СССР
НОРМАЛИ МАШИНОСТРОЕНИЯ

МН 3568-62—МН 3580-62

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

ОТВОДЫ ГНУТЫЕ, ДЕТАЛИ КОВАНЫЕ И ШТАМПОВАННЫЕ

СТАНДАРТГИЗ
МОСКВА — 1963

gost.e-ecolog.ru

СССР
НОРМАЛИ МАШИНОСТРОЕНИЯ

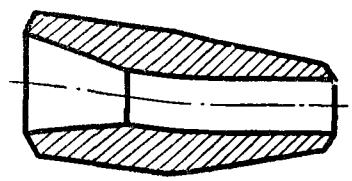
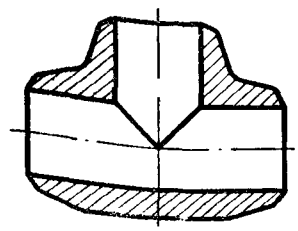
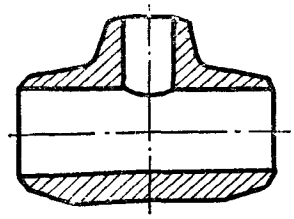
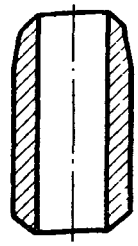
МН 3568-62—МН 3580-62

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

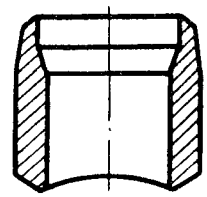
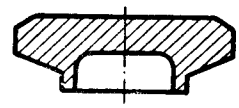
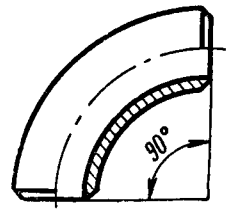
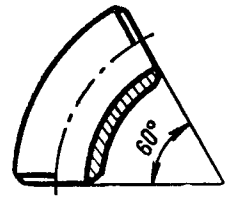
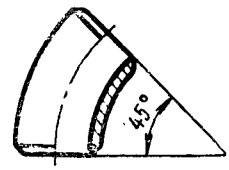
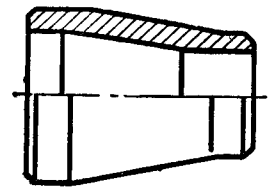
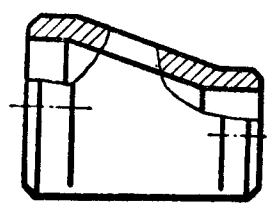
ОТВОДЫ ГНУТЫЕ, ДЕТАЛИ КОВАНЫЕ И ШТАМПОВАННЫЕ

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/см²*		5
МН 3569—62	Переходы концентрические из углеродистой и легированной стали на P_y от 160 до 400 *кгс/см²*		19
МН 3570—62	Тройники равнопроходные кованые из углеродистой и легированной стали на P_y от 160 до 400 *кгс/см²*		22
МН 3571—62	Тройники переходные кованые из углеродистой и легированной стали на P_y от 160 до 400 *кгс/см²*		25
МН 3572—62	Штуцеры переходные из углеродистой и легированной стали на P_y от 160 до 400 *кгс/см²*, 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/см²*, D_y свыше 25 *мм*		32
МН 3574–62	Заглушки приварные из углеродистой и легированной стали на P_y от 160 до 400 *кгс/см²*		43
МН 3575–62	Отводы крутоизогнутые из углеродистой и легированной стали с углом 90° на P_y от 160 до 400 *кгс/см²*		46
МН 3576–62	Отводы крутоизогнутые из углеродистой и легированной стали с углом 60° на P_y от 160 до 400 *кгс/см²*		51
МН 3577–62	Отводы крутоизогнутые из углеродистой и легированной стали с углом 45° на P_y от 160 до 400 *кгс/см²*		56
МН 3578–62	Переходы концентрические штампованные из углеродистой и легированной стали на P_y от 160 до 400 *кгс/см²*		61
МН 3579–62	Переходы эксцентрические штампованные из углеродистой и легированной стали на P_y от 160 до 400 *кгс/см²*		73

