СССР
НОРМАЛИ МАШИНОСТРОЕНИЯ

МН 3568-62—МН 3580-62

ДЕТАЛИ ТРУБОПРОВОДОВ ИЗ УГЛЕРОДИСТОЙ И ЛЕГИРОВАННОЙ СТАЛИ НА P_y ОТ 160 ДО 400 *кгс/см²*

ОТВОДЫ ГНУТЫЕ, ДЕТАЛИ КОВАНЫЕ И ШТАМПОВАННЫЕ

СТАНДАРТГИЗ
МОСКВА — 1963

gost.e-ecolog.ru

СССР
НОРМАЛИ МАШИНОСТРОЕНИЯ

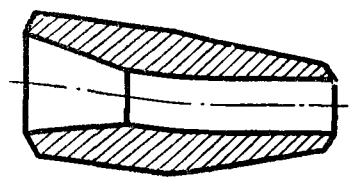
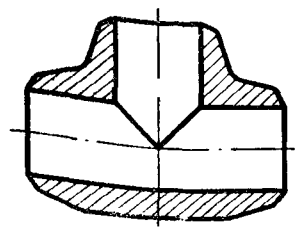
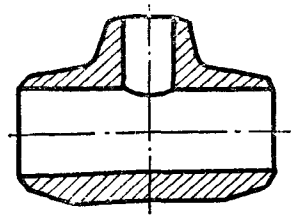
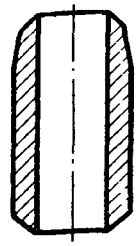
МН 3568-62—МН 3580-62

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

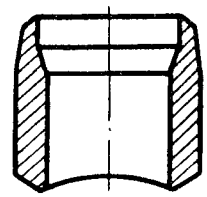
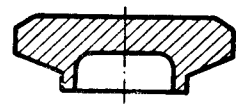
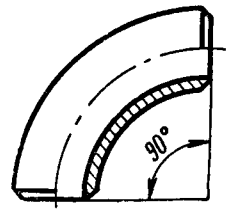
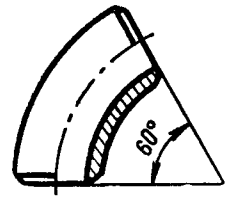
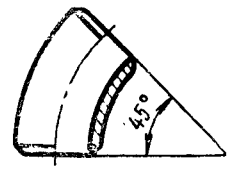
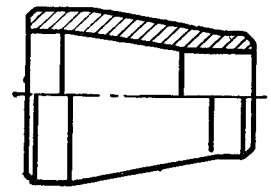
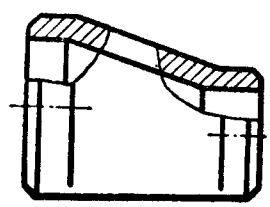
ОТВОДЫ ГНУТЫЕ, ДЕТАЛИ КОВАНЫЕ И ШТАМПОВАННЫЕ

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/см²*		5
МН 3569—62	Переходы концентрические из углеродистой и легированной стали на P_y от 160 до 400 *кгс/см²*		19
МН 3570—62	Тройники равнопроходные кованые из углеродистой и легированной стали на P_y от 160 до 400 *кгс/см²*		22
МН 3571—62	Тройники переходные кованые из углеродистой и легированной стали на P_y от 160 до 400 *кгс/см²*		25
МН 3572—62	Штуцеры переходные из углеродистой и легированной стали на P_y от 160 до 400 *кгс/см²*, 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 *кгс/см²*, D_y свыше 25 *мм*		32
МН 3574–62	Заглушки приварные из углеродистой и легированной стали на P_y от 160 до 400 *кгс/см²*		43
МН 3575–62	Отводы крутоизогнутые из углеродистой и легированной стали с углом 90° на P_y от 160 до 400 *кгс/см²*		46
МН 3576–62	Отводы крутоизогнутые из углеродистой и легированной стали с углом 60° на P_y от 160 до 400 *кгс/см²*		51
МН 3577–62	Отводы крутоизогнутые из углеродистой и легированной стали с углом 45° на P_y от 160 до 400 *кгс/см²*		56
МН 3578–62	Переходы концентрические штампованные из углеродистой и легированной стали на P_y от 160 до 400 *кгс/см²*		61
МН 3579–62	Переходы эксцентрические штампованные из углеродистой и легированной стали на P_y от 160 до 400 *кгс/см²*		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 *кгс/см²*. 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/см²*		86
Приложение к МН 3573—62	Детали трубопроводов. Шаблон для разметки штуцеров на P_y от 160 до 400 *кгс/см²*		99

СССР

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

ВНИИНМАШ

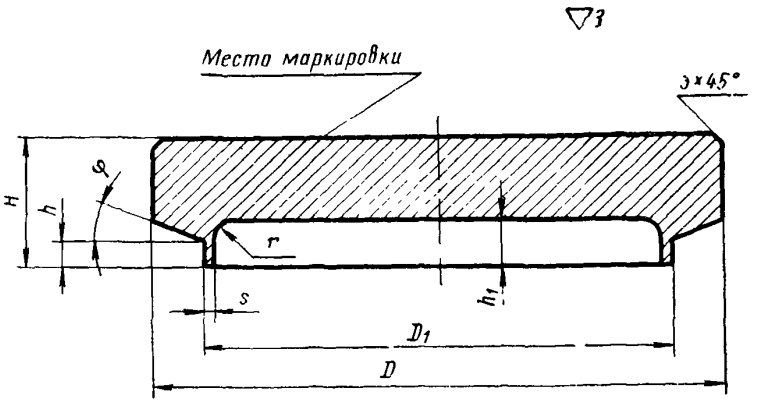
НОРМАЛЬ МАШИНОСТРОЕНИЯ

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/см²* и обозначение группы стали	Проход условный D_y	D	D_1	H	h	h_1	s	r	Вес *кг*	Применяемость
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				4		0,150	
200С-80		80	108	92	30	10	15			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		8	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			16,56	
200С-250		250	325	281	65		22		10	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					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 (ВНИИНМАШ) 29/IV 1962 г.

Срок введения 1/VII 1963 г.

Размеры в *мм* *Продолжение*

Шифр	Давление условное $P_у$ *кгс/см²* и обозначение группы стали	Проход условный $D_у$	D	D_1	H	h	h_1	s	r	Вес *кг*	Применяемость
250С-175	250-С	175	219	183	48	10	18	4	8	9,300	
250С-200		200	245	205	52					13,01	
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			4		0,410	
160ХМФ-100		100	108	96	28	10	15			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					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			4		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			4		0,480	
400ХМФ-100		100	133	101	32	10	15			1,750	
400ХМФ-175		175	219	167	46		18		8	8,520	
400ХМФ-200		200	273	209	52					16,30	
400ХМФ-250		250	325	249	62	12	22		10	26,80	
400ХМФ-300		300	377	287	72		24		12	44,58	

1. Материал:

а) для трубопроводов $P_у$ 200—С и $P_у$ 250—С — сталь марки 20 по ГОСТ 1050—60;
б) для паропроводов $P_у$ 160—ХМФ, $P_у$ 200—ХМФ и $P_у$ 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 60×90¹/₈.	6,5 бум. л.	13 п. л.	Тир. 6000.	Цена 65 коп.

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

gost.e-ecolog.ru