

С С С Р
НОРМАЛИ МАШИНОСТРОЕНИЯ

МН 4008-62—МН 4021-62

ДЕТАЛИ ТРУБОПРОВОДОВ
ОПОРЫ СТАЛЬНЫХ ТРУБОПРОВОДОВ

СТАНДАРТГИЗ
МОСКВА — 1963

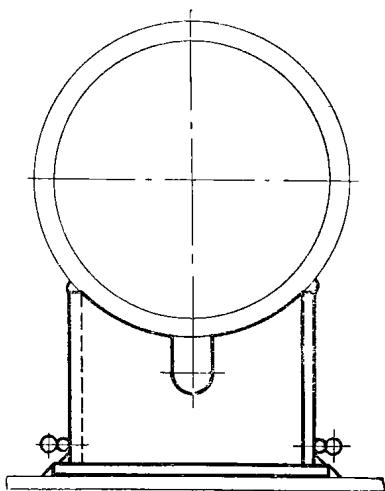
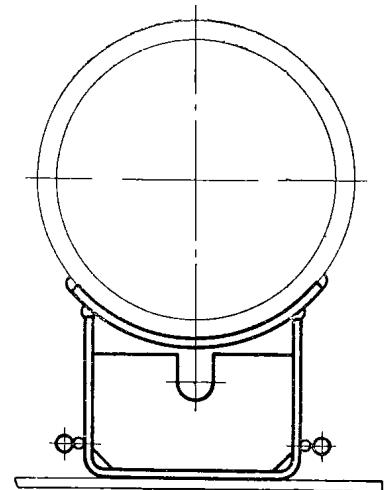
С С С Р
НОРМАЛИ МАШИНОСТРОЕНИЯ

МН 4008-62—МН 4021-62

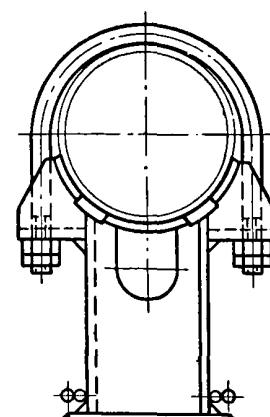
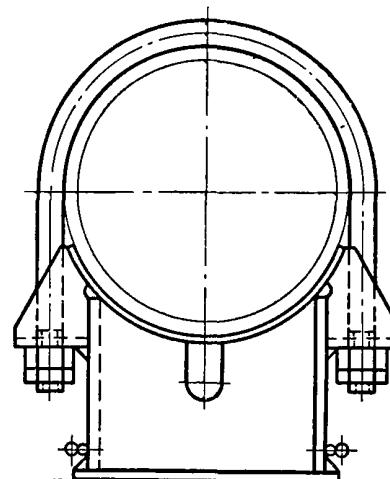
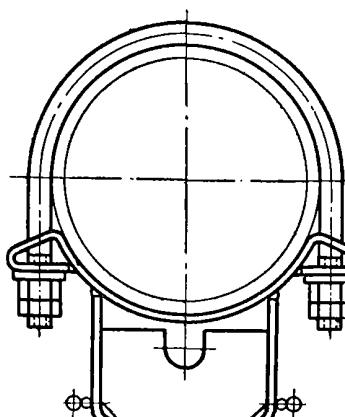
ДЕТАЛИ ТРУБОПРОВОДОВ
ОПОРЫ СТАЛЬНЫХ ТРУБОПРОВОДОВ

