

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 $\text{кгс}/\text{см}^2$

**ОТВОДЫ ГНУТЫЕ, ДЕТАЛИ КОВАНЫЕ
И ШТАМПОВАННЫЕ**

СТАНДАРТ ГИЗ
МОСКВА — 1963

СССР
НОРМАЛИ МАШИНОСТРОЕНИЯ

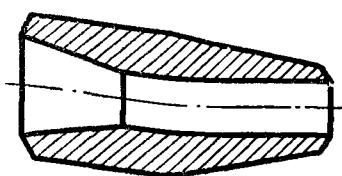
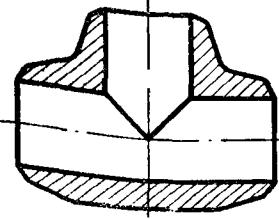
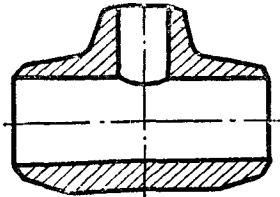
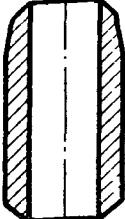
МН 3568-62—МН 3580-62

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

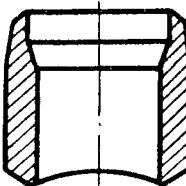
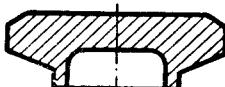
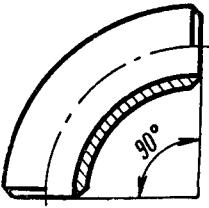
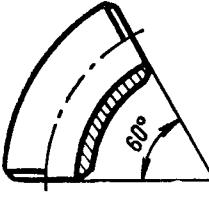
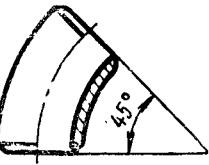
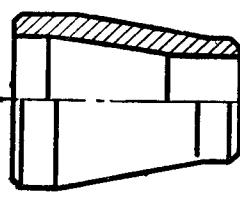
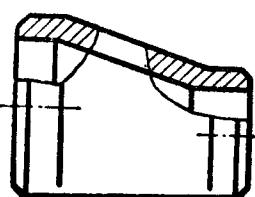
ОТВОДЫ ГНУТЫЕ, ДЕТАЛИ КОВАНЫЕ
И ШТАМПОВАННЫЕ

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 кгс/см ² , D_y выше 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 штамповые из углеродистой и легированной стали на P_y от 160 до 400 кгс/см ²		61
МН 3579-62	Переходы эксцентрические штамповые из углеродистой и легированной стали на P_y от 160 до 400 кгс/см ²		73

Продолжение

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

С С С Р

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

ВНИИМаш

НОРМАЛЬ МАШИНОСТРОЕНИЯ

Детали трубопроводов
**ОТВОДЫ КРУТОИЗОГНУТЫЕ И ПЕРЕХОДЫ
ИЗ УГЛЕРОДИСТОЙ И ЛЕГИРОВАННОЙ
СТАЛИ на P_y от 160 до 400 кгс/см²**

Технические требования

**МН
3580—62**

Группа Г18

I. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. Настоящие технические требования распространяются на отводы крутоизогнутые и переходы, изготовленные по МН 3575-62—МН 3579-62.

2. Отводы и переходы должны изготавляться из стали марок: 20 по ГОСТ 1050—60; X5, X5M, X5BФ, X18H10T и X17H13M2T по ГОСТ 5632—61; 12ХМФ по дополнению № 1 к ЧМТУ 2579—54 и ЧМТУ 2580—54.

Приложение. Детали из стали марки X5M, применяемые для трубопроводов X5M—У, должны быть термически обработаны для повышения механических свойств в соответствии с ЧМТУ УкрНИТИ 241—60.

3. Детали могут изготавляться путем протяжки, штамповки из трубных заготовок или из листовой стали с одним или двумя сварными швами.

4. Физико-механические и химические свойства отводов и переходов должны отвечать требованиям на трубы для стали марок: 20—ЧМТУ 2579—54 и ЧМТУ 2580—54; 12ХМФ—дополнение № 1 к ЧМТУ 2579—54 и ЧМТУ 2580—54; X5, X5M, X5BФ—ГОСТ 550—58; X18H10T и X17H13M2T—ГОСТ 9940—61 и ГОСТ 9941—61..

5. Глубокие забоины и другие пороки, выводящие толщину стенок деталей за пределы допуска, не допускаются.

6. Толщина стенки должна быть не менее 85% номинальной в любом сечении детали.

7. Отклонения от перпендикулярности плоскостей торцевых срезов к оси прохода деталей не должны превышать:

для D_y до 125 мм	1 мм,
» D_y св. 125 до 250 мм	1,5 мм,
» D_y св. 250 до 400 мм	2 мм.

8. Отклонения по наружному диаметру деталей не должны быть большими, чем допускаемые отклонения на соответствующие диаметры труб.

9. Отклонения строительных длин L отводов и переходов:

для D_y св. 40 до 250 мм	± 2 мм,
» D_y св. 250 до 400 мм	± 3 мм.

II. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

10. Отводы и переходы, изготавляемые из листа, подвергаются 100-процентному гидравлическому испытанию.

11. Пробное давление при гидравлическом испытании должно держаться в течение 5 мин, после чего давление должно быть снижено до условного давления.

12. Сварные швы должны подвергаться сплошной рентгеноскопии или другим видам проверки.

III. МАРКИРОВКА И УПАКОВКА

13. Обработанные поверхности деталей, изготовленные из стали, подверженной коррозии, должны быть смазаны составом, предохраняющим от коррозии, а остальные поверхности по требованию заказчика окрашены антакоррозионной краской или лаком.

14. Маркировка наносится на наружной поверхности деталей светлой несмываемой краской по трафарету (товарный знак клеймом).

Разработана
Проектнефтеспецмонтаж

Утверждена Всесоюзным
научно-исследовательским институтом
по нормализации в машиностроении
(ВНИИМаш) 29/IV 1962 г.

Срок введения 1/VII 1963 г.

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