СССР
НОРМАЛИ МАШИНОСТРОЕНИЯ

МН 4008-62—МН 4021-62

ДЕТАЛИ ТРУБОПРОВОДОВ

ОПОРЫ СТАЛЬНЫХ ТРУБОПРОВОДОВ

СТАНДАРТГИЗ
МОСКВА—1963

gost.e-ecolog.ru

СССР
НОРМАЛИ МАШИНОСТРОЕНИЯ

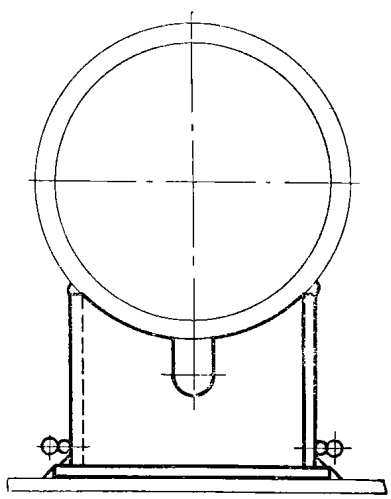
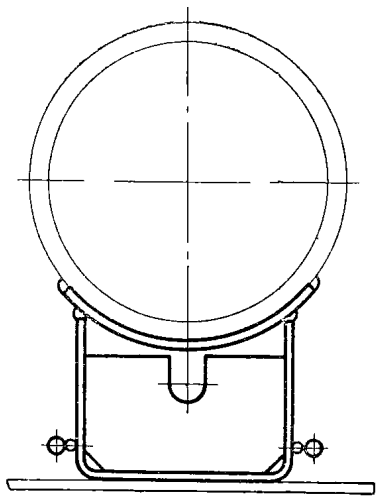
МН 4008-62—МН 4021-62

ДЕТАЛИ ТРУБОПРОВОДОВ

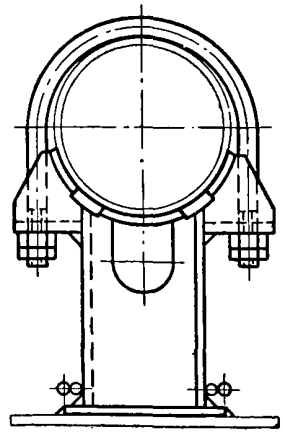
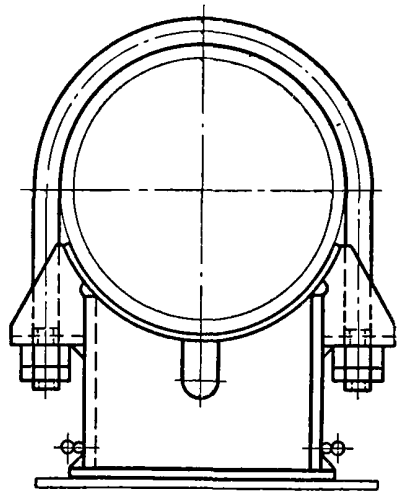
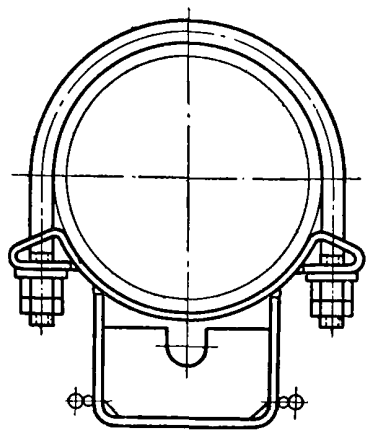
ОПОРЫ СТАЛЬНЫХ ТРУБОПРОВОДОВ

ГОСУДАРСТВЕННОЕ ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
МОСКВА—1963

