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

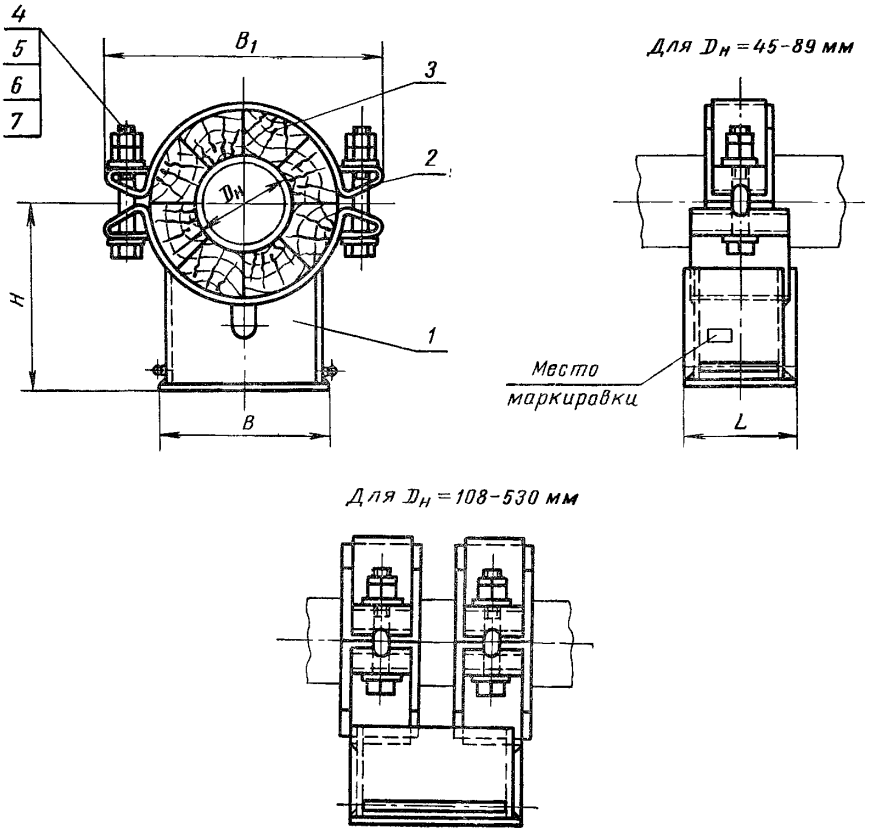
ДЕТАЛИ ТРУБОПРОВОДОВ

ОПОРЫ СТАЛЬНЫХ ТРУБОПРОВОДОВ

ГОСУДАРСТВЕННОЕ ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
МОСКВА—1963

СССР Комитет стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров Союза ССР ВНИИНМАШ	НОРМАЛЬ МАШИНОСТРОЕНИЯ Детали трубопроводов **ОПОРЫ ХОМУТОВЫЕ СКОЛЬЗЯЩИЕ СТАЛЬНЫХ ТРУБОПРОВОДОВ С ХЛАДОАГЕНТОМ**	**МН 4014—62** Группа Г18

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



Черт. 1

Пример обозначения опоры трубопровода $D_н = 76$ *мм*:

Опора 76 МН 4014—62

Разработана Ленфилиалом института „ОРГЭНЕРГОСТРОЙ"	Утверждена Всесоюзным научно-исследовательским институтом по нормализации в машиностроении (ВНИИНМАШ) 31/VII 1962 г.	Срок введения 1/I 1964 г.

Детали трубопроводов. Опоры хомутовые скользящие стальных трубопроводов с хладоагентом

