

С С С Р
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

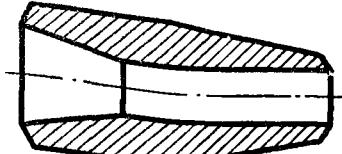
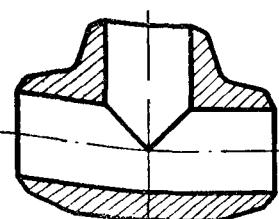
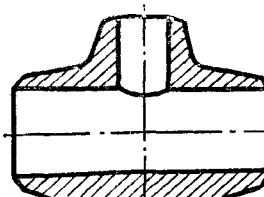
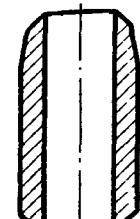
МН 3568-62—МН 3580-62

ДЕТАЛИ ТРУБОПРОВОДОВ ИЗ УГЛЕРОДИСТОЙ И ЛЕГИРОВАННОЙ СТАЛИ
НА P_r ОТ 160 ДО 400 $\text{кгс}/\text{см}^2$

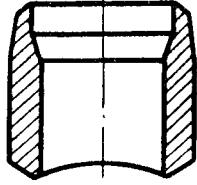
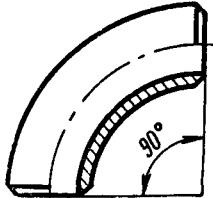
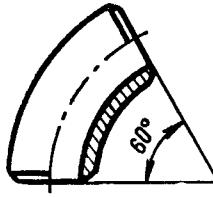
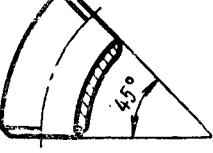
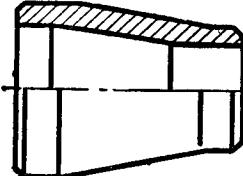
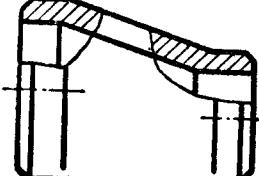
ОТВОДЫ ГНУТЫЕ, ДЕТАЛИ КОВАНЫЕ
И ШТАМПОВАННЫЕ

ГОСУДАРСТВЕННОЕ ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
МОСКОВА — 1963

СОДЕРЖАНИЕ

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

Продолжение

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

Продолжение

Номер нормали	Наименование	Эскиз	Стр.
МН 3580—62	Детали трубопроводов. Отводы крутоизогнутые и переходы из углеродистой и легированной стали на P_y от 160 до 400 kgc/cm^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 kgc/cm^2		86
Приложение к МН 3573—62	Детали трубопроводов. Шаблон для разметки штуцеров на P_y от 160 до 400 kgc/cm^2		99

С С С Р

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

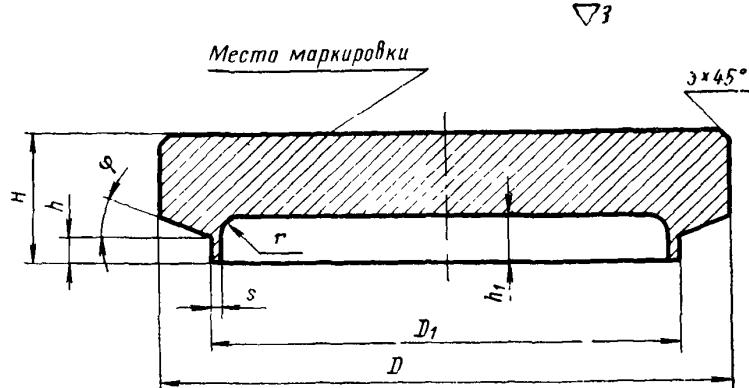
ВНИИМШАШ

НОРМАЛЬ МАШИНОСТРОЕНИЯ

МН3574-62

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

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 обозначе- ние 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		0,020	
200С-32		32	42	35	20	8	13			0,090	
200С-40		40	48	40					5	0,150	
200С-80		80	108	92	30					1,230	
200С-100		100	133	115	32					1,620	
200С-125		125	168	144	36					3,550	
200С-150		150	194	166	42			4		5,620	
200С-175		175	219	187	45		18		8	8,280	
200С-200		200	245	209	48					11,40	
200С-225		225	273	233	55					16,56	
200С-250		250	325	281	65	12	20		10	27,81	
250С-10		10	16	11	15	6	11	3		0,010	
250С-20		20	28	22	16	8	13	5		0,040	
250С-60		60	76	62	24					0,490	
250С-100		100	133	111	34	10	15	4		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
(ВНИИМШАШ) 29/IV 1962 г.

Срок введения 1/VII 1963 г.

Размеры в мм

Продолжение

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

Формат 60×90^{1/8}.

Москва.

6,5 бум. л.

Сдано в наб. 5/IX 1962 г.

13 п. л.

Подп. к печ. 23/I 1963 г.

Цена 65 коп.

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