СССР

НОРМАЛИ МАШИНОСТРОЕНИЯ

МН 4969-63 — МН 5010-63

ДЕТАЛИ ТРУБОПРОВОДОВ НА $P_у$ ОТ 200 ДО 1000 *кгс/см*^{2}

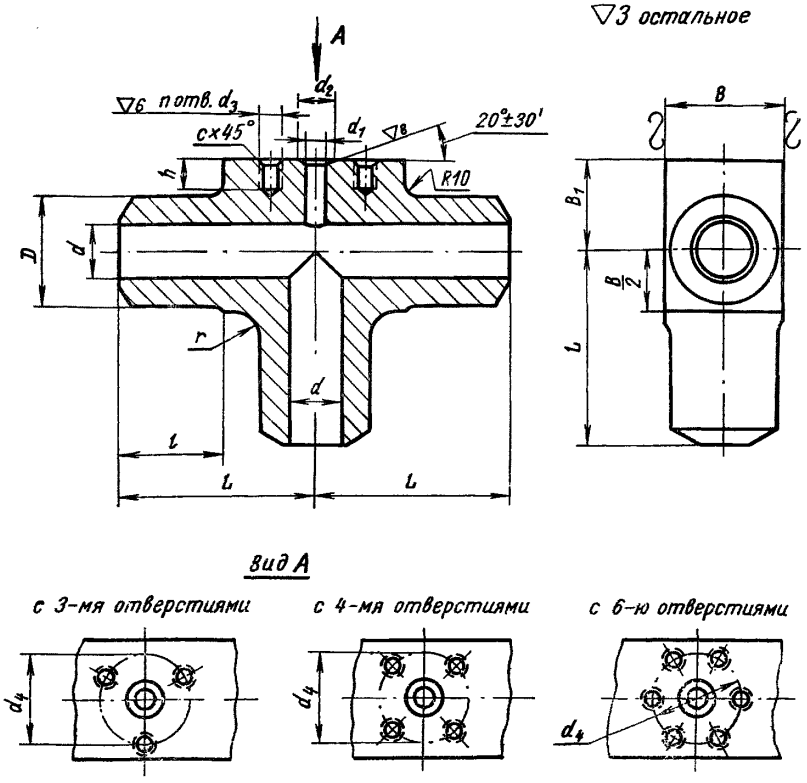
КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

ИЗДАТЕЛЬСТВО ГОСУДАРСТВЕННОГО КОМИТЕТА СТАНДАРТОВ, МЕР
И ИЗМЕРИТЕЛЬНЫХ ПРИБОРОВ СССР

МОСКВА — 1964

gost.e-ecolog.ru

СССР Государственный комитет стандартов, мер и измерительных приборов СССР ВНИИНМАШ	НОРМАЛЬ МАШИНОСТРОЕНИЯ Детали трубопроводов ТРОЙНИКИ ПРОХОДНЫЕ С ОТВЕТВЛЕНИЕМ НА $P_у$ ОТ 200 ДО 1000 *кгс/см²* Конструкция и размеры	МН 5005—63 Группа Г18 —



Внесена Иркутским филиалом Гипронефтемаш

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

Срок введения 1/I 1965 г.

ЗАМЕНА

Размеры в *мм*

Обозначения тройников	Проходы условные $D_y \times D'_y$	Обозначения групп стали: С	ХГ	ХМ	ХФ	ХН	D	d	d_1	d_2	Отверстия: d_3	Количество, n	d_4 (доп. откл. ±0.3)	L (доп. откл. ±1,5)	l	B	B_1	r	c	h	Вес *кг*	Применяемость
		Давления условные P_y, *кгс/см²*																				
I-40×6	40×6	200	—	250	320	200	58	40	6	10	M14	3	42	110	50	65	60	20	1,5	25	6,48	
II-40×6		—		—	—	320	62									70					6,70	
III-40×6		320	500	640	800	—	70									75					8,93	
IV-40×6		—	640	800	1000		85							150		90	70				17,73	
IV-40×10	40×10								10	18	M16		60							28	17,67	
IV-40×15	40×15								15	28		4	68								17,59	
I-60×6	60×6	200	—	250	320	200	78	55	6	10	M14	3	42	150	80	85	70			25	11,76	
II-60×6		320		400	500	320	85									90					15,19	
IV-60×6		—	640	800	1000	—	105							170		115	80				29,93	
I-60×10	60×10	200	—	250	320	200	78		10	18	M16		60	150		85	70			28	11,71	
II-60×10		320		400	500	320	85									90					15,14	
IV-60×10		—	640	800	1000	—	105							170		115	80				29,87	
I-60×15	60×15	200	—	250	320	200	78		15	28			68	150		85	70				11,67	
II-60×15		320		400	500	320	85									90					15,10	
IV-60×15		—	640	800	1000	—	105					4				115					29,78	
I-70×6	70×6	200	—	250	320	200	90	65	6	10	M14	3	42	170		100	80			25	19,04	
II-70×6		320		400	500	320	105	70								115					26,23	
III-70×6		—	500	640	800	—	115							190		125	85	40			38,95	
IV-70×6			640	800	1000		130									140	90				51,60	

