

СССР
НОРМАЛИ МАШИНОСТРОЕНИЯ

МН 3568-62—МН 3580-62

**ДЕТАЛИ ТРУБОПРОВОДОВ ИЗ УГЛЕРОДИСТОЙ И ЛЕГИРОВАННОЙ СТАЛИ
НА P_y ОТ 160 ДО 400 кгс/см^2**

**ОТВОДЫ ГНУТЫЕ, ДЕТАЛИ КОВАНЫЕ
И ШТАМПОВАННЫЕ**

**СТАНДАРТГИЗ
МОСКВА—1963**

СССР
НОРМАЛИ МАШИНОСТРОЕНИЯ


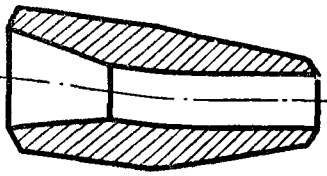
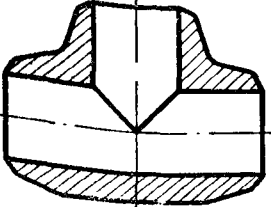
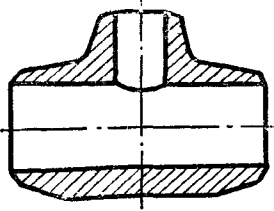
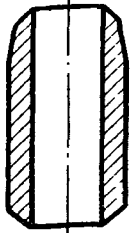
МН 3568-62—МН 3580-62

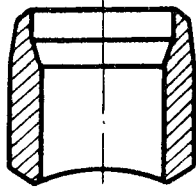

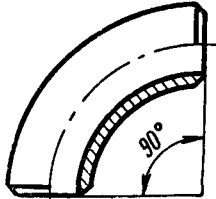
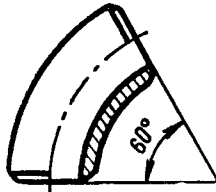
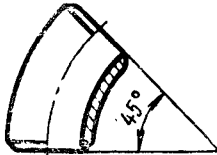
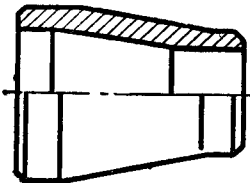
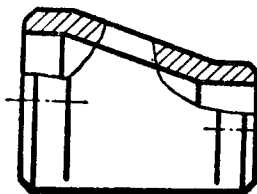
ДЕТАЛИ ТРУБОПРОВОДОВ ИЗ УГЛЕРОДИСТОЙ И ЛЕГИРОВАННОЙ СТАЛИ
НА P_y ОТ 160 ДО 400 кгс/см^2

ОТВОДЫ ГНУТЫЕ, ДЕТАЛИ КОВАНЫЕ
И ШТАМПОВАННЫЕ

ГОСУДАРСТВЕННОЕ ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
МОСКВА — 1963

СОДЕРЖАНИЕ

Номер нормали	Наименование	Эскиз	Стр.
МН 3568—62	Отводы гнутые из углеродистой и легированной стали на P_y от 160 до 400 кгс/см ²		5
МН 3569—62	Переходы концентрические из углеродистой и легированной стали на P_y от 160 до 400 кгс/см ²		19
МН 3570—62	Тройники равнопроходные кованные из углеродистой и легированной стали на P_y от 160 до 400 кгс/см ²		22
МН 3571—62	Тройники переходные кованные из углеродистой и легированной стали на P_y от 160 до 400 кгс/см ²		25
МН 3572—62	Штуцеры переходные из углеродистой и легированной стали на P_y от 160 до 400 кгс/см ² , D_y до 25 мм		30

Номер нормали	Наименование	Эскиз	Стр.
МН 3573—62	Штуцеры переходные из углеродистой и легированной стали на P_y от 160 до 400 кгс/см ² , D_y свыше 25 мм		32
МН 3574—62	Заглушки приварные из углеродистой и легированной стали на P_y от 160 до 400 кгс/см ²		43
МН 3575—62	Отводы крутоизогнутые из углеродистой и легированной стали с углом 90° на P_y от 160 до 400 кгс/см ²		46
МН 3576—62	Отводы крутоизогнутые из углеродистой и легированной стали с углом 60° на P_y от 160 до 400 кгс/см ²		51
МН 3577—62	Отводы крутоизогнутые из углеродистой и легированной стали с углом 45° на P_y от 160 до 400 кгс/см ²		56
МН 3578—62	Переходы концентрические штампованные из углеродистой и легированной стали на P_y от 160 до 400 кгс/см ²		61
МН 3579—62	Переходы эксцентрические штампованные из углеродистой и легированной стали на P_y от 160 до 400 кгс/см ²		73