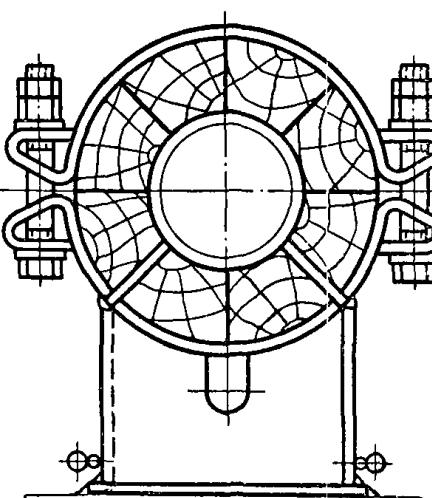
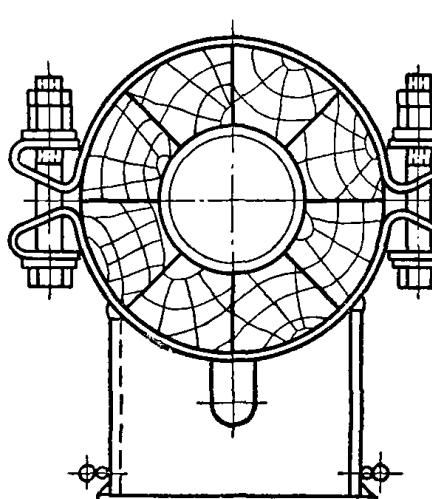
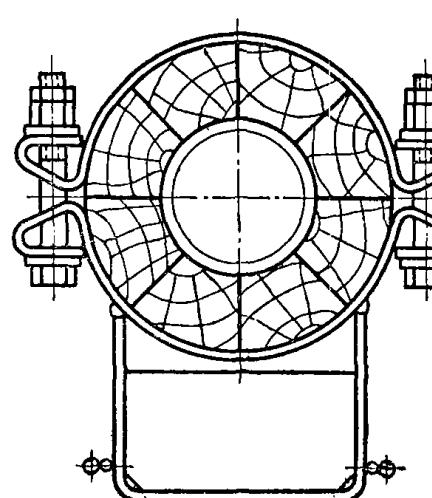
ГОСУДАРСТВЕННОЕ ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
М О С К В А — 1 9 6 3

СОДЕРЖАНИЕ

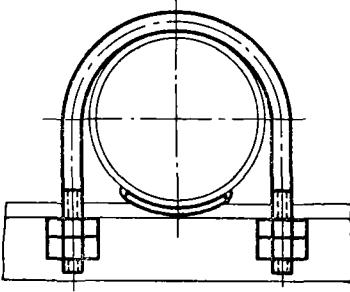
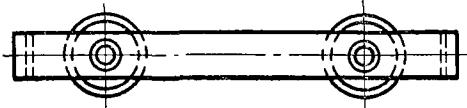
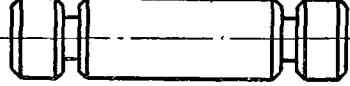
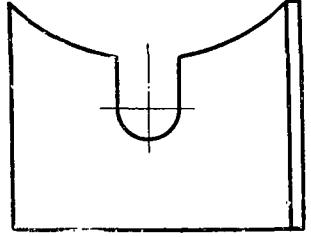
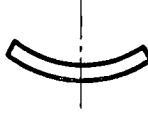
Номер нормали	Наименование	Эскиз	Стр.
МН 4008—62	Опоры приварные неподвижные и скользящие стальных трубопроводов		7
МН 4009—62	Опоры приварные скользящие удлиненные стальных трубопроводов		16

Продолжение

Номер нормали	Наименование	Эскиз	Стр.
MH 4010—62	Опоры хомутовые неподвижные стальных трубопроводов		28
MH 4011—62	Опоры хомутовые скользящие стальных трубопроводов		44
MH 4012—62	Опоры хомутовые скользящие удлиненные стальных трубопроводов		57

Номер нормали	Наименование	Эскиз	Стр.
MH 4013-62	Опоры хомутовые неподвижные стальных трубопроводов с хладоагентом		71
MH 4014-62	Опоры хомутовые скользящие стальных трубопроводов с хладоагентом		75
MH 4015-62	Опоры хомутовые скользящие удлиненные стальных трубопроводов с хладоагентом		82

Продолжение

Номер нормали	Наименование	Эскиз	Стр.
MH 4016—62	Опоры бескорпусные неподвижные и направляющие стальных трубопроводов		85
MH 4017—62	Опоры стальных трубопроводов. Обоймы двухкатковые		90
MH 4018—62	Опоры стальных трубопроводов. Катки		94
MH 4019—62	Опоры стальных трубопроводов. Угольники		96
MH 4020—62	Опоры стальных трубопроводов. Упоры		101
MH 4021—62	Опоры стальных трубопроводов. Технические требования	—	103

