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

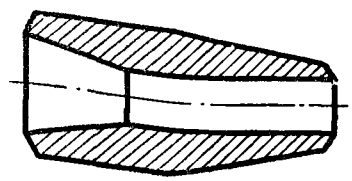
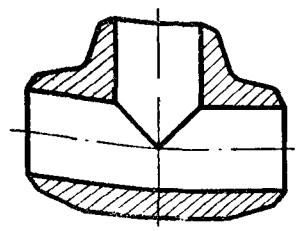
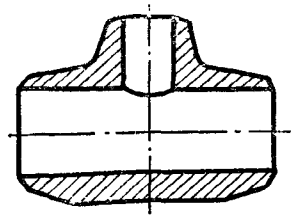
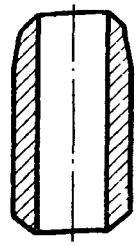
МН 3568-62—МН 3580-62

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

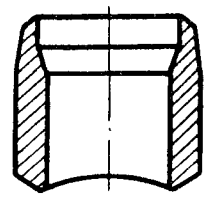
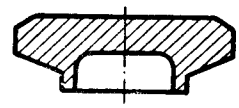
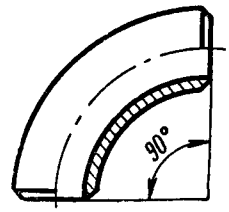
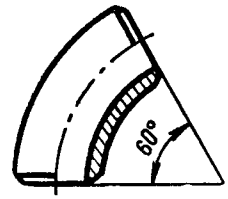
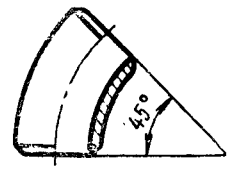
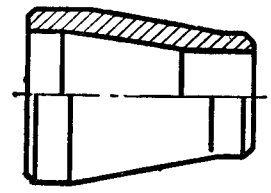
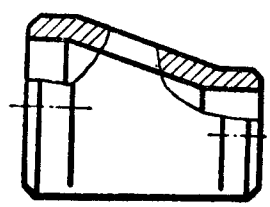
ОТВОДЫ ГНУТЫЕ, ДЕТАЛИ КОВАНЫЕ И ШТАМПОВАННЫЕ

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

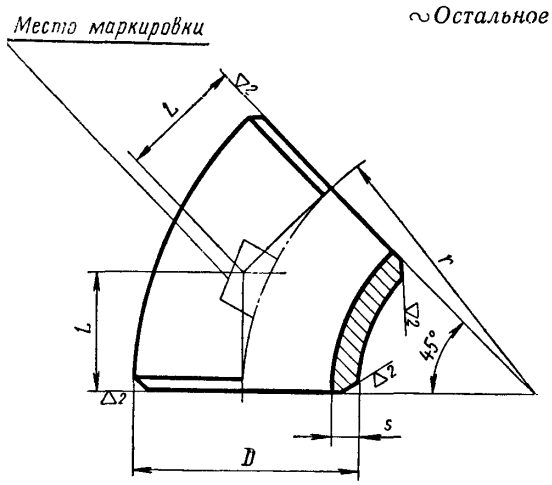
ВНИИНМАШ

НОРМАЛЬ МАШИНОСТРОЕНИЯ

Детали трубопроводов
ОТВОДЫ КРУТОИЗОГНУТЫЕ ИЗ УГЛЕРОДИСТОЙ И ЛЕГИРОВАННОЙ СТАЛИ С УГЛОМ 45°
на $P_у$ от 160 до 400 *кгс/см²*

МН3577-62

Группа Г18



Пример обозначения отвода 45° $D=219$ *мм*, $s=16$ *мм*:

Отвод 45°-219×16 МН 3577–62

Разработана Проектнефтеспецмонтаж

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

Срок введения 1/VII 1963 г.