Номер нормал	Наименование	Эскиз	Стр.
МН 3580—62	Детали трубопроводов. Отводы крутоизогнутые и переходы из углеродистой и легированной стали на P_y от 160 до 400 кгс/см ² . Технические требования	—	85
Приложение к МН 3570—62, МН 3571—62, МН 3573—62	Детали трубопроводов. Ответвления трубопроводов на P_y от 160 до 400 кгс/см ²		86
Приложение к МН 3573—62	Детали трубопроводов. Шаблон для разметки штуцеров на P_y от 160 до 400 кгс/см ²		99

СССР

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

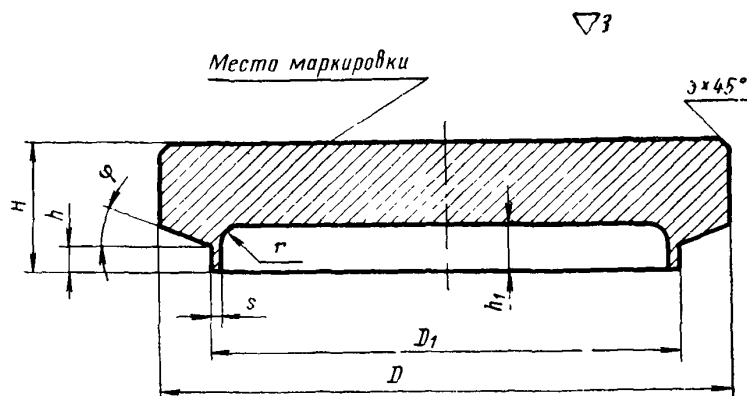
ВНИИНМАШ

НОРМАЛЬ МАШИНОСТРОЕНИЯ

Детали трубопроводов
ЗАГЛУШКИ ПРИВАРНЫЕ
ИЗ УГЛЕРОДИСТОЙ И ЛЕГИРОВАННОЙ
СТАЛИ на P_y от 160 до 400 кгс/см²

МН3574-62

Группа Г18



Пример обозначения заглушки P_y 250-С, D_y 175 мм:

Заглушка 250С-175 МН 3574-62

Размеры в мм

Шифр	Давление условное P_y кгс/см ² и обозначение группы стали	Проход услов- ный D_y	D	D_1	H	h	h_1	s	r	Вес кг	Приме- няемость	
200С-15	200-С	15	22	17	15	6	11	3	5	0,020		
200С-32		32	42	35	20	8	13			0,090		
200С-40		40	48	40						0,150		
200С-80		80	108	92	30	10	15	4		8	1,230	
200С-100		100	133	115	32						1,620	
200С-125		125	168	144	36						3,550	
200С-150		150	194	166	42	18	10	5,620				
200С-175		175	219	187	45			8,280				
200С-200		200	245	209	48			11,40				
200С-225		225	273	233	55	12	20	10	16,56			
200С-250		250	325	281	65				22	27,81		
250С-10	250-С	10	16	11	15	6	11	3	5	0,010		
250С-20		20	28	22	16	8	13			0,040		
250С-60		60	76	62	24	10	15			4	0,490	
250С-100		100	133	111	34			1,850				
250С-150		150	194	162	45			18			8	8,050

Разработана Ленфилиалом
института «ОРГЭНЕРГОСТРОЙ»

Утверждена Всесоюзным
научно-исследовательским институтом
по нормализации в машиностроении
(ВНИИНМАШ) 29/IV 1982 г.

Срок введения 1/VII 1983 г.