С С С Р

Комитет стандартов,
мер и измерительных
приборов
при Совете Министров
Союза ССР

ВНИИМаш

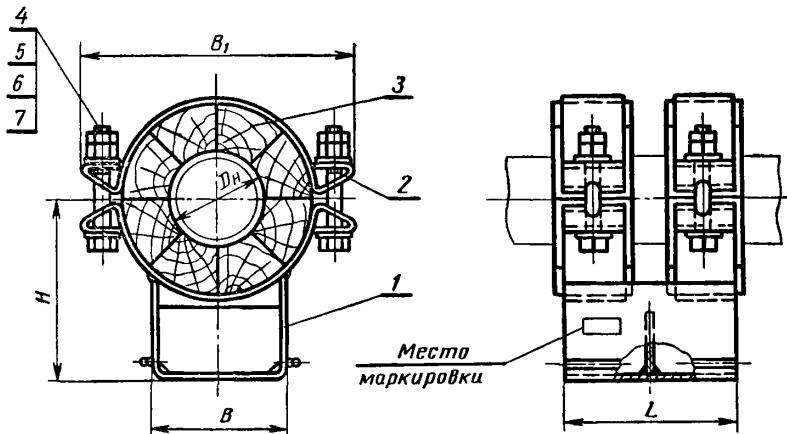
НОРМАЛЬ МАШИНОСТРОЕНИЯ

МН
4015—62

Детали трубопроводов
**ОПОРЫ ХОМОУТОВЫЕ СКОЛЬЗЯЩИЕ
УДЛИНЕННЫЕ СТАЛЬНЫХ
ТРУБОПРОВОДОВ С ХЛАДОАГЕНТОМ**

Группа Г18

Настоящая нормаль распространяется на опоры хомутовые скользящие удлиненные стальных трубопроводов с хладоагентом температурой до минус 30° С.



Черт. 1

Пример обозначения опоры трубопровода $D_{\text{в}} = 108$ мм:
Опора 108 МН 4015—62

Размеры в мм

Таблица 1

Шифр	Наружный диаметр трубопровода $D_{\text{в}}$	Допускаемая сила трения при перемещении опоры T кгс	H	B	B_1	L	Вес, кг	Применяемость
45	45	50	197	152	286		11,23	
57	57	100				200	10,15	
76	76		236	182	364		18,38	
89	89	150					18,22	
108	108	200	262	212	416		24,06	
133	133	300					23,63	
159	159	400	338		490		36,48	
194	194	600	362	262	540		42,82	
219	219	750					41,64	
273	273	1200	390		594		45,90	
325	325	1400	415	312	644		50,95	
377	377	2000	465	336	744		66,30	
426	426	2500					61,98	
480	480		512	376	844		78,91	
530	530	2900					73,37	

Разработана Ленфилиалом
института
„ОРГЭНЕРГОСТРОЙ“

Утверждена Всесоюзным
научно-исследовательским институтом
по нормализации в машиностроении
(ВНИИМаш) 31/VII 1962 г.

Срок введения 1/I 1964 г.

