

СССР
НОРМАЛИ МАШИНОСТРОЕНИЯ

МН 4969-63 — МН 5010-63

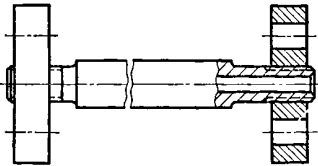
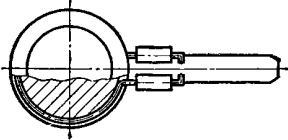

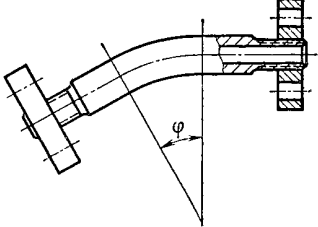
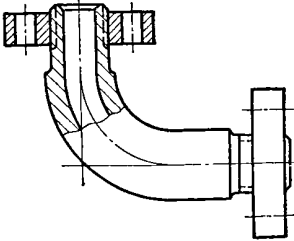
ДЕТАЛИ ТРУБОПРОВОДОВ
НА P_y ОТ 200 ДО 1000 $кгс/см^2$

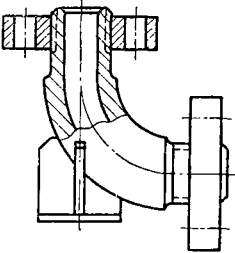
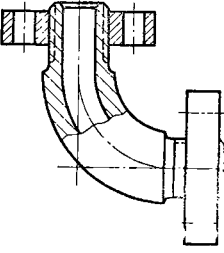
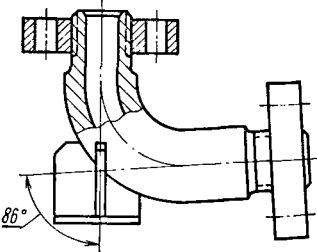
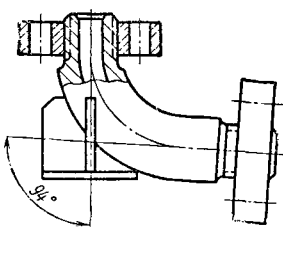
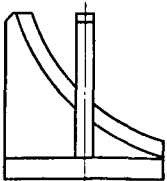
КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

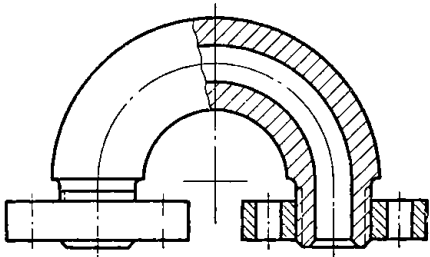
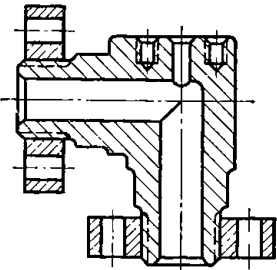
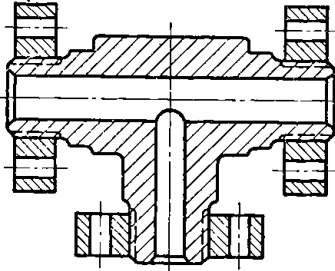
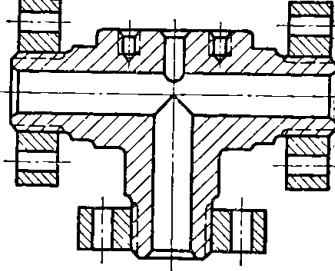
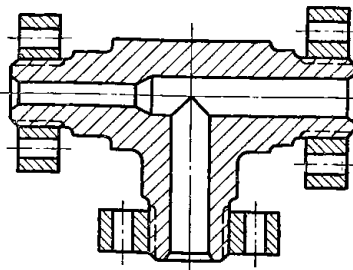
ИЗДАТЕЛЬСТВО ГОСУДАРСТВЕННОГО КОМИТЕТА СТАНДАРТОВ, МЕР
И ИЗМЕРИТЕЛЬНЫХ ПРИБОРОВ СССР