Размеры в *мм*

Шифр	Проход условный D_y		D	s	L	r	Вес *кг*	Для неагрессивных и малоагрессивных сред				Для агрессивных сред				Применяемость	Размеры присоединяемых труб $D_н \times s$
								Марки сталей									
								20	12ХМФ	Х5М*	Х5, Х5М, Х5ВФ, Х18Н10Т, Х17Н13М2Т	20	Х5М*	Х18Н10Т, Х17Н13М2Т	Х5, Х5М, Х5ВФ		
	P_y 160 *кгс/см²*	$P_y \geqslant 200$ *кгс/см²*						Давления условные P_y *кгс/см²*									
45°-48×4	40	—	48	4	33	80	0,29	—	—	160	—	—	—	—	—		48×2,5
		40						200	—	—	160	—	—	—	—		48×4
45°-48×6		—		6			0,42	—	—	—	—	—	160	160	—		48×5
								—	—	—	—	160	—	—	160		48×6
45°-60×4	50		60	4	41	100	0,43	—	—	160	—	—	—	—	—		60×3
								160	—	—	160	—	—	—	—		60×4
45°-60×7				7			0,72	—	—	160		—	160	160	—		60×6
								—	—	—	—	160	—	—	160		60×7
45°-76×5	70	60	76	5	60	140	0,97	—	160	160	—	—	—	—	—		76×4
								160	200	—	160	—	—	—	—		76×5
45°-76×7	—			7			1,31	200	—	—	—	—	—	—	—		76×6
								250	—	—	—	—	160	160	—		76×7
45°-76×10	70	—		10			1,79	—	—	—	—	160		—	160		76×8
	—	60						—	400	—	—	—	—	—	—		76×10
45°-89×5	80	—	89	5	66	160	1,11	—	—	160	—	—	—	—	—		89×4.5
45°-89×6				6			1,67	160	—	—	160	—	—	—	—		89×6
45°-89×9				9			2,24	—	—	—	—	—	160	160	—		89×8
45°-89×11				11			2,66	—	—	—	—	160	—	—	160		89×10
45°-108×8	100		108	8	83	150	2,30	—	160	—	—	—	—	—	—		108×6
	—	80						200	—	—	—	—	—	—	—		108×8
45°-114×8	100	—	114				2,44	—	—	160	—	—	—	—	—		114×6

Размеры в *мм* — *Продолжение*

Шифр	Проход условный D_y		D	s	L	r	Вес *кг*	Для неагрессивных и малоагрессивных сред				Для агрессивных сред				Применяемость	Размеры присоединяемых труб $D_н \times s$
								Марки сталей									
								20	12ХМФ	Х5М*	Х5, Х5М, Х5ВФ, Х18Н10Т, Х17Н13М2Т	20	Х5М*	Х18Н10Т, Х17Н13М2Т	Х5, Х5М, Х5ВФ		
	P_y 160 *кгс/см²*	$P_y \geqslant 200$ *кгс/см²*						Давление условное P_y *кгс/см²*									
45°-114×8	100	—	114	8	83	150	2,44	160	—	—	—	—	—	—	—		114×7
				—				—	—	—	160	—	—	—	—		114×8
45°-114×14				14			4,04	—	—	—		—	160	160	—		114×10
								—	—	—	—	160	—	—	160		114×12
45°-133×10	125		133	10	79	190	4,48	—	160	—	—	—	—	—	—		133×7
								—	200	—	—	—	—	—	—		133×9
45°-133×12	—	100		12			5,34	200	—	—	—	—	—	—	—		
								250	—	—	—	—	—	—	—		133×11
45°-133×17				17			7,81	—	400	—	—	—	—	—	—		133×16
45°-168×11	150	—	168	11	93	225	7,50	—	160	160	—	—	—	—	—		168×9
								160	—	—	—	—	—	—	—		168×10
	—	125						—	200	—	—	—	—	—	—		168×11
45°-168×14	150			14			9,38	200	—	—	160	—	—	—	—		168×12
45°-168×17		—		17			11,15	—	—	—	—	—	160	160	—		168×14
								—	—	—	—	160	—	—	160		168×16
45°-194×14	175	150	194	14	110	265	12,90	—	160	160	—	—	—	—	—		194×10
								160	200	—	—	—	—	—	—		194×12
45°-194×16				16			14,50	200	—	—	160	—	160	—	—		194×14
45°-194×20				20			17,72	250	—	—	—	—	—	160	—		194×16
		—						—	—	—	—	160	—	—	160		194×18
45°-219×16	200		219	16	124	300	18,75	—	160	160	—	—	—	—	—		219×11

