

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

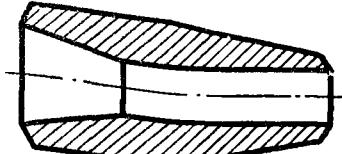
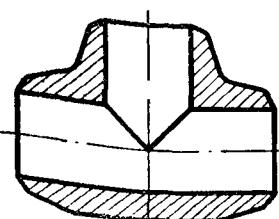
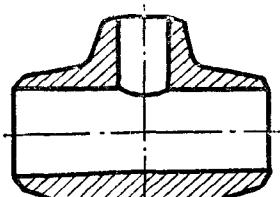
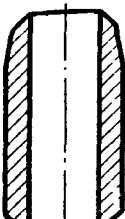
МН 3568-62—МН 3580-62

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

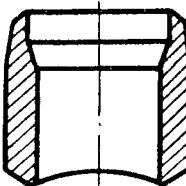
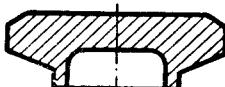
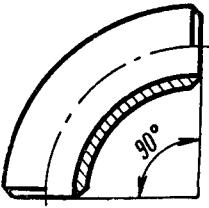
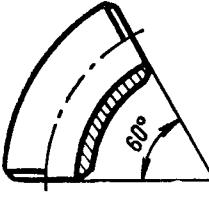
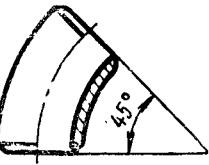
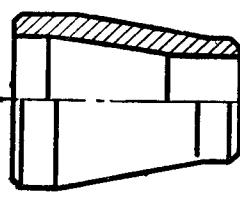
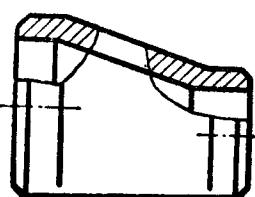
ОТВОДЫ ГНУТЫЕ, ДЕТАЛИ КОВАНЫЕ
И ШТАМПОВАННЫЕ

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 кгс/см 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 кгс/см ²		86
Приложение к MH 3573—62	Детали трубопроводов. Шаблон для разметки штуцеров на P_y от 160 до 400 кгс/см ²		99

С С С Р

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

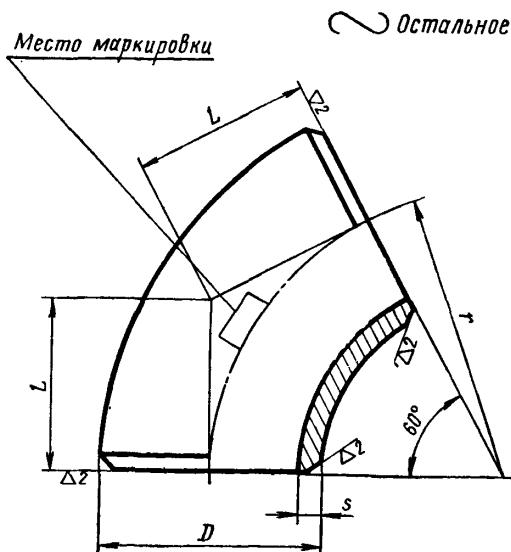
ВНИИМаш

НОРМАЛЬ МАШИНОСТРОЕНИЯ

МН3576-62

Детали трубопроводов
ОТВОДЫ КРУТОИЗОГНУТЫЕ
ИЗ УГЛЕРОДИСТОЙ И ЛЕГИРОВАННОЙ
СТАЛИ С УГЛОМ 60°
на P_u от 160 до 400 кгс/см²

Группа Г18



Пример обозначения отвода 60° $D=219$ мм, $s=16$ мм:

Отвод 60°-219×16 МН 3576-62

Разработана
Проектнефтеспецмонтаж

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

Срок введения 1/VII 1963 г.

Детали трубопроводов. Отводы крутоизогнутые из углеродистой и легированной стали с углом 60° на P_y от 160 до 400 кгс/см²

