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

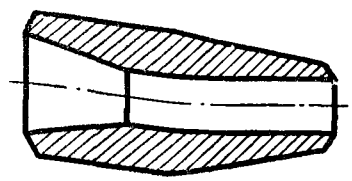
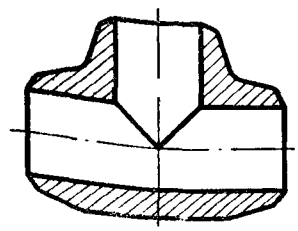
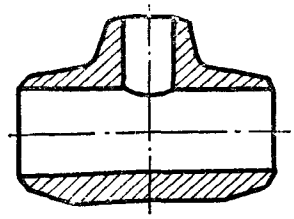
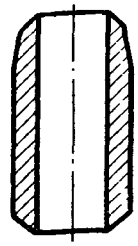
МН 3568-62—МН 3580-62

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

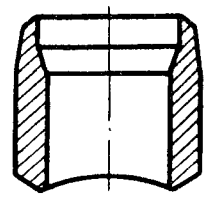
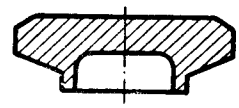
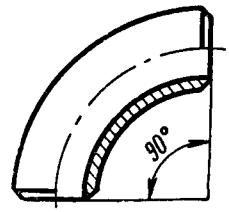
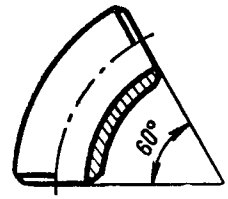
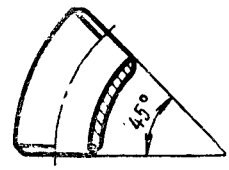
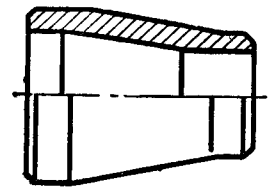
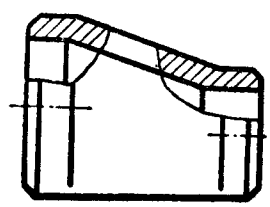
ОТВОДЫ ГНУТЫЕ, ДЕТАЛИ КОВАНЫЕ И ШТАМПОВАННЫЕ

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

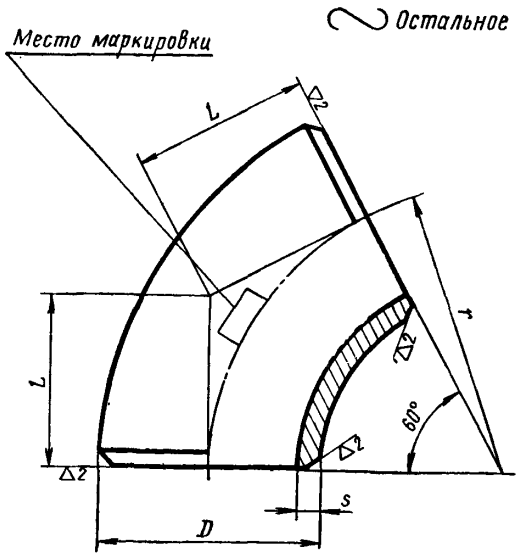
Детали трубопроводов

ОТВОДЫ КРУТОИЗОГНУТЫЕ ИЗ УГЛЕРОДИСТОЙ И ЛЕГИРОВАННОЙ СТАЛИ С УГЛОМ 60°

на P_y от 160 до 400 *кгс/см²*

МН3576–62

Группа Г18



Пример обозначения отвода 60° $D=219$ *мм*, $s=16$ *мм*:

