

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


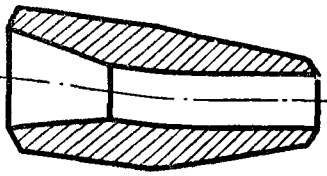
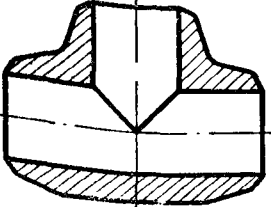
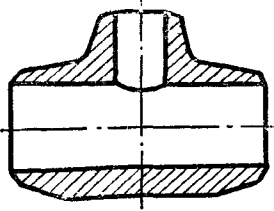
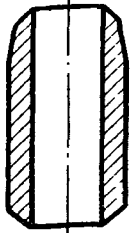
МН 3568-62—МН 3580-62

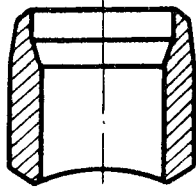

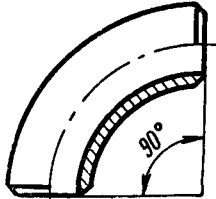
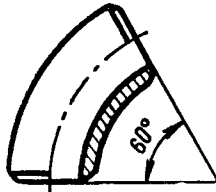
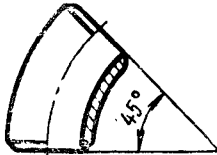
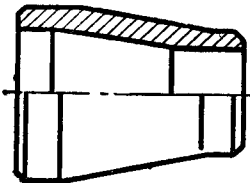
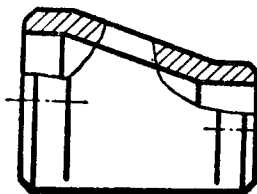
ДЕТАЛИ ТРУБОПРОВОДОВ ИЗ УГЛЕРОДИСТОЙ И ЛЕГИРОВАННОЙ СТАЛИ
НА P_y ОТ 160 ДО 400 кгс/см^2

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

СССР

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

ВНИИНМАШ

НОРМАЛЬ МАШИНОСТРОЕНИЯ

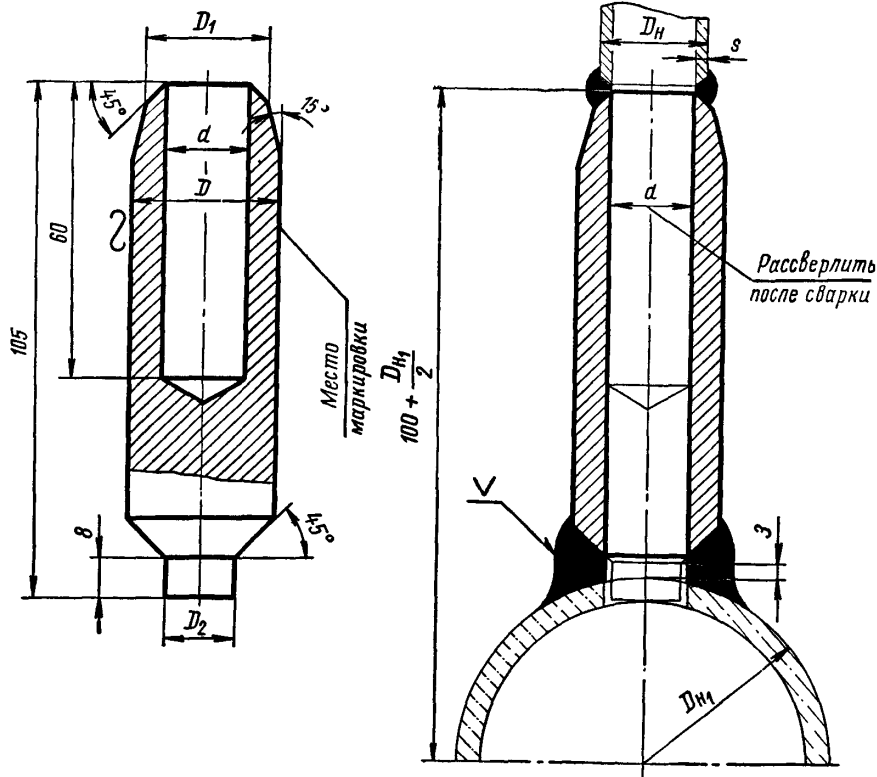
Детали трубопроводов

ШТУЦЕРЫ ПЕРЕХОДНЫЕ
ИЗ УГЛЕРОДИСТОЙ И ЛЕГИРОВАННОЙ
СТАЛИ на P_y от 160 до 400 кгс/см^2 , D_y до 25 мм

МН 3572-62

Группа Г18

▽2 Остальное
Приварка штуцера



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

Штуцер 30-17 МН 3572-62

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

Шифр	Проходы условные D_y		D	D_1	D_2	d	$\frac{1}{2}$ Вес кг	Для неагрессивных и малоагрессивных сред			Для агрессивных сред			Применяемость	Размеры присоединяемых труб $D_n \times s$				
	ответвления	трубопровода						Марки сталей											
								20 ГОСТ 1050—60	12ХМФ дополнение № 1 к ЧМТУ 2579—54	Х5, Х5М, Х5ВФ, Х18Н10Т, Х17Н13М2Т ГОСТ 5632—61	20 ГОСТ 1050—60	Х5, Х5М, Х5ВФ	Х18Н10Т, Х17Н13М2Т						
																ГОСТ 5632—61			
Давления условные P_y кгс/см ²																			
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	10		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	15		30	18	6	9	0,467	—	—	—	160	160	160		18×3,5				
30-17					14	17	0,343	200	160	—	—	—	—		18×4,5				
35-20	20		35	25	16	20	0,463	160	—	160	—	—	—	—		22×2,5			
35-18					15	18	0,508	—	—	—	—	—	160	—	—		25×2,5		
35-15					12	15	0,568	—	—	—	160	160	—	—	—		25×3,5		
																		25×5	
38-21	25		38	28	18	21	0,750	200, 250	160—400	—	—	—	—	—		28×2,5			
																		28×3	
																			28×3,5
42-27	25		42	32	22	27	0,575	160	—	160	—	—	—	—		32×2,5			
42-25					20	25	0,637	—	—	—	—	—	160	—	—		32×3,5		
42-22		18			22	0,722	—	—	—	160	160	—	—	—	—		32×5		

1. Марка стали штуцера должна соответствовать марке стали трубопровода.
2. Отклонения свободных размеров — по 7-му классу точности ОСТ 1010.
3. Отверстие в трубе сверлить размером, равным $D_2 + 1$ мм.
4. 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

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

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