Размеры в *мм*

Продолжение

Обозначения тройников	Проходы условные $D_y \times D'_y$	Обозначения групп стали: С	ХГ	ХМ	ХФ	ХН	D	d	d_1	d_2	Отверстия: d_3	Количество, n	d_4 (доп. откл. ±0,3)	L (доп. откл. ±1,5)	l	B	B_1	r	c	h	Вес кг	Применяемость
		Давления условные P_y, кгс/см²																				
I-70×10	70×10	200	—	250	320	200	90	65	10	18	M16	3	60	170	80	100	80	20	1,5	28	18,98	
II-70×10		320		400	500	320	105	70								115					26,17	
III-70×10		—	500	640	800	—	115							190		125	85	40			38,89	
IV-70×10			640	800	1000		130									140	90				51,54	
I-70×15	70×15	200	—	250	320	200	90	65	15	28		4	68	170		100	80	20			18,94	
II-70×15		320		400	500	320	105	70								115					26,13	
III-70×15		—	500	640	800	—	115							190		125	85	40			38,81	
IV-70×15			640	800	1000		130									140	90				51,46	
I-90×6	90×6	200	—	250	320	200	115	85	6	10	M14	3	42			125	85			25	30,52	
II-90×6		320		400	500	320	130	90								140	90				41,54	
III-90×6		—	500	640	800	—	140							235	95	155	95				69,76	
IV-90×6			640	800	1000		160	85								170	110				95,54	
I-90×10	90×10	200	—	250	320	200	115		10	18			60	190	80	125	85			28	30,47	
II-90×10		320		400	500	320	130	90								140	90				41,49	
III-90×10		—	500	640	800	—	140							235	95	155	95				69,70	
IV-90×10			640	800	1000		160	85								170	110				95,48	
I-90×15	90×15	200	—	250	320	200	115		15	28		4	68	190	80	125	85				30,43	
II-90×15		320		400	500	320	130	90								140	90				41,44	
III-90×15		—	500	640	800	—	140							235	95	155	95				69,61	
IV-90×15			640	800	1000		160	85								170	110				95,36	

Размеры в *мм*

Продолжение

Обозначения тройников	Проходы условные $D_y \times D'_y$	Обозначения групп стали: С	ХГ	ХМ	ХФ	ХН — Давления условные P_y, *кгс/см²*	D	d	d_1	d_2	Отверстия: d_3	Количество, n	d_4 (доп. откл. ±0,3)	L (доп. откл. ±1,5)	l	B	B_1	r	c	h	Вес *кг*	Применяемость
I-100×6	100×6	200	—	250	320	200	130	100	6	10	M14	3	42	190	80	140	90	40	1,5	25	35,70	
II-100×6		320		400	500	320	140							235	95	155	95	60			62,33	
III-100×6		—	500	640	800	—	160									170	110				83 67	
IV-100×6			640	800	1000		180							250	100	190	120				123 86	
I-100×10	100×10	200	—	250	320	200	130		10	18	M16		60	190	80	140	90	40		28	35,65	
II-100×10		320		400	500	320	140							235	95	155	95	60			62,28	
III-100×10		—	500	640	800	—	160									170	110				83,61	
IV-100×10			640	800	1000		180							250	100	190	120				123,70	
I-100×15	100×15	200	—	250	320	200	130		15	28		4	68	190	80	140	90	40			35 61	
II-100×15		320		400	500	320	140							235	95	155	95	60			62,23	
III-100×15		—	500	640	800	—	160							235	95	170	110				83 51	
IV-100×15			640	800	1000		180							250	100	190	120				123 69	
I-125×6	125×6	200	—	250	320	200	160	120	6	10	M14	3	42	235	95	170	110	60		25	66 36	
II-125×6		320		400	500	320	180							250	100	190	120				95 65	
III-125×6		—	500	640	800	—	195							285		210					152,16	
IV-125×6			640	800	1000		220									240	140				215,98	
I-125×10	125×10	200	—	250	320	200	160		10	18	M16		60	235	95	170	110			28	66,30	
II-125×10		320		400	500	320	180							250	100	190	120				95,59	
III-125×10		—	500	640	800	—	195							285		210					152 04	
IV-125×10			640	800	1000		220									240	140				215,91	