МН 3576—62

Продолжение

Шифр	Проход условный D_y	D	s	L	r	Вес кг	Для неагрессивных и мало- агрессивных сред				Для агрессивных сред				Размеры присое- диняе- мых труб $D_h \times s$	
							Марки сталей									
							20	12ХМФ	X5M*	X5, X5M, X5BФ, X18H10T, X17H13M2T	20	X5M*	X18H10T, X17H13M2T	X5, X5M, X5BФ		
Давления условные P_y кгс/см ²																
60°-114×8	100	—	114	8	115	150	3,30	160	—	—	—	—	—	—	114×7	
								—	—	—	160	—	160	—	114×8	
60°-114×14	—	125	114	14	—	—	5,40	—	—	—	—	160	—	160	114×10	
60°-133×10	—	100	133	10	110	190	5,95	—	160	—	—	—	—	—	133×7	
60°-133×12	—	—	133	12	—	—	7,11	200	—	—	—	—	—	—	133×9	
60°-133×17	—	—	133	17	—	—	9,60	200	—	—	—	—	—	—	133×11	
60°-168×11	150	—	168	11	—	—	10,0	—	160	160	—	—	—	—	133×16	
60°-168×14	—	125	168	14	130	225	—	160	—	—	—	—	—	—	168×9	
60°-168×17	150	—	168	17	—	—	12,50	—	200	—	—	—	—	—	168×10	
60°-194×14	—	—	168	—	—	—	14,90	—	200	—	160	—	160	—	168×11	
60°-194×16	—	—	168	—	—	—	—	—	—	—	160	160	—	—	168×12	
60°-194×20	—	—	168	—	—	—	—	—	—	—	160	—	—	—	168×14	
60°-219×16	200	—	219	16	173	300	25,00	—	160	160	—	—	—	—	168×16	
															194×10	
															194×12	
															194×14	
															194×16	
															194×18	
															219×11	

Продолжение

Шифр	Проход условный D_y	Размеры в мм							Размеры присоединяемых труб $D_h \times s$						
		D	s	L	r	Вес кг	Для неагрессивных и мало-агрессивных сред		Для агрессивных сред						
							Марки сталей								
							20	12ХМФ	X5M*	X5, X5M, X5BФ, X18H10T, X17H13M2T	20	X5M*	X18H10T, X17H13M2T	X5, X5M, X5BФ	
Давления условные P_y кгс/см ²															
60°-219×16	200	175	219	173	300	16	25,00	160	200	—	—	—	—	—	219×14
60°-219×18						18	27,80	200	—	—	160	—	160	—	219×16
60°-219×20						20	30,80	250	—	—	—	—	—	160	219×18
60°-219×22						22	33,40	—	—	—	—	160	—	160	219×20
60°-219×28	225	175	245	196	340	28	41,40	—	400	—	—	—	—	—	219×26
60°-245×16						16	31,80	—	160	—	—	—	—	—	245×14
60°-245×20						20	39,20	200	—	—	—	—	—	—	245×18
60°-245×24						24	46,20	250	—	—	—	—	—	—	245×20
60°-273×18	250	225	273	217	375	18	43,90	—	160	160	—	—	—	—	273×14
60°-273×22						22	53,00	160	200	—	160	—	—	—	273×18
60°-273×26						26	200	—	—	—	—	160	160	—	273×20
60°-273×34						34	61,40	250	—	—	—	—	—	—	273×23
60°-325×18	300	250	325	260	450	18	78,00	—	400	—	—	—	—	—	273×25
60°-325×24						24	63,30	—	160	160	—	—	—	—	325×16
60°-325×30						30	82,90	160	200	—	—	—	—	—	325×20
60°-325×42						42	101,20	200	—	—	160	—	160	—	325×22
60°-377×20	350	—	377	303	525	20	134,00	—	400	—	—	—	—	—	325×28
60°-377×28						28	95,70	—	—	160	—	—	—	—	325×38
							131,00	160	—	—	160	—	160	—	377×18
														377×25	

Детали трубопроводов. Отводы круглоизогнутые из углеродистой
и легированной стали с углом 60° на P_y от 160 до 400 кгс/см²

МН 3576—62

Продолжение

Шифр	Проход условный D_y	Размеры в мм							Размеры присоединяе- мых труб $D_h \times s$							
		D	s	L	r	Вес кг	Для неагрессивных и мало- агрессивных сред		Для агрессивных сред							
							Марки сталей									
							20	12ХМФ	X5M*	X5, X5M, X5BФ, X18H10T, X17H13M2T	20	X5M*	X18H10T, X17H13M2T	X5, X5M, X5BФ		
Давления условные P_y кгс/см ²																
60°-377×34	350	300	377	34	303	525	156,20	250	—	—	—	160	—	—	160	377×32
60°-377×47	—	—	377	47	—	—	207,50	—	400	—	—	—	—	—	—	377×45
60°-426×24	—	—	—	24	—	—	147,50	—	—	160	—	—	—	—	—	426×20
60°-426×30	400	—	426	30	346	600	181,40	160	—	—	160	—	160	—	—	426×28
60°-426×36	—	—	—	36	—	—	228,00	—	—	—	—	160	—	—	160	426×35

* Для трубопроводов X5M—У.

1. Материал — сталь марки, соответствующей марке стали трубопровода.
2. Подготовка кромок под сварку — по МН 3559—62.
3. Технические требования — по МН 3580—62.
4. Маркировать: шифр, марку материала и товарный знак.

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