

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

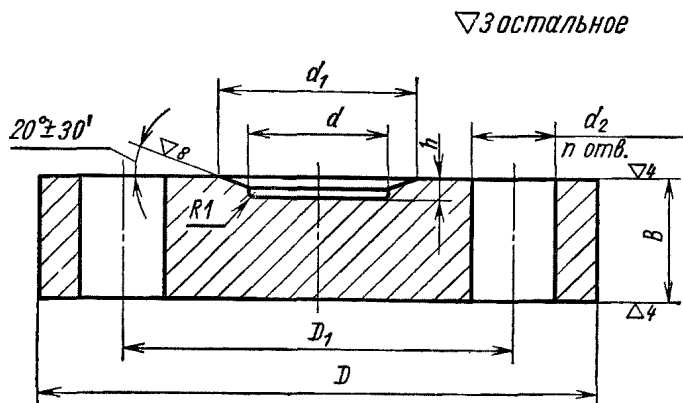
ВНИИНМАШ

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 <sup>2</sup>															
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	55	7	13,40				
III-70		—	500	640	800	245	185		95				33	17,91			
IV-70			640	800	1000	260	195		95				36	20,06			
I-90	90	200	—	250	320	245	185	90	100	33	6	55	8	17,72			
II-90		320		400	500	260	195		115	36				19,87			
III-90		—	500	640	800	290	220		120	39				65	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	70	8	19,77			
II-100		320		400	500	290	220		125	39				65	29,86		
III-100		—	500	640	800	300	235		132	42				70	33,07		
IV-100			640	800	1000	330	255							80	46,22		
I-125	125	200	—	250	320	300	235	125	145	39	6	70	8	32,60			
II-125		320		400	500	330	255		162	42				80	45,75		
III-125		—	500	640	800	400	305		165	48				85	73,16		
IV-125			640	800	1000	400	315							95	81,88		
I-150	150	200	—	250	320	400	305	150	175	6	70	8	10	73,83			
II-150		320		400	500	460	360		195					55	95	81,32	
III-150		—	500	640	800	460	360		225					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	6	70	8	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,  $D_y$  70 мм,  $P_y$  1000 кгс/см<sup>2</sup>, 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

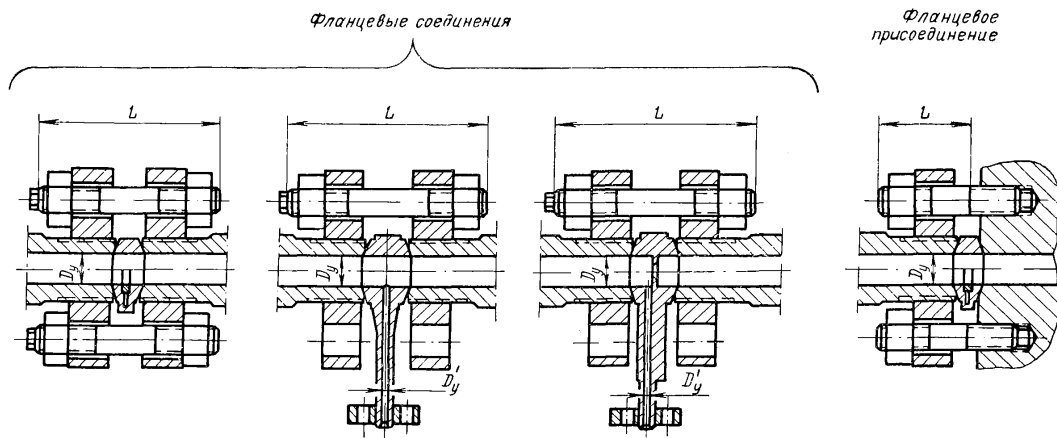


Таблица для выбора длин шпилек

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	60				
	IV								125		70		
32	II	M22	130		150	150	160	150	75				
	III и IV				145	165	165	165	80				
40	II	M27	155		150	—	—	170	85		85		
	III			175	175			190	90	90			
	IV			170	175			190	90	90			
60	II	M30	205	195	195	205	210	85	95				
	III и IV			205	205	220	220	230	220	110	110		
70	II	M33	195	200	—	—	235	100	105				
	III			215			215	230	230	240	245	115	115
	IV			225			225	235	235	245	250	120	120
90	I	M30	215	220	240	240	250	260	115	140			
	II	M33	220		270	270	280	290	140				
	III	M36	260	260	270	270	280	290	300				
	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	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										450	450	460