

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

СССР

Государственный
комитет
стандартов, мер
и измерительных приборов
СССР

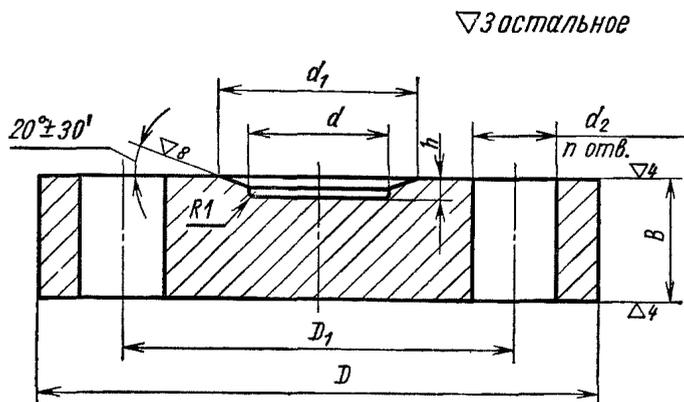
ВНИИНМАШ

НОРМАЛЬ МАШИНОСТРОЕНИЯ

Детали трубопроводов
ЗАГЛУШКИ НА P_y ОТ 200 ДО 1000 $кгс/см^2$.
Конструкция и размеры

МН 4995—63

Группа Г18



Размеры в мм

Обозначения заглушек	Прочность условный D_y	Обозначения групп стали				D	D_1 (доп. откл. $\pm 0,3$)	d	d_1	Отверстия		B	h	Вес кг	Применяемость	
		С	ХГ	ХМ	ХФ					d_2 (доп. откл. по A_1)	Количество, л					
		Давления условные $P_y, кгс/см^2$														
IV-6	6	320	640	800	1000	70	42	6	10	16	3	15	3	0,40		
IV-10	10			—	400	500	95	60	10	18		18	20	4	1,00	
II-15	15			—	640	800	1000	105	68	15		28	18	25	—	1,60
IV-15	15	—	640	800	1000	115	80	25	37	4	30	5	2,50			
III-25	25	320	500	640	800	135	95		40						22	
IV-25	25	—	640	800	1000	165	115	32	43	24	6	35	6	5,00		
II-32	32	320	—	400	500				48							
III-32	32	—	500	640	800				55							
IV-32	32	—	640	800	1000											

22815-770/1-79 ммс 1-78
 САМОНА

Внесена Иркутским филиалом
Гипронефтемаш

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

Срок введения 1/1 1965 г.

Размеры в мм

Продолжение

Обозначения заглушек	Проход условный D_y	Обозначения групп стали				D	D_1 (доп. откл. $\pm 0,3$)	d	d_1	Отверстия		B	h	Вес кг	Применяемость	
		С	ХГ	ХМ	ХФ					d_2 (доп. откл. по A_1)	Количество, л					
		Давления условные P_y , кгс/см ²														
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				8,50		
II-60	60	320	—	400	500	225	170	60	72	33	6	50	7	13,40		
IV-60		—	640	800	1000				225	170				82	33	13,40
II-70	70	320	—	400	500	225	170	70	90	6	6	55	7	13,40		
III-70		—	500	640	800	245	185		95					33	17,91	
IV-70			640	800	1000	260	195		36					20,06		
I-90	90	200	—	250	320	245	185	90	100	33	6	70	8	17,72		
II-90		320		400	500	260	195		115	36				19,87		
III-90		—	500	640	800	290	220		120	39				26,62		
IV-90			640	800	1000	300	235		8	70				33,16		
I-100	100	200	—	250	320	260	195	100	115	36	6	80	8	19,77		
II-100		320		400	500	290	220		125	39				29,86		
III-100		—	500	640	800	300	235		132	42				33,07		
IV-100			640	800	1000	330	255		42	80				46,22		
I-125	125	200	—	250	320	300	235	125	145	39	8	95	10	32,60		
II-125		320		400	500	330	255		162	42				45,75		
III-125		—	500	640	800	400	305		165	48				73,16		
IV-125			640	800	1000	400	315		48	95				81,88		
I-150	150	200	—	250	320	400	305	150	175	6	6	105	12	73,83		
II-150		320		400	500	460	360		195					55	81,32	
III-150		—	500	640	800	460	360		195					55	119,07	
IV-150			640	800	1000	480	380		59					130	160,67	
I-200	200	200	—	250	320	460	360	200	225	55	6	130	12	118,25		
II-200		320		400	500	480	380		245	59				159,24		
III-200		—	500	640	800	570	460		10	254,43						

