

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

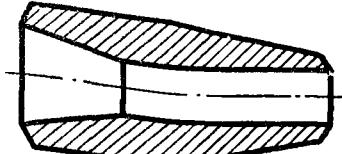
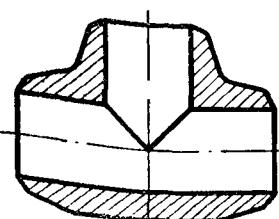
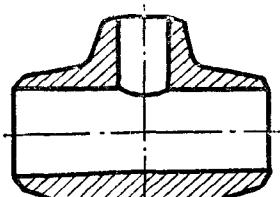
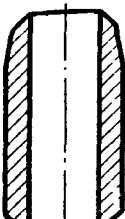
МН 3568-62—МН 3580-62

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

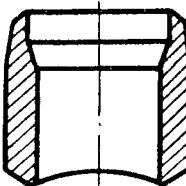
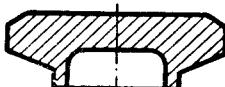
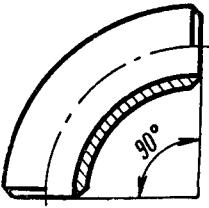
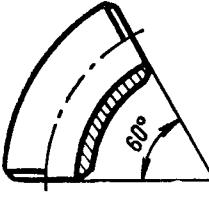
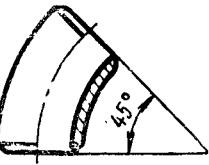
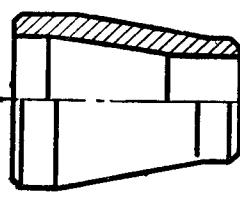
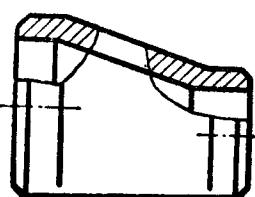
ОТВОДЫ ГНУТЫЕ, ДЕТАЛИ КОВАНЫЕ
И ШТАМПОВАННЫЕ

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

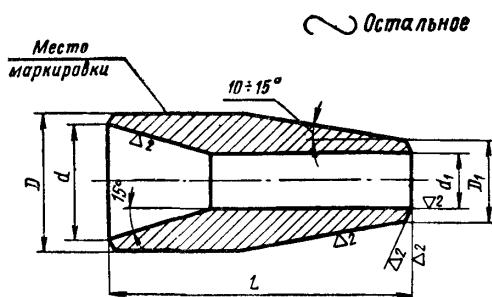
ВНИИМаш

НОРМАЛЬ МАШИНОСТРОЕНИЯ

МН 3569-62

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

Группа Г18



Пример обозначения перехода размерами 32×5 мм и 18×4,5 мм:

Переход 32×5-18×4,5 МН 3569-62

Разработана Ленфилиалом
института «ОРГЭНЕРГОСТРОЙ»

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

Срок введения 1/VII 1963 г.

Размеры в мм

Шифр	Проходы условные $D_y \times D'_y$	D	D_1	d	d_1	L	Вес кг	Для неагрессивных и малоагрессивных сред			Для агрессивных сред			Размеры присоединяемых труб	
								Марки сталей							
								20 ГОСТ 1050—60	12ХМФ дополнение № 1 к ЧМТУ 2579—54	X5, X5M, X5BФ, X18H10T, X17H13M2T ГОСТ 5632—61	20 ГОСТ 1050—60	X5, X5M, X5BФ ГОСТ 5632—61	X18H10T, X17H13M2T ГОСТ 5632—61		
Давления условные P_u кгс/см ²															
16×2,5-12×2,5	10×6	16		11	7		0,060	200	160	—	—	—	—	16×2,5	
18×3,5-12×3,5		18	12	9	5	50	0,070	160	—	160	—	—	—	12×2,5	
18×4,5-12×3,5	15×6				7		0,080	—	—	—	160	160	—	18×2,5	
22×2,5-12×2,5		22		17			0,090	200	160	—	—	—	—	12×2,5	
22×2,5-16×2,5	15×10						0,100			—	—	—	—	22×2,5	
28×3,5-16×2,5	20×10	28	16	21	11	60	0,160	200, 250	160—400	—	—	—	—	28×2,5	
25×3,5-18×3,5							0,140	160	—	160	—	—	160	18×2,5	
25×5-18×4,5	20×15	25	18	15	9		0,180	—	—	—	160	160	—	25×3,5	
28×2,5-22×2,5		28	22	23	17		0,160	200	160	—	—	—	—	18×3,5	
32×3,5-18×3,5							0,240	160	—	160	—	—	160	25×4,5	
32×5-18×4,5	25×15		18	25	11		0,240	160	—	160	—	—	160	28×2,5	
32×3,5-25×3,5				22	9	70	0,270	—	—	—	160	160	—	32×3,5	
32×5-25×5	32×20	32		25	18		0,240	160	—	160	—	—	160	32×4,5	
42×3,5-22×2,5				22	15		0,310	—	—	—	160	160	—	32×5	
42×3,5-28×2,5	32×15	42	22	17		80	0,380	200	160	—	—	—	—	22×2,5	
42×3,5-28×2,5	32×20		28	35	23		0,410			—	—	—	—	42×3,5	

1. Марка стали перехода должна соответствовать марке стали трубопровода.
2. Допуски на размеры — по 7-му классу точности ОСТ 1010.
3. Отклонения от перпендикулярности плоскостей торцевых срезов к оси прохода не более 1 мм.
4. Подготовка кромок под сварку — по МН 3559—62.
5. Обработанные поверхности переходов, изготовленные из стали, подверженной коррозии, должны быть смазаны составом, предохраняющим от коррозии.
6. Маркировать: шифр, марку материала и товарный знак.
7. Поставляемые заказчику переходы 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