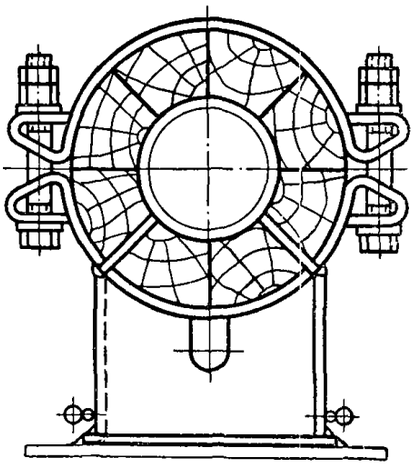
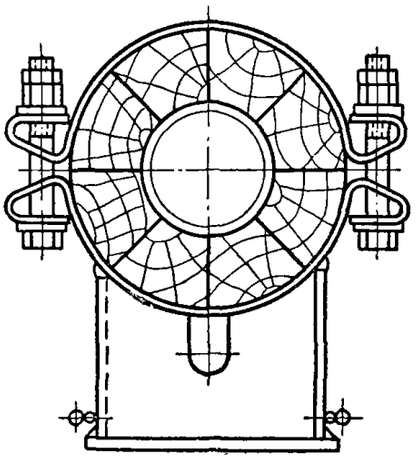
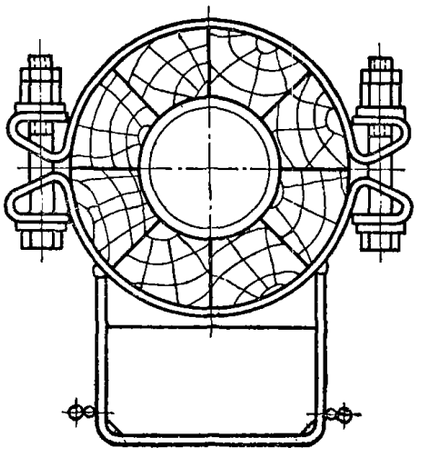
СОДЕРЖАНИЕ

Номер нормали	Наименование	Эскиз	Стр.
МН 4008—62	Опоры приварные неподвижные и скользящие стальных трубопроводов		7
МН 4009—62	Опоры приварные скользящие удлиненные стальных трубопроводов		16

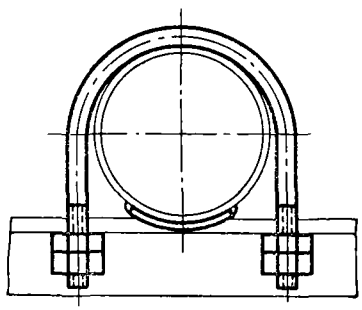
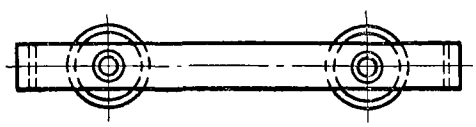
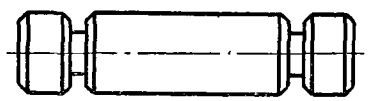
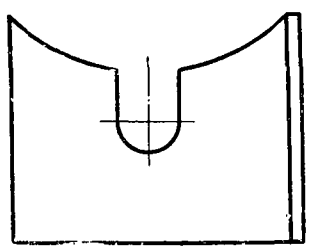
Продолжение

Номер нормали	Наименование	Эскиз	Стр.
МН 4010—62	Опоры хомутовые неподвижные стальных трубопроводов		28
МН 4011—62	Опоры хомутовые скользящие стальных трубопроводов		44
МН 4012—62	Опоры хомутовые скользящие удлиненные стальных трубопроводов		57

Продолжение

Номер нормали	Наименование	Эскиз	Стр.
МН 4013—62	Опоры хомутовые неподвижные стальных трубопроводов с хладоагентом		71
МН 4014—62	Опоры хомутовые скользящие стальных трубопроводов с хладоагентом		75
МН 4015—62	Опоры хомутовые скользящие удлиненные стальных трубопроводов с хладоагентом		82

Продолжение

Номер нормали	Наименование	Эскиз	Стр.
МН 4016—62	Опоры бескорпусные неподвижные и направляющие стальных трубопроводов		85
МН 4017—62	Опоры стальных трубопроводов. Обоймы двухкатковые		90
МН 4018—62	Опоры стальных трубопроводов. Катки		94
МН 4019—62	Опоры стальных трубопроводов. Угольники		96
МН 4020—62	Опоры стальных трубопроводов. Упоры		101
МН 4021—62	Опоры стальных трубопроводов. Технические требования	—	103