Размеры в *мм*

Таблица 1

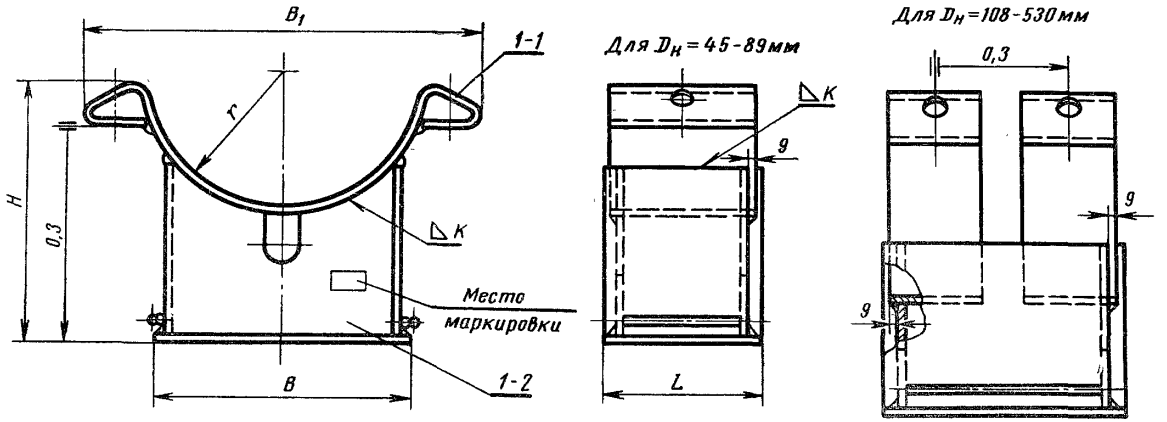
Шифр	Наружный диаметр трубопровода $D_н$	Допускаемая сила трения при перемещении опоры T *кгс*	H	B	B_1	L	Вес *кг*	Применяемость
45	45	50	198	175	286	110	8,526	
57	57	100					8,486	
76	76		237	235	364	125	13,54	
89	89	150					13,38	
108	108	200	263	265	416	210	24,71	
133	133	300					24,28	
159	159	400	341	295	490	220	37,56	
194	194	600	366	345	540		44,63	
219	219	750					43,46	
273	273	1200	393	395	594		49,45	
325	325	1400	418	415	644	240	54,65	
377	377	2000	468	465	744	280	77,55	
426	426	2500					73,23	
480	480	2900	518	420	844		78,14	
530	530						72,70	

Таблица 2

Шифр изделия	Дет. *1.* Корпус (узел)	Дет. *2.* Полухомут		Дет. *3.* Прокладка		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	Шифр детали	Количество	Шифр детали	Количество	Шифр детали	Количество	Шифр детали	Количество	Шифр детали	Количество	Шифр детали	Количество
	Шифр детали												
45	45/1	45/2	1	45/3	8	М16×115	2	М16	4	М16	2	16	4
57				57/3									
76	76/1	76/2		76/3									
89				89/3									
108	108/1	108/2	2	108/3	16	М20×140	4	М20	8	М20	4	20	8
133				133/3									
159	159/1	159/2		159/3									
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 $D_н = 76$ *мм*:

