

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

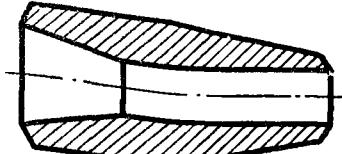
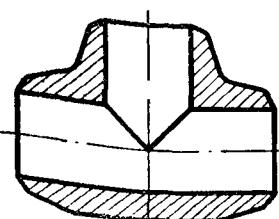
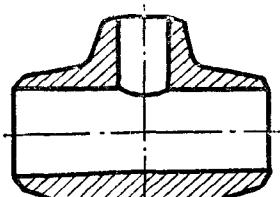
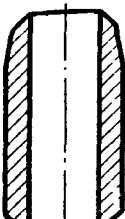
МН 3568-62—МН 3580-62

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

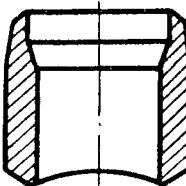
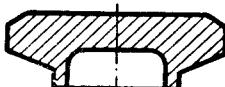
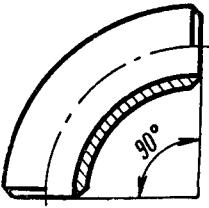
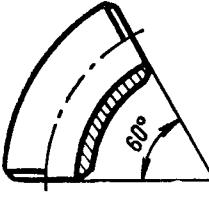
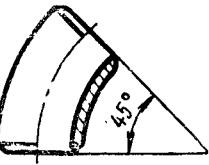
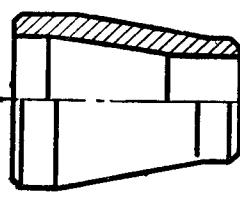
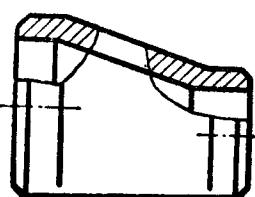
ОТВОДЫ ГНУТЫЕ, ДЕТАЛИ КОВАНЫЕ
И ШТАМПОВАННЫЕ

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

СССР

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

ВНИИМаш

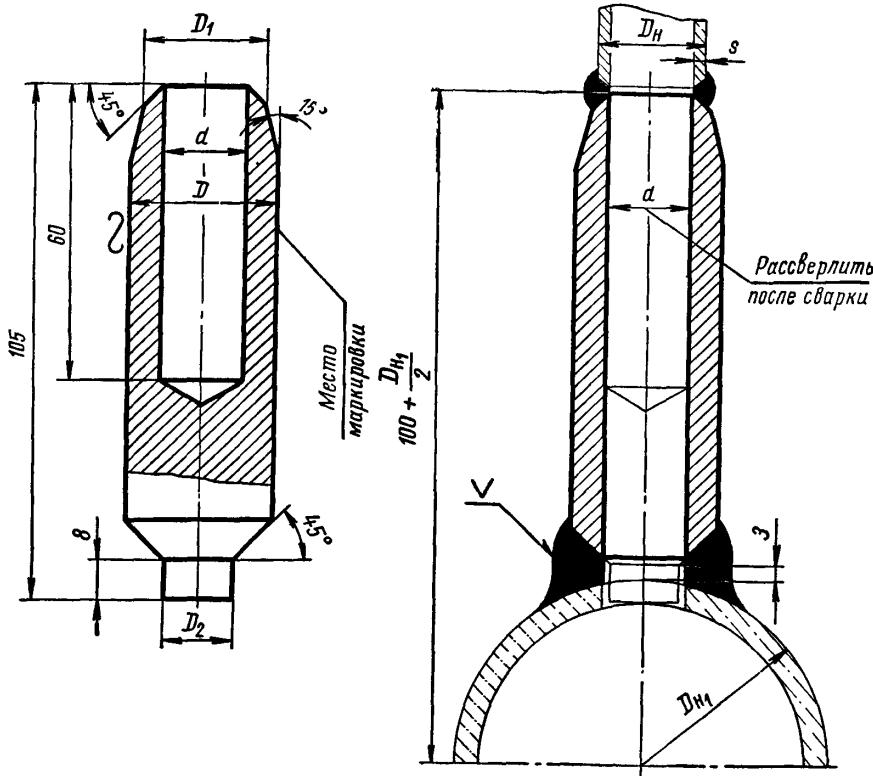
НОРМАЛЬ МАШИНОСТРОЕНИЯ

МН 3572-62

Детали трубопроводов
ШТУЦЕРЫ ПЕРЕХОДНЫЕ
ИЗ УГЛЕРОДИСТОЙ И ЛЕГИРОВАННОЙ
СТАЛИ на P_y от 160 до 400 кгс/см², D_y до 25 мм

Группа Г18

$\nabla 2$ Остальное
Приварка штуцера



Пример обозначения штуцера $D = 30$ мм и $d = 17$ мм:

Штуцер 30-17 МН 3572-62

Детали трубопроводов. Штуцеры переходные из углеродистой и легированной стали на P_y от 160 до 400 кгс/см², D_y до 25 мм

МН 3572-62

Стр. 2

Шифр	Проходы условные D_y		D	D_1	D_2	d	Вес кг	Размеры в мм			Для неагрессивных и малоагрессивных сред			Для агрессивных сред			Частота испытаний	Размеры присоединяемых труб $D_h \times s$							
	ответвления	трубопровода						Марки сталей			Давления условные P_y кгс/см ²			Давления условные P_y кгс/см ²											
								20 ГОСТ 1050-60	12ХМФ дополнение № 1 к ЧМТУ 2579-54	Х5, Х5М, Х5ВФ, X18H10T, X17H13M2T ГОСТ 5632-61	20 ГОСТ 1050-60	Х5, Х5М, Х5ВФ	X18H10T, X17H13M2T ГОСТ 5632-61												
											ГОСТ 5632-61														
18-7	6	≥60	18	12	4	7	0,156	160, 200	160	160	—	—	—	—	—	—	12×2,5								
18-5					3	5	0,170	—	—	—	160	160	—	—	—	—	12×3,5								
25-11			25	16	8	11	0,286	200, 250	160—400	—	—	—	—	—	—	—	16×2,5								
30-13					10	13	0,415	160	—	160	—	—	—	—	—	—	18×2,5								
30-9			30	18	6	9	0,467	—	—	—	160	160	160	160	160	160	18×3,5								
30-17				22	14	17	0,343	200	160	—	—	—	—	—	—	—	18×4,5								
35-20					16	20	0,463	160	—	160	—	—	—	—	—	—	22×2,5								
35-18			35	25	15	18	0,508	—	—	—	—	—	—	—	160	—	25×2,5								
35-15					12	15	0,568	—	—	—	160	160	160	160	—	—	25×3,5								
38-21			38	28	18	21	0,750	200, 250	160—400	—	—	—	—	—	—	—	25×5								
42-27	25	≥60			22	27	0,575	160	—	160	—	—	—	—	—	—	28×2,5								
42-25			42	32	20	25	0,637	—	—	—	—	—	—	—	160	—	28×3								
42-22					18	22	0,722	—	—	—	160	160	160	—	—	—	28×3,5								

- Марка стали штуцера должна соответствовать марке стали трубы провода.
- Отклонения свободных размеров — по 7-му классу точности ОСТ 1010.
- Отверстие в трубе сверлить размером, равным $D_2 + 1$ мм.
- Обработанные поверхности штуцеров, изготовленные из ста-

ли, подверженной коррозии, должны быть смазаны составом, предохраняющим от коррозии.

5. Маркировать: шифр, марку материала и товарный знак.

6. Поставляемые заказчику штуцеры 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