СССР

Комитет стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров Союза ССР

ВНИИНМАШ

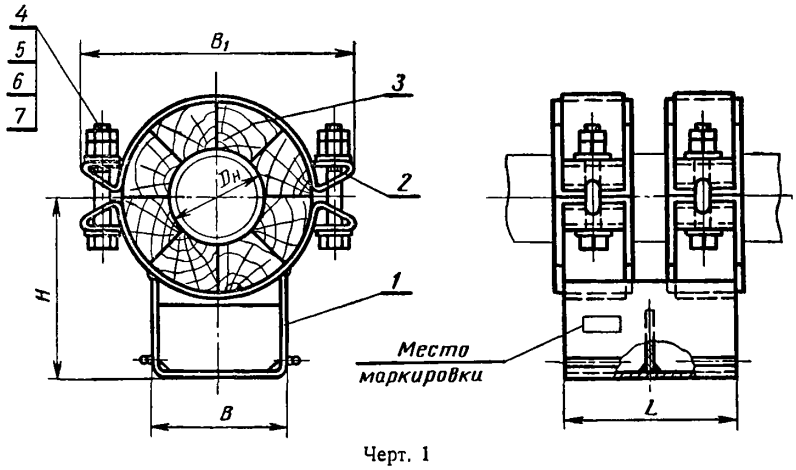
НОРМАЛЬ МАШИНОСТРОЕНИЯ

Детали трубопроводов ОПОРЫ ХОМУТОВЫЕ СКОЛЬЗЯЩИЕ УДЛИНЕННЫЕ СТАЛЬНЫХ ТРУБОПРОВОДОВ С ХЛАДОАГЕНТОМ

МН 4015—62

Группа Г18

Настоящая нормаль распространяется на опоры хомутовые скользящие удлиненные стальных трубопроводов с хладоагентом температурой до минус 30° С.



Черт. 1

Пример обозначения опоры трубопровода $D_н = 108$ *мм*:

Опора 108 МН 4015—62

Размеры в *мм*

Таблица 1

Шифр	Наружный диаметр трубопровода $D_н$	Допускаемая сила трения при перемещении опоры T *кгс*	H	B	B_1	L	Вес, *кг*	Применяемость
45	45	50	197	152	286	200	11,23	
57	57	100					10,15	
76	76		236	182	364		18,38	
89	89	150					18,22	
108	108	200	262	212	416	300	24,06	
133	133	300					23,63	
159	159	400	338		490		36,48	
194	194	600	362	262	540		42,82	
219	219	750					41,64	
273	273	1200	390		594		45,90	
325	325	1400	415	312	644		50,95	
377	377	2000	465	336	744		66,30	
426	426	2500					61,98	
480	480	2900	512	376	844		78,91	
530	530						73,37	

Разработана Ленфилиалом института „ОРГЭНЕРГОСТРОЙ"

Утверждена Всесоюзным научно-исследовательским институтом по нормализации в машиностроении (ВНИИНМАШ) 31/VII 1962 г.

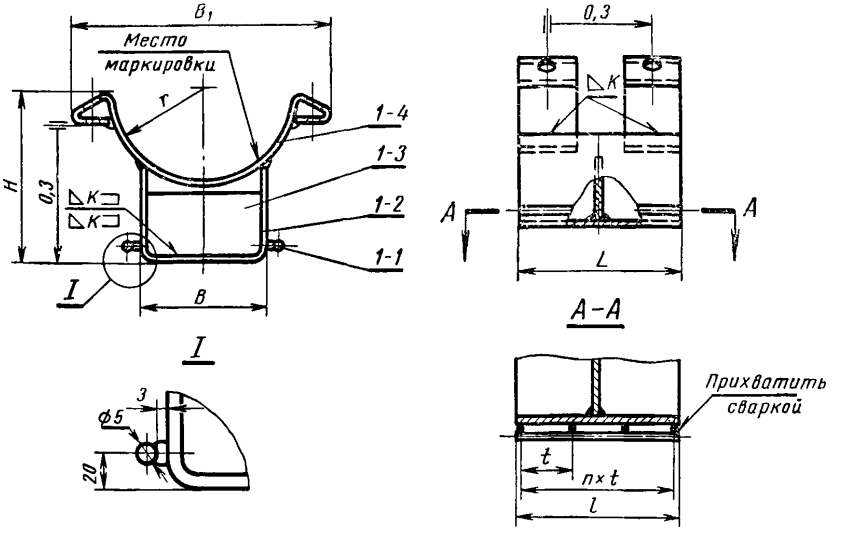
Срок введения 1/I 1964 г.