Таблица 2

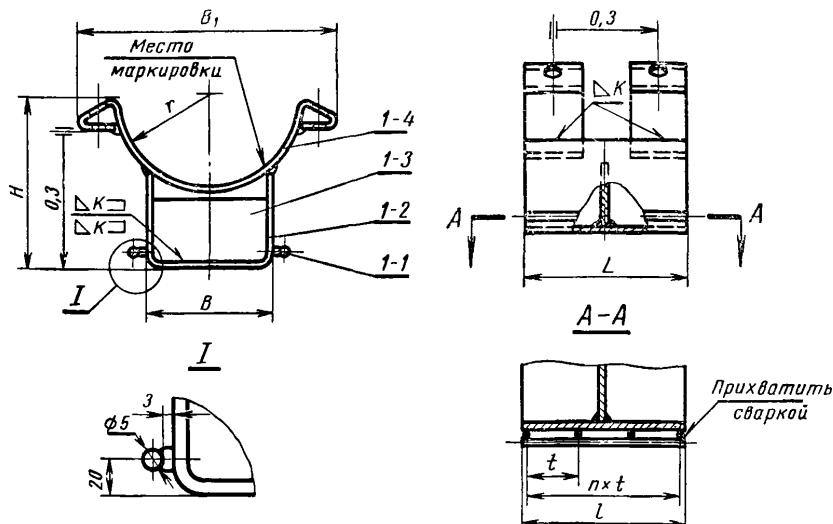
Шифр изделия	Дет. 1. Корпус (узел)	Дет. 2. Полухомут МН 4014-62	Дет. 3. Прокладка МН 4014-62	Дет. 4. Болт ГОСТ 7796-57	Дет. 5. Гайка ГОСТ 5909-51	Дет. 6. Гайка ГОСТ 5917-51	Дет. 7. Шайба ГОСТ 6957-54
	Количество						
	1	2	16	4	8	4	4
Шифр детали							
45	45/1	45/2	45/3				
57			57/3				
76	76/1	76/2	76/3				
89			89/3				
108	108/1	108/2	108/3				
133			133/3				
159	159/1	159/2	159/3				
194			194/3				
219	194/1	194/2	219/3				
273	273/1	273/2	273/3				
325	325/1	325/2	325/3				
377	377/1	377/2	377/3				
426			426/3				
480	480/1	480/2	480/3				
530			530/3	M20×160			20

1. Материал дет. 4, 5, 6 и 7 — сталь марки Ст. 3 по ГОСТ 380-60.

2. Остальные технические требования — по МН 4021-62.

3. Маркировать: шифр и товарный знак.

Деталь 1. Корпус (узел)



Черт. 2.

Пример обозначения корпуса опоры трубопровода $D_a = 108$ мм:
Корпус 108/1 МН 4015-62

Таблица 3

Размеры в мм

Шифр	<i>r</i>	<i>H</i>	<i>B</i>	<i>B</i> ₁	<i>L</i>	<i>t</i>	<i>t</i>	Количество <i>n</i>	<i>K</i>	Вес кг
45/1	97	192	152	286						5,880
76/1	136	228	182	364	200	190		4		7,998
108/1	162	254		416						11,04
159/1	188	328	212	490						15,70
194/1	213	354		540			45		6	17,64
273/1	240	380	262	594	300	290		6		18,29
325/1	265	406	312	644						20,32
377/1	315	456	336	744						25,41
480/1	365	500	376	844					8	27,99

Таблица 4

Шифр узла	Дет. 1-1. Прово- лока 1 ГОСТ 3282—46		Дет. 1-2. Скоба		Дет. 1-3. Ребро МН 4009—62		Дет. 1-4. Полухомут МН 4014—62		Вес наплавлен- ного металла сварных швов кг	
	Количество									
	2		1		1		2			
Размеры, мм (диаметр на длину)	Вес 1 шт. кг			Шифр деталей						
45/1			194-100/1-1	—	Б-194-95/2		45/2		0,022	
76/1	5×190	0,030	—	A-245-95/1	Б-273-95/2		76/2		0,054	
108/1			325-100/1-1	—	Б-325-95/2		108/2			
159/1			—	A-325-145/1	Б-325-145/2		159/2		0,080	
194/1			426-150/1-1	—			194/2		0,090	
273/1			—	A-426-145/1	Б-426-145/2		273/2			
325/1			530-150/1-1	—	Б-530-145/2		325/2			
377/1			630-150/1-1	—	Б-630-145/2		377/2			
480/1			—	A-720-145/1	Б-720-145/2		480/2		0,175	

- Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467—60.
- Маркировать: шифр.

Редактор З. И. Галаганенко

Техн. редактор А. Е. Матвеева

Корректоры: Л. А. Пономарева, Г. М. Огурцова

Стандартгиз.
Формат 60×90^{1/8}.

Москва.

5,625 бум. л.

Сдано в набор 6/XII 1962 г.

13,25 п. л.

Тир. 10000 экз.

Подп. к печ. 25/II 1963 г.

Цена 66 коп.

Картфабрика ВМФ