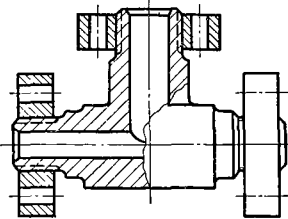
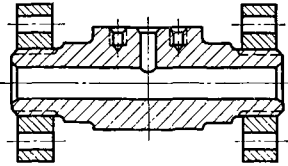
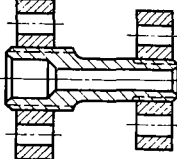
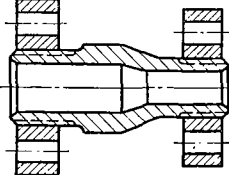
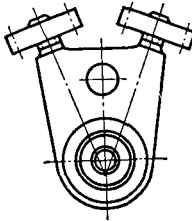
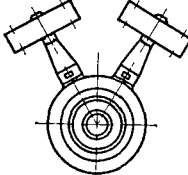
МОСКВА — 1964

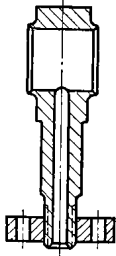
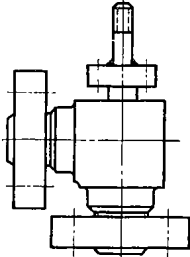
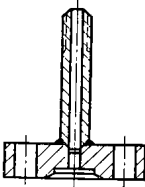
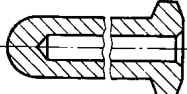
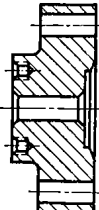
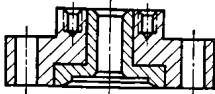
СОДЕРЖАНИЕ


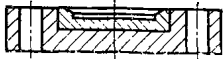

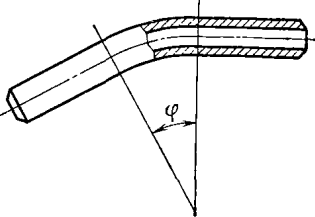
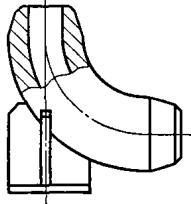
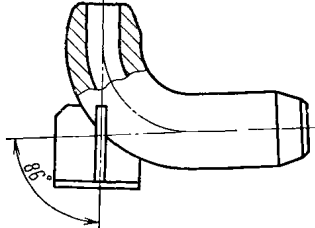
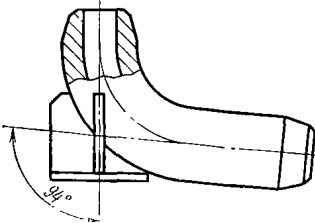
Номера нормалей	Наименования	Эскизы	Стр.
МН 4969—63	Трубы с фланцами на P_y от 200 до 1000 $кг/см^2$		11
МН 4970—63	Линзы глухие с указателем на P_y от 200 до 1000 $кг/см^2$		18
МН 4971—63	Штуцеры на P_y от 200 до 500 $кг/см^2$		23
МН 4972—63	Отводы гнутые с фланцами на P_y от 200 до 1000 $кг/см^2$		25
МН 4973—63	Колена с углом 90° с фланцами на P_y от 200 до 1000 $кг/см^2$		36

