170	170	85	85										
	II	M27	175		190	190	190	90	90																			
	IV										170	195	195	205	210	85	95											
60	II	M30	205		205	220	220	230	220		110	110																
70	III и IV												195	200	235	235	240	245	115	115								
	II																				M33	225	225	235	235	245	250	120
	IV																											
90	I	M30	215		220	235	235	245	260		115	120																
	II			M33						220			240	240	250	260	115											
	III	M36	260		260	270	270	280	280		290							290	140	140								
	IV			270						270			280	280	290	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																											