Размеры в *мм*

Продолжение

Обозначения тройников	Проходы условные $D_y \times D'_y$	Обозначения групп стали					D	d	d_1	d_2	Отверстия		d_4 (доп. откл. ±0,3)	L (доп. откл. ±1,5)	l	B	B_1	r	c	h	Вес кг	Применяемость
		С	ХГ	ХМ	ХФ	ХН					d_3	Количество, n										
		Давления условные P_y, кгс/см²																				
I-125×15	125×15	200	—	250	320	200	160	120	15	28	M16	3	68	235	95	170	110	60	1,5	28	66,25	
II-125×15		320		400	500	320	180							250		190	120				95,53	
III-125×15		—	500	640	800	—	195					4		285		210					152,00	
IV-125×15			640	800	1000		220									240	140				215,79	
I-150×6	150×6	200	—	250	320	200	195	150	6	10	M14	3	42			210	120			25	112,47	
II-150×6		320		400	500	320	220									240	140				167,73	
III-150×6		—	500	640	800	—	245							320		270	155				278,23	
IV-150×6			640	800	1000		275									300	170				374,89	
I-150×10	150×10	200	—	250	320	200	195		10	18	M16		60	285		210	120			28	112,42	
II-150×10		320		400	500	320	220									240	140				167,67	
III-150×10		—	500	640	800	—	245							320		270	155				278,16	
IV-150×10			640	800	1000		275									300	170				374,81	
I-150×15	150×15	200	—	250	320	200	195		15	28			68	285		210	120				112,38	
II-150×15		320		400	500	320	220									240	140				167,60	
III-150×15		—	500	640	800	—	245					4		320		270	155				278,04	
IV-150×15			640	800	1000		275									300	170				374,67	
I-200×6	200×6	200	—	250	320	200	245	195	6	10	M14	3	42	320		270	155			25	205,03	
II-200×6		320		400	500	—	275									300	170				267,25	
III-200×6		—	500	640	800	—	300							390		320	185				452,52	

Размеры в *мм*

Продолжение

Обозначения тройников	Проходы условные $D_y \times D'_y$	Обозначения групп стали: С	ХГ	ХМ	ХФ	ХН	D	d	d_1	d_2	Отверстия: d_3	Количество, n	d_4 (доп. откл. ±0,3)	L (доп. откл. ±1,5)	l	B	B_1	r	c	h	Вес *кг*	Применяемость
		Давления условные P_y, *кгс/см²*																				
I-200×10	200×10	200	—	250	320	200	245	195	10	18	M16	3	60	320	100	270	155	60	1,5	28	204,96	
II-200×10		320		400	500	—	275									300	170				291,81	
III-200×10		—	500	640	800	—	300							390		320	185				477,11	
I-200×15	200×15	200	—	250	320	200	245		15	28			68	320		270	155				204,91	
II-200×15		320		400	500	—	275									300	170				291,78	
III-200×15		—	500	640	800	—	300							390		320	185				476,98	
I-200×25	200×25	200	—	250	320	200	245		25	37		4	80	320		270	155				204,73	
II-200×25		320		400	500	—	275									300	170				291,57	
III-200×25		—	500	640	800	—	300							390		320	185				476,78	
I-200×32	200×32	200	—	250	320	200	245		32	43	M20		95	320		270	155		2	36	204,40	
II-200×32		320		400	500	—	275									300	170				291,22	
III-200×32		—	500	640	800	—	300			48	M22	6	115	390		320	185			38	476,35	

Пример условного обозначения тройника исполнения *IV*, D_y 70 *мм* и D_y 10 *мм*, P_y 1000 *кгс/см²*, из стали группы ХФ:

Тройник IV-70 × 10-1000-ХФ МН 5005—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. Отклонения размеров необработанных поверхностей — по ГОСТ 7829—55.
4. Резьба — по ГОСТ 9150—59; допуски на резьбу — по 3-му классу точности ГОСТ 9253—59.
5. Отклонение центрального угла, стороны которого проходят через центры двух соседних резьбовых отверстий под ввертные шпильки, не должно превышать ±30′.
6. Разделка кромок под сварку — по МН 3559—62.
7. Остальные технические требования — по МН 5010—63.

Прежде чем пользоваться сборником нормалей МН 4969-63—МН 5010-63. внесите следующие исправления:

ОПЕЧАТКИ

Стр.	В каком месте	Напечатано	Должно быть
76	Таблица. Графа «Количество n_1»	Между обозначением уголь-ников II-100×15 и III-100×15 должна быть линейка	
113	Таблица, 5-я графа слева, 4-я строка снизу	6 0	640
167	Таблица. Графа D_2, 1-я строка сверху	М 110×3	М 100×3
168	Таблица. Графа D, 2-я строка снизу	М 2 0×6	М 240×6
237	Таблица, 3-я графа слева, 8-я строка снизу	5663.4	566,34
248	Таблица. Графа D_1, 3-я строка снизу	2 5	245
278	Пример условного обозначения	$D_у$ 10 *мм*	$D'_у$ 10 *мм*
297	Таблица, 5-я графа слева, 14-я строка снизу		640
299	Таблица 2, 2-я графа слева, 5-я строка снизу	2	20

Сб. МН 4969-63—МН 5010 63. Зак. 1686.

gost.e-ecolog.ru