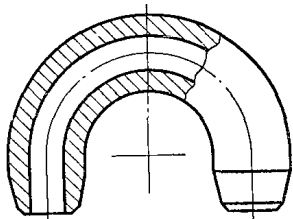
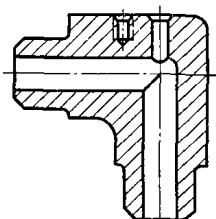
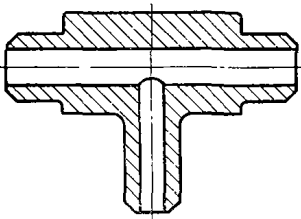
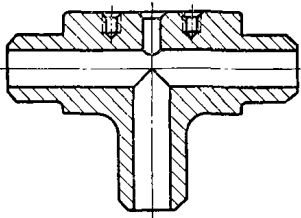
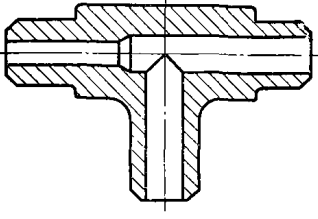
Номера нормалей	Наименования	Эскизы	Стр.
МН 4974—63	Колена с углом 90° с фланцами и опорой на P_y от 200 до 1000 кгс/см^2		42
МН 4975—63	Колена с углом 90° неравноплечие с фланцами на P_y от 200 до 1000 кгс/см^2		45
МН 4976—63	Колена с углом 86° неравноплечие с фланцами и опорой на P_y от 200 до 1000 кгс/см^2		51
МН 4977—63	Колена с углом 94° неравноплечие с фланцами и опорой на P_y от 200 до 1000 кгс/см^2		57
МН 4978—63	Опоры для колен на P_y от 200 до 1000 кгс/см^2		62

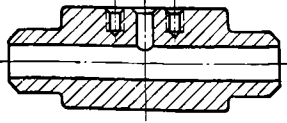
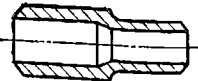
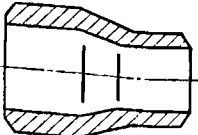
Номера нормалей	Наименования	Эскизы	Стр.
МН 4979—63	Колена двойные с фланцами на P_y от 200 до 1000 кгс/см ²		68
МН 4980—63	Угольники с ответвлениями и фланцами на P_y от 200 до 1000 кгс/см ²		73
МН 4981—63	Тройники переходные с фланцами на P_y от 200 до 1000 кгс/см ²		88
МН 4982—63	Тройники проходные с ответвлениями и фланцами на P_y от 200 до 1000 кгс/см ²		110
МН 4983—63	Тройники переходные несимметричные с фланцами на P_y от 200 до 1000 кгс/см ²		122

Номера нормалей	Наименования	Эскизы	Стр.
МН 4984—63	Тройники переходные с фланцами на P_y от 200 до 1000 кгс/см ²		133
МН 4985—63	Тройники-вставки с фланцами на P_y от 200 до 1000 кгс/см ²		141
МН 4986—63	Переходы точеные с фланцами на P_y от 200 до 1000 кгс/см ²		156
МН 4987—63	Переходы штампованные с фланцами на P_y от 200 до 1000 кгс/см ²		160
МН 4988—63	Диафрагмы измерительные линзовые с фланцами на P_y от 200 до 640 кгс/см ²	<p data-bbox="927 1352 1177 1384">Для D_y от 6 до 40 мм</p>  <p data-bbox="916 1704 1193 1736">Для D_y от 60 до 200 мм</p> 	170

Номера нормалей	Наименования	Эскизы	Стр.
МН 4989—63	Отводы линзовые с фланцами на P_y от 200 до 640 кгс/см ²		179
МН 4990—63	Угольники под термометры сопротивления и термопары на P_y от 200 до 1000 кгс/см ²		191
МН 4991—63	Фланцы под термометры сопротивления и термопары на P_y от 200 до 1000 кгс/см ²		201
МН 4992—63	Карманы под термометры сопротивления и термопары на P_y от 200 до 1000 кгс/см ²		204
МН 4993—63	Фланцы переходные на P_y от 200 до 1000 кгс/см ²		205
МН 4994—63	Фланцы переходные со вставкой на P_y от 200 до 320 кгс/см ²		214

