

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


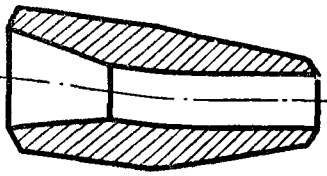
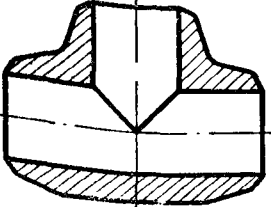
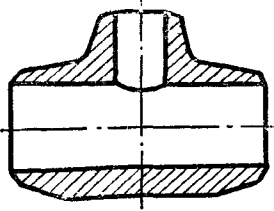
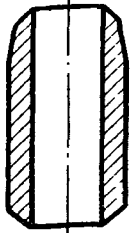
МН 3568-62—МН 3580-62

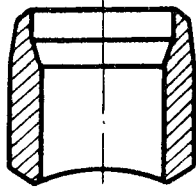

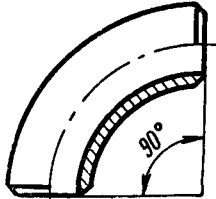
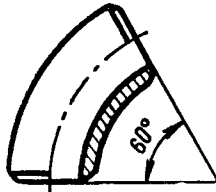
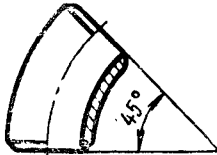
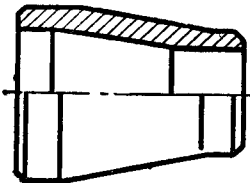
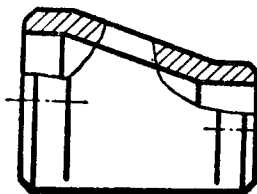
ДЕТАЛИ ТРУБОПРОВОДОВ ИЗ УГЛЕРОДИСТОЙ И ЛЕГИРОВАННОЙ СТАЛИ
НА P_y ОТ 160 ДО 400 кгс/см^2

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 |

| | | |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------|
| <p align="center">СССР</p> <p>Комитет стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров Союза ССР</p> <p align="center">ВНИИНМАШ</p> | <p align="center">НОРМАЛЬ МАШИНОСТРОЕНИЯ</p> | <p align="center">МН 3580—62</p> |
| | <p align="center">Детали трубопроводов ОТВОДЫ КРУТОИЗОГНУТЫЕ И ПЕРЕХОДЫ ИЗ УГЛЕРОДИСТОЙ И ЛЕГИРОВАННОЙ СТАЛИ на P_y от 160 до 400 кгс/см²</p> | |
| | <p align="center">Технические требования</p> | <p align="center">Группа Г18</p> |

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 изготавливаться из стали марок: 20 по ГОСТ 1050—60; Х5, Х5М, Х5ВФ, Х18Н10Т и Х17Н13М2Т по ГОСТ 5632—61; 12ХМФ по дополнению № 1 к ЧМТУ 2579—54 и ЧМТУ 2580—54.

Примечание. Детали из стали марки Х5М, применяемые для трубопроводов Х5М—У, должны быть термически обработаны для повышения механических свойств в соответствии с ЧМТУ УкрНИТИ 241—60.

3. Детали могут изготавливаться 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; Х5, Х5М, Х5ВФ—ГОСТ 550—58; Х18Н10Т и Х17Н13М2Т—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 торцовых 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, изготавливаемые 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 рентгенографии 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 антикоррозионной краской или лаком.

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

| | | |
|--------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------|
| <p align="center">Разработана Проектнефтеспецимонтаж</p> | <p align="center">Утверждена Всесоюзным научно-исследовательским институтом по нормализации в машиностроении (ВНИИНМАШ) 29/IV 1962 г.</p> | <p align="center">Срок введения 1/VII 1963 г.</p> |
|--------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------|

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