Таблица 2

Шифр изделия	Дет. 1. Корпус (узел)	Дет. 2. Полухомут МН 4014—62	Дет. 3. Прокладка МН 4014—62	Дет. 4. Болт ГОСТ 7796—57	Дет. 5. Гайка ГОСТ 5909—51	Дет. 6. Гайка ГОСТ 5917—51	Дет. 7. Шайба ГОСТ 6957—54
	Количество						
	1	2	16	4	8	4	4
	Шифр детали						
45	45/1	45/2	45/3	М16×115	М16	М16	16
57			57/3				
76	76/1	76/2	76/3				
89			89/3				
108	108/1	108/2	108/3				
133			133/3				
159	159/1	159/2	159/3	М20×140	М20	М20	20
194	194/1	194/2	194/3				
219			219/3				
273	273/1	273/2	273/3				
325	325/1	325/2	325/3				
377	377/1	377/2	377/3				
426			426/3				
480	480/1	480/2	480/3	М20×160			
530			530/3				

1. Материал дет. *4*, *5*, *6* и *7* — сталь марки Ст. 3 по ГОСТ 380—60.
2. Остальные технические требования — по МН 4021—62.
3. Маркировать: шифр и товарный знак.

Деталь 1. Корпус (узел)



Черт. 2.

Пример обозначения корпуса опоры трубопровода $D_н = 108$ *мм*:
Корпус 108/1 МН 4015—62

Таблица 3

Размеры в *мм*

Шифр	*r*	*H*	*B*	B_1	*L*	*l*	*t*	Количество *n*	*K*	Вес *кг*
45/1	97	192	152	286	200	190	45	4	6	5,880
76/1	136	228	182	364						7,998
108/1	162	254	212	416	300	290		6		11,04
159/1	188	328		490						15,70
194/1	213	354	262	540						17,64
273/1	240	380		594						18,29
325/1	265	406	312	644						20,32
377/1	315	456	336	744						25,41
480/1	365	500	376	844					8	27,99

Таблица 4

Шифр узла	Дет. *1-1.* Проволока 1 ГОСТ 3282—46		Дет. *1-2.* Скоба		Дет. *1-3.* Ребро МН 4009—62	Дет. *1-4.* Полухомут МН 4014—62	Вес наплавленного металла сварных швов *кг*
	Количество						
	2		1		1	2	
	Размеры, *мм* (диаметр на длину)	Вес 1 шт. *кг*	Шифр деталей				
45/1	5×190	0,030	194-100/1-1	—	Б-194-95/2	45/2	0,022
76/1			—	А-245-95/1	Б-273-95/2	76/2	0,054
108/1			325-100/1-1	—	Б-325-95/2	108/2	
159/1	5×290	0,045	—	А-325-145/1	Б-325-145/2	159/2	0,080
194/1			426-150/1-1	—	Б-426-145/2	194/2	0,090
273/1			—	А-426-145/1		273/2	
325/1			530-150/1-1	—	Б-530-145/2	325/2	
377/1			630-150/1-1	—	Б-630-145/2	377/2	
480/1			—	А-720-145/1	Б-720-145/2	480/2	0,175

1. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467—60.
2. Маркировать: шифр.

Редактор *З. И. Галаганенко* Техн. редактор *А. Е. Матвеева*

Корректоры: *Л. А. Пономарева, Г. М. Огурцова*

Стандартгиз. Москва. Сдано в набор 6/XII 1962 г. Подп. к печ. 25/II 1963 г.

Формат 60×90¹/₈. 5,625 бум. л. 13,25 п. л. Тир. 10000 экз. Цена 66 коп

Картфабрика ВМФ

gost.e-ecolog.ru