Номера нормалей	Наименования	Эскизы	Стр.
МН 4995—63	Заглушки на P_y от 200 до 1000 $кгс/см^2$		225
МН 4996—63	Заглушки со вставкой на P_y 200 и 320 $кгс/см^2$		227
МН 4997—63	Трубы на P_y от 200 до 1000 $кгс/см^2$		231
МН 4998—63	Отводы гнутые на P_y от 200 до 1000 $кгс/см^2$		234
МН 4999—63	Колена с углом 90° и опорой на P_y от 200 до 1000 $кгс/см^2$		239
МН 5000—63	Колена с углом 86° неравноплечие с опорой на P_y от 200 до 1000 $кгс/см^2$		244
МН 5001—63	Колена с углом 94° неравноплечие с опорой на P_y от 200 до 1000 $кгс/см^2$		249

Номера нормалей	Наименования	Эскизы	Стр.
МН 5002—63	Колена двойные на P_y от 200 до 1000 кгс/см^2		254
МН 5003—63	Угольники с ответвлениями на P_y от 200 до 1000 кгс/см^2		256
МН 5004—63	Тройники переходные на P_y от 200 до 1000 кгс/см^2		263
МН 5005—63	Тройники проходные с ответвлением на P_y от 200 до 1000 кгс/см^2		273
МН 5006—63	Тройники переходные несимметричные на P_y от 200 до 1000 кгс/см^2		279

Номера нормалей	Наименования	Эскизы	Стр.
МН 5007—63	Тройники-вставки на P_y от 200 до 1000 кгс/см ²		283
МН 5008—63	Переходы точеные на P_y от 200 до 1000 кгс/см ²		291
МН 5009—63	Переходы штампованные на P_y от 200 до 1000 кгс/см ²		294
МН 5010—63	Детали трубопроводов на P_y от 200 до 1000 кгс/см ² Технические требования	—	299
<i>Приложение 1 к МН 4969-63 — МН 4996-63. Фланцевые соединения</i>			308
<i>Приложение 2 к МН 5010—63. Расположение места клеймения и размеры клейм на деталях трубопроводов</i>			310

СССР

Государственный
комитет
стандартов, мер
и измерительных приборов
СССР

ВНИИНМАШ

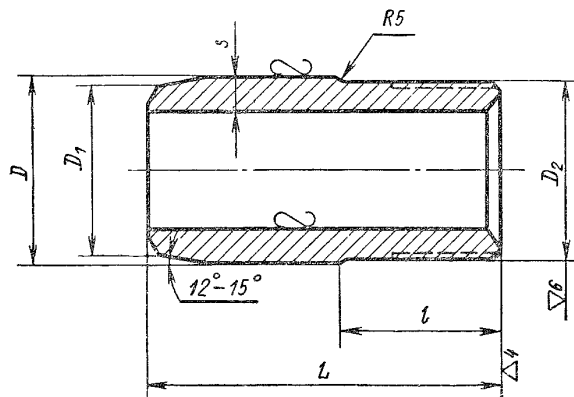
НОРМАЛЬ МАШИНОСТРОЕНИЯ

МН 4971—63

Детали трубопроводов
ШТУЦЕРЫ НА P_y ОТ 200 ДО 500 $кгс/см^2$
Конструкция и размеры

Группа Г18

▽3 о.стальное



Внесена
22.7.92 - 77 с. / - 79 224 с. 1-78

Внесена Иркутским филиалом
Гипронефтемаш

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

Срок введения 1/I 1965 г.