Пример условного обозначения заглушки исполнения IV, D_y 70 мм, P_y 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; 18ХЗМВ, 20ХЗМВФ 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 $\pm 30'$.

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

ФЛАНЦЕВЫЕ СОЕДИНЕНИЯ

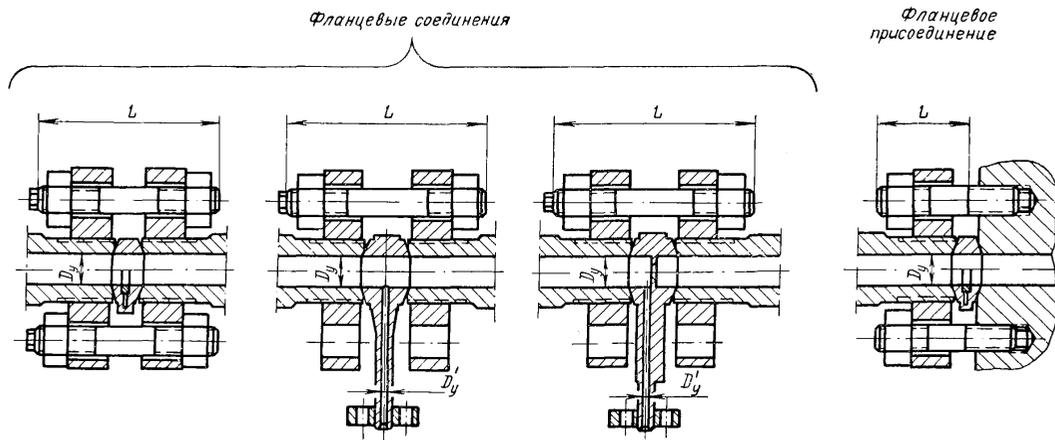


Таблица для выбора длин шпилек

Проход условный D_y , 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							
					$D'_y 6$	$D'_y 10$	$D'_y 15$										
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									
	IV	—	—		—	125	50										
25	II	M20	105		130	130	140	130	55								
	III				150	150	—	150	60								
32	IV	125	150						150		160	70					
	40	II	M22		145	150	165	165	165		75	80					
III		155									170		170	170	85	85	
60	IV	M27	175		175	190	190	190	90		90						
	II			170					195	195		205	210	85	95		
70	III и IV	M30	205	205	220	220	230	220	110	110							
	II								195		200	235	100	105			
90	III	M33	215	215	230	230	240	245	115	115							
	IV								225		225	235	235	245	250	120	
	I								215		220	240	240	250	260	115	
	II								220		260	270	270	280	290	140	140
100	III	M36	270	270	280	280	290	290	300	300							
	IV								270		270	280	280	290	300		
	I								220		225	245	245	255	265	120	120
	II								245		250	270	270	280	290	125	
125	III	M39	270	270	280	280	290	290	145	145							
	IV								300		300	310	310	320	330		
	I								265		265	290	290	290	310	—	—
	II								290		290	310	310	320	330		
150	III	M45	320	320	340	340	350	360	—	—							
	IV								340		340	360	360	370	380		
	I								320		320	340	340	350	370		
	II								330		340	360	360	370	380		
200	III	M52	400	400	400	400	410	420	—	—							
	IV								450		450	460	460	470	480		
	I								390		390	410	410	420	430		
	II								450		450	460	460	470	480		
200	III	M56	450	450	460	460	470	480	—	—							
	II								450		450	460	460	470	480		