

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

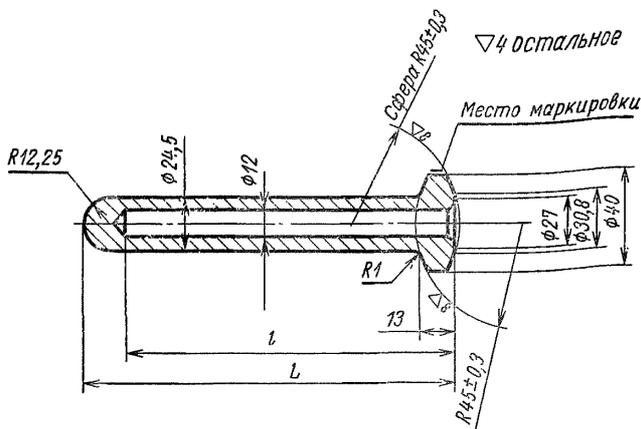
ВНИИНМАШ

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.

## ФЛАНЦЕВЫЕ СОЕДИНЕНИЯ

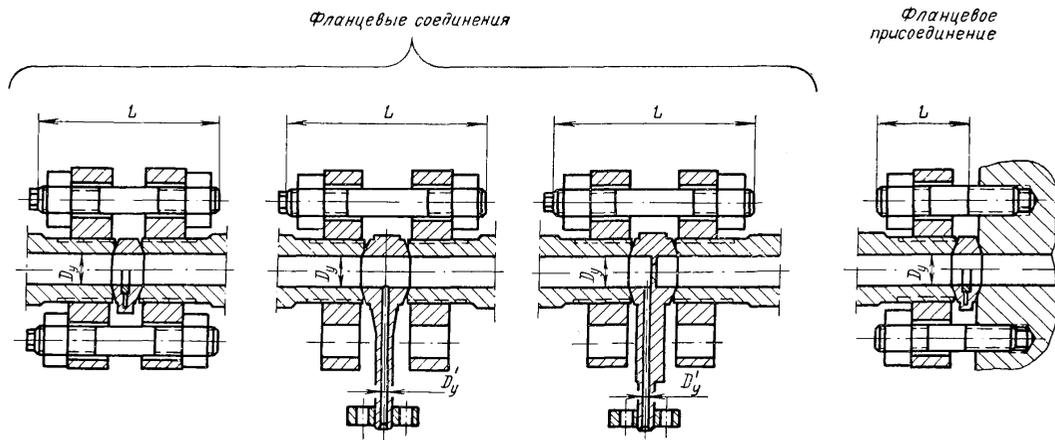


Таблица для выбора длин шпилек

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	165	75		80							
	III и IV											145	165	165	170	85	85	
40	II	M27	155		175	170	170	190	190		90	90						
	III			175						190			190	210	85	95		
	IV			170						195			195	205	220	110	110	
60	II	M30	205	205	220	220	230	220	110	110								
III и IV	195										200	235	100	105				
70	II	M33	215	215	230	230	240	245	115	115								
	III										225	225	235	235	245	250	120	
	IV										215	220	240	240	250	260	115	
	I										220	260	270	270	280	290	140	140
90	II	M36	270	270	280	280	290	300	140	140								
	III										270	270	280	280	290	300		
	IV										220	225	245	245	255	265	120	120
	I										245	250	270	270	280	290	290	125
100	II	M36	270	270	280	280	290	300	145	145								
	III										300	300	310	310	320	330		
	IV										265	265	290	290	290	310	310	
	I										290	290	310	310	320	330	330	
125	II	M45	320	320	340	340	350	360	145	145								
	III										320	320	340	340	350	360		
	IV										340	340	360	360	370	380		
	I										320	320	340	340	350	370		
150	II	M52	330	340	360	360	370	380	—	—								
	III										400	400	400	400	410	420		
	IV										400	400	400	400	410	420		
	I										450	450	460	460	470	480		
200	II	M56	390	390	410	410	420	430	—	—								
	III										450	450	460	460	470	480		
	I										450	450	460	460	470	480		