Корпус 76/1 МН 4014—62

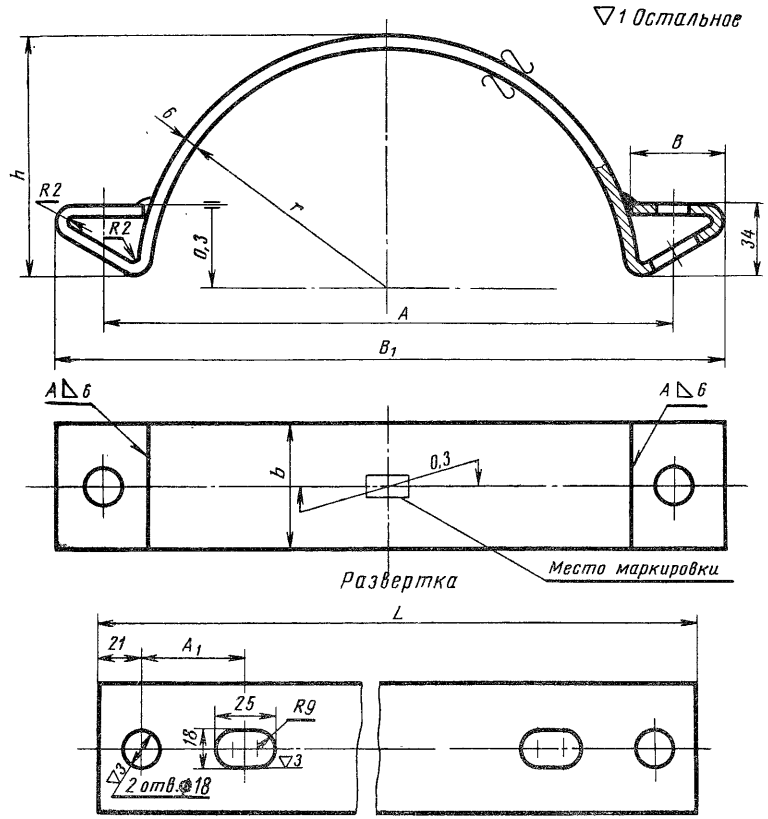
Размеры в *мм*

Таблица 3

Шифр изделия	r	H	B	B_1	K	L	Вес *кг*	Дет. *1-1*. Полухомут		Дет. *1-2*. Опора (узел) МН 4008—62	Вес наплавленного металла сварных швов *кг*
								Шифр детали	Количество	Количество / Шифр детали	
45/1	97	192	175	286	6	110	5,812	45/1-1	1	С-194-95	0,099
76/1	136	230	235	364		125	8,310	76/1-1		С-273-95	0,126
108/1	162	256	265	416		210	11,53	108/2	2	С-325-95	0,139
159/1	188	332	295	490		220	16,98	159/2		С-377-145	0,155
194/1	213	358	345	540			19,66	194/2		С-426-145	0,173
273/1	240	385	395	594			22,02	273/2		С-480-145	0,191
325/1	265	410	415	644		240	24,22	325/2		С-530-145	0,198
377/1	315	460	465	744	8	280	33,85	377/2		С-630-145	0,372
480/1	365	502	420	844			27,52	480/2		С-720-145	0,347

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

Деталь *1-1*. Полухомут



Черт. 3

Пример обозначения полухомута корпуса опоры трубопровода $D_н = 76$ *мм*:

