

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


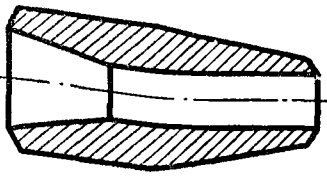
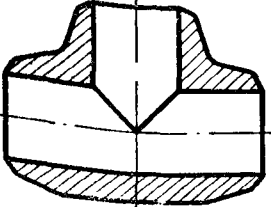
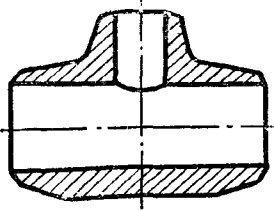
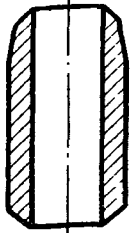
МН 3568-62—МН 3580-62

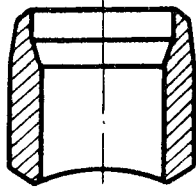

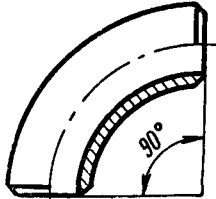
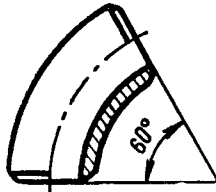
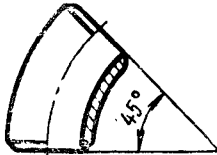
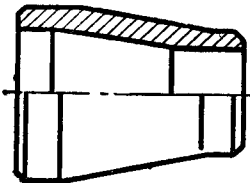
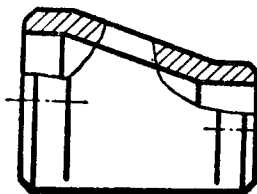
ДЕТАЛИ ТРУБОПРОВОДОВ ИЗ УГЛЕРОДИСТОЙ И ЛЕГИРОВАННОЙ СТАЛИ
НА P_y ОТ 160 ДО 400 кгс/см^2

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

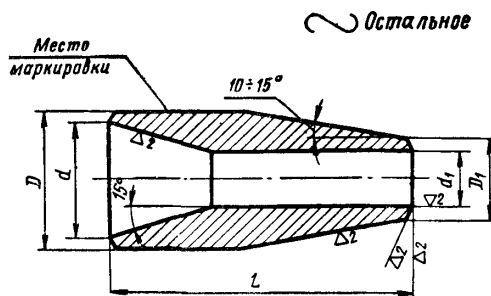
ВНИИНМАШ

НОРМАЛЬ МАШИНОСТРОЕНИЯ

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»

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 $D_y \times D'_y$	D	D_1	d	d_1	L	Вес кг	Для неагрессивных и малоагрессив- ных сред		Для агрессивных сред				Применимость	Размеры присоединяе- мых труб	
								Марки сталей							$D_H \times s$	$D_H \times s$
								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																
16×2,5-12×2,5	10× 6	16	12	11	7	50	0,060	200	160	—	—	—	—	16×2,5	12×2,5	
18×3,5-12×3,5	15× 6	18		9	5		0,070	160	—	160	—	—	—	18×2,5	12×3,5	
18×4,5-12×3,5		0,080					—	—	160	160	—	18×4,5				
22×2,5-12×2,5		22					17	7	0,090	200	160	—	—	—	22×2,5	12×2,5
22×2,5-16×2,5	15×10	0,100		—	—				—	—	16×2,5					
28×3,5-16×2,5	20×10	28	16	21	11	60	0,160	200, 250	160—400	—		—	—	28×2,5	16×2,5	
							28×3	18×2,5								
							28×3,5		25×2,5	18×3,5						
25×3,5-18×3,5	20×15	25	18	18	9	0,140	160	—	160	—		—	160	25×3,5	18×4,5	
25×5-18×4,5						0,180	—	—	—	160		160	—	25×5	18×4,5	
28×2,5-22×2,5						28	22	23	17	0,160		200	160	—	—	—
32×3,5-18×3,5	25×15	32	18	25	11	70	0,240	160	—	160	—	—	160	32×2,5	18×2,5	
32×5-18×4,5							0,270	—	—	—	160	160	—	32×3,5	18×3,5	
32×3,5-25×3,5							25	25	18	0,240	160	—	160	—	—	—
32×5-25×5	25×20	42	22	35	17	80	0,310	—	—	—	160	160	—	32×2,5	25×2,5	
42×3,5-22×2,5							0,380	—	—	—	—	—	—	32×3,5	25×3,5	
42×3,5-28×2,5							28	23	0,410	200	160	—	—	—	—	—
														42×3,5	28×2,5	

МН 3569—62

Детали трубопроводов. Переходы концентрические из углеродистой
и легированной стали на P_y от 160 до 400 кгс/см²

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 торцовых 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.	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