Продолжение

Номер нормали	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/см²*. 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/см²*		86
Приложение к МН 3573—62	Детали трубопроводов. Шаблон для разметки штуцеров на P_y от 160 до 400 *кгс/см²*		99

СССР Комитет стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров Союза ССР ВНИИНМАШ	НОРМАЛЬ МАШИНОСТРОЕНИЯ Детали трубопроводов **ОТВОДЫ КРУТОИЗОГНУТЫЕ И ПЕРЕХОДЫ ИЗ УГЛЕРОДИСТОЙ И ЛЕГИРОВАННОЙ СТАЛИ на P_y от 160 до 400 кгс/см²** Технические требования	**МН 3580—62** Группа Г18

I. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. Настоящие технические требования распространяются на отводы крутоизогнутые и переходы, изготовленные по МН 3575-62—МН 3579-62.

2. Отводы и переходы должны изготовляться из стали марок: 20 по ГОСТ 1050—60; Х5, Х5М, Х5ВФ, Х18Н10Т и Х17Н13М2Т по ГОСТ 5632—61; 12ХМФ по дополнению № 1 к ЧМТУ 2579—54 и ЧМТУ 2580—54.

Примечание. Детали из стали марки Х5М, применяемые для трубопроводов Х5М—У, должны быть термически обработаны для повышения механических свойств в соответствии с ЧМТУ УкрНИТИ 241—60.

3. Детали могут изготовляться путем протяжки, штамповки из трубных заготовок или из листовой стали с одним или двумя сварными швами.

4. Физико-механические и химические свойства отводов и переходов должны отвечать требованиям на трубы для стали марок: 20—ЧМТУ 2579—54 и ЧМТУ 2580—54; 12ХМФ — дополнение № 1 к ЧМТУ 2579—54 и ЧМТУ 2580—54; Х5, Х5М, Х5ВФ — ГОСТ 550—58; Х18Н10Т и Х17Н13М2Т — ГОСТ 9940—61 и ГОСТ 9941—61.

5. Глубокие забоины и другие пороки, выводящие толщину стенок деталей за пределы допуска, не допускаются.

6. Толщина стенки должна быть не менее 85% номинальной в любом сечении детали.

7. Отклонения от перпендикулярности плоскостей торцовых срезов к оси прохода деталей не должны превышать:

для D_y до 125 *мм* . . . . . 1 *мм*,
» D_y св. 125 до 250 *мм* . . . . . 1,5 *мм*,
» D_y св. 250 до 400 *мм* . . . . . 2 *мм*.

8. Отклонения по наружному диаметру деталей не должны быть большими, чем допускаемые отклонения на соответствующие диаметры труб.

9. Отклонения строительных длин L отводов и переходов:

для D_y св. 40 до 250 *мм* . . . . . ±2 *мм*,
» D_y св. 250 до 400 *мм* . . . . . ±3 *мм*.

II. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

10. Отводы и переходы, изготовляемые из листа, подвергаются 100-процентному гидравлическому испытанию.

11. Пробное давление при гидравлическом испытании должно держаться в течение 5 *мин*, после чего давление должно быть снижено до условного давления.

12. Сварные швы должны подвергаться сплошной рентгеноскопии или другим видам проверки.

III. МАРКИРОВКА И УПАКОВКА

13. Обработанные поверхности деталей, изготовленные из стали, подверженной коррозии, должны быть смазаны составом, предохраняющим от коррозии, а остальные поверхности по требованию заказчика окрашены антикоррозионной краской или лаком.

14. Маркировка наносится на наружной поверхности деталей светлой несмываемой краской по трафарету (товарный знак клеймом).

Разработана Проектнефтеспецмонтаж	Утверждена Всесоюзным научно-исследовательским институтом по нормализации в машиностроении (ВНИИНМАШ) 29/IV 1962 г.	Срок введения 1/VII 1963 г.

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 60×90¹/₈.	6,5 бум. л.	13 п. л.	Тир. 6000.	Цена 65 коп.

Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 2739

gost.e-ecolog.ru