Полухомут 76/1-1 МН 4014—62

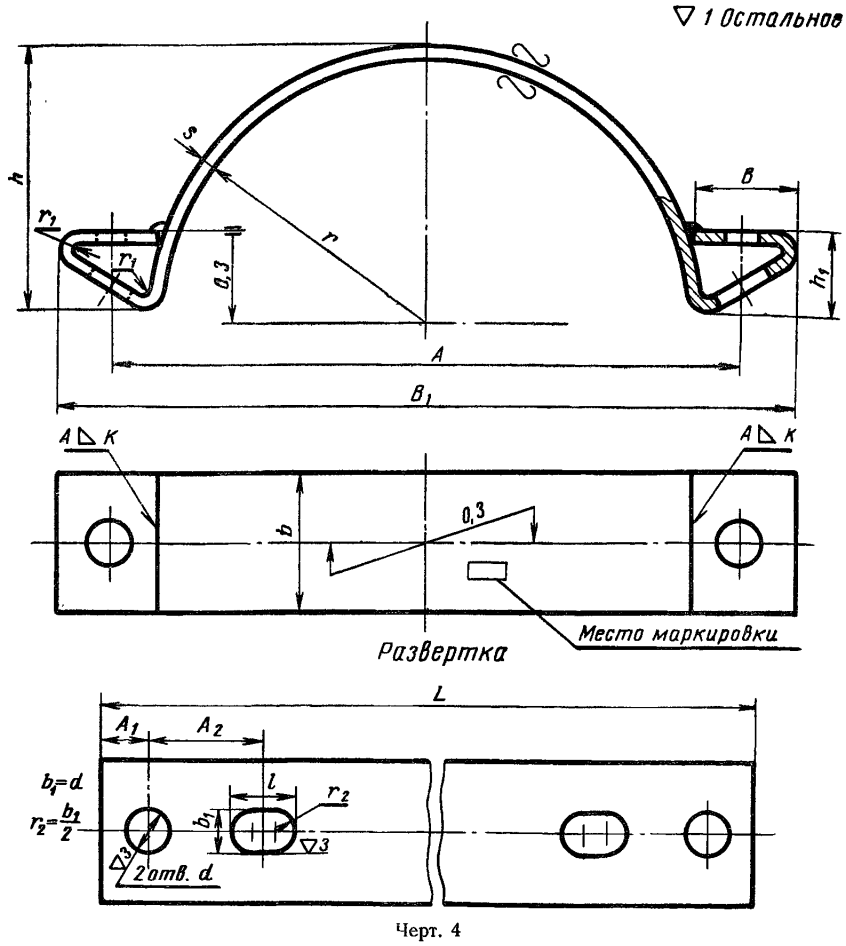
Таблица 4

Размеры в *мм*

Шифр	r	h	A		A_1	B	B_1	b	L	Вес *кг*	Вес наплавленного металла сварных швов *кг*
			Номин.	Доп. откл.							
45/1-1	97	97	240	±1,0	47	44	286	110	473	2,431	0,040
76/1-1	136	136	322		43	42	364	125	591	3,460	0,045

1. Материал — сталь марки 25 по ГОСТ 1050—60.
2. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467—60.
3. Остальные технические требования — по МН 4021—62.
4. Маркировать: шифр.

Деталь *2*. Полухомут



Черт. 4

Пример обозначения полухомута опоры трубопровода $D_н = 76$ *мм*:

Полухомут 76|2 МН 4014—62

МН 4014—62	Детали трубопроводов. Опоры хомутовые скользящие стальных трубопроводов с хладоагентом

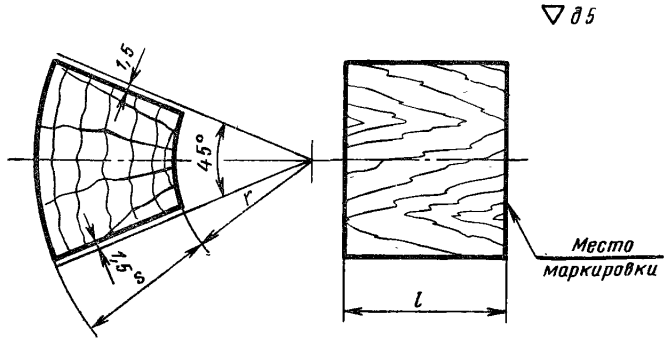
Таблица 5

Размеры в *мм*

Шифр	r	r_1	h	h_1	A		A_1	A_2	B	B_1	b	L	l	d	s	K	Вес *кг*	Вес наплавленного металла сварных швов *кг*
					Номин.	Доп. откл.												
45/2	97	2	97	34	240	±1,0	21	47	44	286	63	473	25	18	6	6	0,958	0,022
76/2	136		136		322			43	42	364		591					1,714	
108/2	162		162		374					416		675					1,960	
159/2	188	2,5	188	42	440		25	50	50	490	70	781	30	22	8	8	3,376	0,043
194/2	213		213		490					540		858					3,697	
273/2	240		240		544					594		943					4,070	
325/2	265		265		594					644		1020					4,413	
377/2	315		315		694					744		1178					5,108	
480/2	365		358		794					844		1324					5,750	

1. Материал — сталь марки 25 по ГОСТ 1050—60.
2. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467—60.
3. Остальные технические требования — по МН 4021—62.
4. Маркировать: шифр.

Деталь *3*. Прокладка



Черт. 5

Пример обозначения прокладки опоры трубопровода $D_н = 76$ *мм*:

Прокладка 76|3 МН 4014—62

Таблица 6

Размеры в *мм*

Шифр	*r*	*s*	*l*	Вес *кг*
45/3	24	72	55	0,136
57/3	30	66		0,131
76/3	39	96	75	0,356
89/3	45	90		0,346
108/3	55	106		0,490
133/3	67	95		0,463
159/3	81	106	90	0,729
194/3	98	115	95	0,963
219/3	111	102		0,890
273/3	139	100	100	1,071
325/3	165			1,215
377/3	191	124		1,770
426/3	216	100		1,500
480/3	242	132		2,300
530/3	267	98		1,960

1. Материал — дуб по ГОСТ 2695—56.
2. Допускаемые отклонения размеров — по ГОСТ 6449—53.
3. Остальные технические требования — по МН 4021—62.
4. Маркировать: шифр.

gost.e-ecolog.ru