Размеры в мм

Продолжение

Шифр	Давление условное P_y , кгс/см ² и обозначение группы стали	Проход услов- ный D_y	D	D_1	H	h	h_1	s	r	Вес кг	Приме- няемость	
250С-175	250-С	175	219	183	48	10	18	4	8	9,300		
250С-200		200	245	205	52					13,04		
250С-225		225	273	227	58	12	22		10	18,31		
250С-250		250	325	269	64					29,20		
250С-300		300	377	313	72					24	12	48,50
160ХМФ-15	160-ХМФ	15	22	17	15	6	11	3	5	0,020		
160ХМФ-32		32	42	36	18	8	13			0,090		
160ХМФ-70		70	76	68	22					0,410		
160ХМФ-100		100	108	96	28	10	15	4		0,780		
160ХМФ-125		125	133	119	30					1,590		
160ХМФ-150		150	168	150	34					3,170		
160ХМФ-175		175	194	174	38					5,110		
160ХМФ-200		200	219	197	42		18			8	7,050	
160ХМФ-225		225	245	217	45	12	20	10,46				
160ХМФ-250		250	273	245	50			22			13,86	
160ХМФ-300		300	325	293	60	22	10	26,07				
200ХМФ-20		200-ХМФ	20	28	23	18	8	13	3	5	0,040	
200ХМФ-60			60	76	66	24					0,480	
200ХМФ-100			100	133	115	32	10	15			1,830	
200ХМФ-125	125		168	146	36	3,550						
200ХМФ-150	150		194	170	42	18		8	5,600			
200ХМФ-175	175		219	191	46		7,600					
200ХМФ-225	225		273	237	54		12		20	15,00		
200ХМФ-250	250		325	285	62	22		10		26,90		
400ХМФ-10	400-ХМФ	10	16	11	15	6	11	3	5	0,010		
400ХМФ-20		20	28	21	18	8	13			0,050		
400ХМФ-60		60	76	56	24					0,480		
400ХМФ-100		100	133	101	32	10	15	4		8	1,750	
400ХМФ-175		175	219	167	46						8,520	
400ХМФ-200		200	273	209	52		22		10		16,30	
400ХМФ-250		250	325	249	62	12	22		26,80			
400ХМФ-300		300	377	287	72				24	12	44,58	

1. Материал:

- а) для трубопроводов P_y 200—С и P_y 250—С — сталь марки 20 по ГОСТ 1050—60;
 б) для паропроводов P_y 160—ХМФ, P_y 200—ХМФ и P_y 400—ХМФ — сталь марки

12ХМФ по дополнению № 1 к ЧМТУ 2579—54 и ЧМТУ 2580—54.

Примечание. Марка стали заглушки должна соответствовать марке стали трубопровода.

2. При изготовлении заглушек из поковок, поковки должны быть термически обработаны. Режим термической обработки устанавливается заводом-изготовителем, марки стали по химическому составу и механическим свойствам должны удовлетворять соответствующим стандартам и техническим условиям.

3. Диаметр центрирующего выступа D_1 принят по номинальному внутреннему диаметру соответствующей трубы.
4. Отклонения свободных размеров — по 7-му классу точности ОСТ 1010.
5. Угол скоса под приварку ϕ — по МН 3559—62.
6. Для P_y 200—С и условных проходов D_y 10, D_y 20 и D_y 60 применять заглушки P_y 250—С; для P_y 160—ХМФ и P_y 200—ХМФ и условного прохода D_y 10 — заглушки P_y 400—ХМФ; для P_y 160—ХМФ и условного прохода D_y 20 — заглушки P_y 200—ХМФ.
7. Поверхности заглушек, изготовленные из стали, подверженной коррозии, должны быть смазаны составом, предохраняющим от коррозии.
8. Маркировать: шифр, марку материала и товарный знак.
9. Поставляемые заказчику заглушки должны быть снабжены сертификатом, заполненным ОТК завода-изготовителя по установленной заводом форме.

Редактор *Н. В. Запаленова*
Техн. редактор *А. М. Макарова*
Корректоры: *Л. А. Пономарева, В. М. Панова*

Стандартгиз.	Москва.	Сдано в наб. 5/IX 1962 г.	Подп. к печ. 23/I 1963 г.
Формат 60×90 ¹ / ₈ .	6,5 бум. л.	13 п. л.	Тир. 6000. Цена 65 коп.

Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 2739