Размеры в мм

Продолжение

Шифр	Проход условный D_y		D	s	L	r	Вес кг	Для неагрессивных и малоагрессивных сред				Для агрессивных сред				Применяемость	Размеры присоединяемых труб $D_н \times s$
								Марки сталей									
								20	12ХМФ	Х5М*	Х5, Х5М, Х5ВФ, Х18Н10Т, Х17Н13М2Т	20	Х5М*	Х18Н10Т, Х17Н13М2Т	Х5, Х5М, Х5ВФ		
	P_y 160 кгс/см²	$P_y \geqslant 200$ кгс/см²						Давления условные P_y кгс/см²									
45°-219×16	200	175	219	16	124	300	18,75	160	200	—	—	—	—	—	—		219×14
45°-219×18				18			20,86	200	—	—	160	—	160	—	—		219×16
45°-219×20				20			23,12	250	—	—	—	—	—	160	—		219×18
45°-219×22		—		22			25,00	—	—	—	—	160	—	—	160		219×20
45°-219×28	—	175		28			30,80	—	400	—	—	—	—	—	—		219×26
45°-245×16	225	—	245	16	141	340	23,94	—	160	—	—	—	—	—	—		245×14
45°-245×20	—	250		20			29,40	200	—	—	—	—	—	—	—		245×18
45°-245×24				24			34,65	250	—	—	—	—	—	—	—		245×20
45°-273×18	250	—	273	18	155	375	33,10	—	160	160	—	—	—	—	—		273×14
45°-273×22		225		22			39,80	160	200	—	160	—	—	—	—		273×18
								200	—	—	—	—	160	160	—		273×20
45°-273×26	—			26			46,30	250	—	—	—	—	—	—	—		273×23
	250	—						—	—	—	—	160	—	—	160		273×25
45°-273×34	—	225		34			58,60	—	400	—	—	—	—	—	—		273×32
45°-325×18	300	—	325	18	186	450	47,80	—	160	160	—	—	—	—	—		325×16
45°-325×24		250		24			62,30	160	200	—	—	—	—	—	—		325×20
								200	—	—	160	—	160	—	—		325×22
45°-325×30				30			76,50	250	—	—	—	160	—	—	160		325×28
45°-325×42	—			42			102,90	—	400	—	—	—	—	—	—		325×38
45°-377×20	350	—	377	20	217	525	72,04	—	—	160	—	—	—	—	—		377×18
45°-377×28				28			98,60	160	—	—	160	—	160	—	—		377×25

Размеры в *мм*

Продолжение

Шифр	Проход условный D_y		D	s	L	r	Вес *кг*	Для неагрессивных и малоагрессивных сред				Для агрессивных сред				Применяемость	Размеры присоединяемых труб $D_н \times s$
								Марки сталей									
								20	12ХМФ	Х5М*	Х5, Х5М, Х5ВФ, Х18Н10Т, Х17Н13М2Т	20	Х5М*	Х18Н10Т, Х17Н13М2Т	Х5, Х5М, Х5ВФ		
	P_y 160 *кгс/см²*	$P_y \geqslant 200$ *кгс/см²*						Давления условные P_y *кгс/см²*									
45°-377×34	350	300	377	34	217	525	144,50	250	—	—	—	160	—	—	160		377×32
45°-377×47	—			47			156,80	—	400	—	—	—	—	—	—		377×45
45°-426×24	400	—	426	24	249	600	111,30	—	—	160	—	—	—	—	—		426×20
45°-426×30				30			137,00	160	—	—	160	—	160	—	—		426×28
45°-426×36				36			161,90	—	—	—	—	160	—	—	160		426×35

* Для трубопроводов Х5М—У.

1. Материал — сталь марки, соответству ющей марке стали трубопровода.
2. Подготовка кромок под сварку — по МН 3559—62.
3. Технические требования — по МН 35 80—62.
4. Маркировать: шифр, марку материала и товарный знак.

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