

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

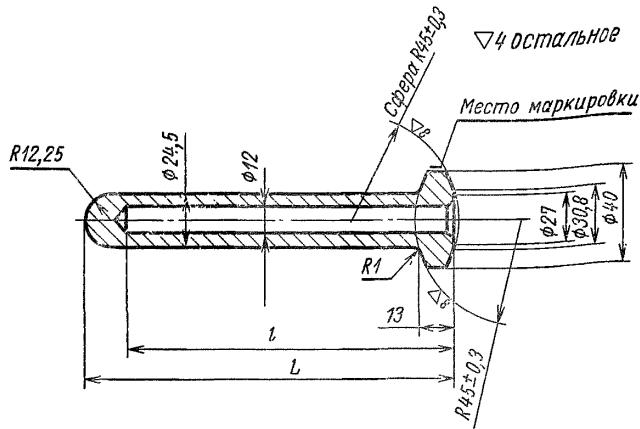
ВНИИНМАШ

НОРМАЛЬ МАШИНОСТРОЕНИЯ

МН 4992—63

Детали трубопроводов  
КАРМАНЫ ПОД ТЕРМОМЕТРЫ  
СОПРОТИВЛЕНИЯ И ТЕРМОПАРЫ  
НА  $P_y$  ОТ 200 ДО 1000  $\text{кг/см}^2$   
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 $P_y$ , $\text{кг/см}^2$								
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,  $P_y 1000$   $\text{кг/см}^2$ , 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; 18Х3МВ и 20Х3МВФ 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.

САМОНА Досл. 22872-77с / -79 Лисс 1-78

## ФЛАНЦЕВЫЕ СОЕДИНЕНИЯ

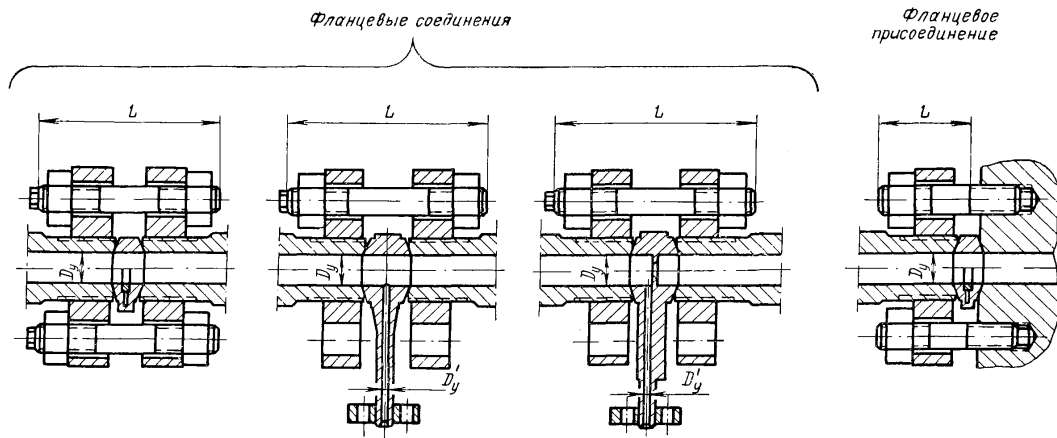


Таблица для выбора длин шпилек

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	85		
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	215	200	220	220	230	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		240	240	250	260			
	III	M36	260	260	270	270	280	290	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	M45	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										