Размеры в мм

Обозначения штуцеров	Проход условный D_y	Обозначения групп стали				D	D_1	D_2	s	L	l	Вес, кг	Применяемость
		С	ХМ	ХФ	ХН								
		Давления условные P_y кгс/см^2											
II-6	6					15	13	M14×1,5	4,5	100	32	0,11	
II-10	10	320	400	500	320	25	21	M24×2	7			0,33	
II-15	15					35	26	M33×2	9			0,60	
I-25	25					200	250	320		—	45	38	M42×2
II-25		—	—	—	320	48	10	0,89					
I-32	32	200	250	320	200	50	46	M48×2	9	45	0,95		
II-32		—	—	—	320	51	50				10	1,10	
I-40	40	200	250	320	200	68	58	M64×3	12	130	60	2,10	
II-40		—	—	—	320		62					13	2,37
I-60	60	200	250	320	200	83	78	M80×3	14	160	65	3,80	
I-70	70					102	90	M100×3	16	180	75	5,90	

Пример условного обозначения штуцера исполнения I, D_y 70 мм, P_y 200 кгс/см^2 , из стали группы С:

Штуцер I-70-200-С МН 4971—63

1. Материал — сталь марок: 20 по ГОСТ 1050—60; 30ХМА по ГОСТ 4543—61; Х18Н10Т, 0Х17Н16МЗТ по ГОСТ 5632—61; 18ХЗМВ, 20ХЗМВФ по ГОСТ 10500—63.

2. Концы присоединительные резьбовые — по ГОСТ 9400—63.

3. Отклонения на размеры, не ограниченные допусками, — по 7-му классу точности ОСТ 1010.

4. Штуцеры должны изготавливаться из труб или поковок. При изготовлении штуцеров из труб допускаемые отклонения на размеры D и s должны соответствовать ЧМТУ УкрНИТИ 518—63.

5. Разделка кромок под сварку — по МН 3559—62.

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

ФЛАНЦЕВЫЕ СОЕДИНЕНИЯ

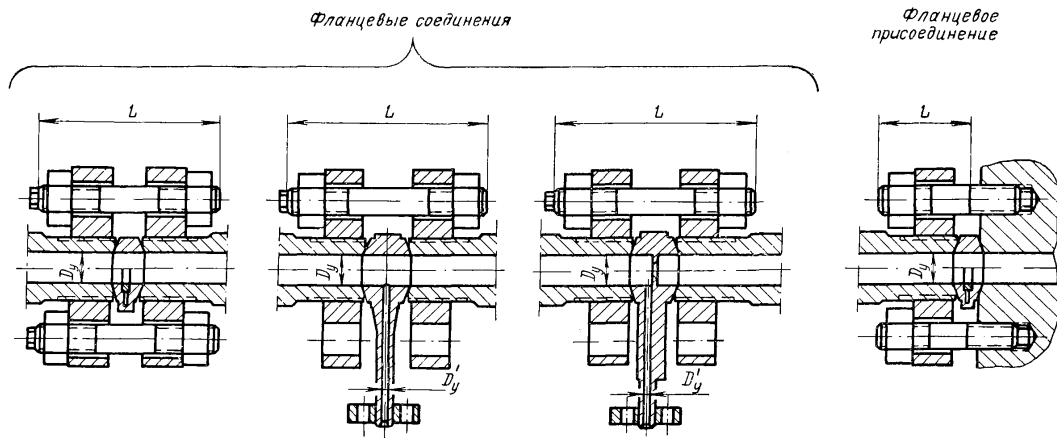


Таблица для выбора длин шпилек

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	170			170	90	90	
	IV			175	190			190	190	90	90
60	II	M30	170	175	195	195	205	210	85	95	
	III и IV			205	205	220	220	230	220	110	110
70	II	M33	195	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		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	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										

Издательство стандартов. Москва, ул. Щусева, д. 4.

Редактор *З. И. Галаганенко*

Техн. редактор *А. Е. Матвеева*

Корректоры: *Л. А. Пономарева, В. С. Шуб*

Сдано в набор 12/XII 1963 г. Подп. к печ. 24/III 1964 г. Формат бумаги 60 × 90¹/₈. 19,5 б. л. 39 п. л.
Тираж 6000. Цена 2 р. 10 к. Заказ 1686.

Ленинградская типография № 6 Главполиграфпрома Государственного комитета
Совета Министров СССР по печати.
Ленинград, ул. Моисеенко, 10