Отвод 60°-219×16 МН 3576—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		
	$P_y \leqslant 160$ *кгс/см²*	$P_y \geqslant 200$ *кгс/см²*						Давления условные P_y *кгс/см²*									
60°-48×4	40	—	48	4	46	80	0,40	—	—	160	—	—	—	—	—		48×2,5
		40						200	—	—	160	—	—	—	—		48×4
60°-48×6		—		6			0,52	—	—	—	—	—	160	160	—		48×5
								—	—	—	—	160	—	—	160		48×6
60°-60×4	50		60	4	58	100	0,60	—	—	160	—	—	—	—	—		60×3
								160	—	—	160	—	—	—	—		60×4
60°-60×7				7			0,97	—	—	160		—	160	160	—		60×6
								—	—	—	—	160	—	—	160		60×7
60°-76×5	70		76	5	81	140	1,29	—	160	160	—	—	—	—	—		76×4
60°-76×7	—	60		7			1,75	160	200	—	160	—	—	—	—		76×5
								200	—	—	—	—	—	—	—		76×6
								250	—	—	—	—	160	160	—		76×7
60°-76×10	70	—		10			2,40	—	—	—	—	160		—	160		76×8
	—	60						—	400	—	—	—	—	—	—		76×10
60°-89×5	80	—	89	5	92	160	1,48	—	—	160	—	—	—	—	—		89×4,5
60°-89×6				6			2,22	160	—	—	160	—	—	—	—		89×6
60°-89×9				9			2,98	—	—	—	—	—	160	160	—		89×8
60°-89×11				11			3,55	—	—	—	—	160	—	—	160		89×10
60°-108×8	100		108	8	115	150	3,08	—	160	—	—	—	—	—	—		108×6
	—	80						200	—	—	—	—	—	—	—		108×8
60°-114×8	100	—	114				3,30	—	—	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*						Давления условные P_y *кгс/см²*									
60°-114×8	100	—	114	8	115	150	3,30	160	—	—	—	—	—	—	—		114×7
								—	—	—	160	—	—	—	—		114×8
60°-114×14				14			5,40	—	—	—		—	160	160	—		114×10
								—	—	—	—	160	—	—	160		114×12
60°-133×10	125		133	10	110	190	5,95	—	160	—	—	—	—	—	—		133×7
	—	100						—	200	—	—	—	—	—	—		133×9
60°-133×12				12			7,11	200	—	—	—	—	—	—	—		
								250	—	—	—	—	—	—	—		133×11
60°-133×17				17			9,60	—	400	—	—	—	—	—	—		133×16
60°-168×11	150	—	168	11	130	225	10,0	—	160	160	—	—	—	—	—		168×9
								160	—	—	—	—	—	—	—		168×10
	—	125						—	200	—	—	—	—	—	—		168×11
60°-168×14	150			14			12,50	200	—	—	160	—	—	—	—		168×12
60°-168×17		—		17			14,90	—	—	—	—	—	160	160	—		168×14
								—	—	—	—	160	—	—	160		168×16
60°-194×14	175	150	194	14	153	265	17,30	—	160	160	—	—	—	—	—		194×10
								160	200	—	—	—	—	—	—		194×12
60°-194×16				16			19,25	200	—	—	160	—	160	—	—		194×14
60°-194×20				20			23,40	250	—	—	—	—	—	160	—		194×16
		—						—	—	—	—	160	—	—	160		194×18
60°-219×16	200		219	16	173	300	25,00	—	160	160	—	—	—	—	—		219×11

Размеры в *мм*

Продолжение

Шифр	Проход условный $D_у$		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		
	$P_у$ 160 *кгс/см²*	$P_у \geqslant 200$ *кгс/см²*						Давления условные $P_у$ *кгс/см²*									
60°-219×16	200	175	219	16	173	300	25,00	160	200	—	—	—	—	—	—		219×14
60°-219×18				18			27,80	200	—	—	160	—	160	—	—		219×16
60°-219×20				20			30,80	250	—	—	—	—	—	160	—		219×18
60°-219×22		—		22			33,40	—	—	—	—	160	—	—	160		219×20
60°-219×28	—	175		28			41,40	—	400	—	—	—	—	—	—		219×26
60°-245×16	225	—	245	16	196	340	31,80	—	160	—	—	—	—	—	—		245×14
60°-245×20	—	250		20			39,20	200	—	—	—	—	—	—	—		245×18
60°-245×24				24			46,20	250	—	—	—	—	—	—	—		245×20
60°-273×18	250	—	273	18	217	375	43,90	—	160	160	—	—	—	—	—		273×14
60°-273×22		225		22			53,00	160	200	—	160	—	—	—	—		273×18
								200	—	—	—	—	160	160	—		273×20
60°-273×26	—			26			61,40	250	—	—	—	—	—	—	—		273×23
	250	—						—	—	—	—	160	—	—	160		273×25
60°-273×34	—	225		34			78,00	—	400	—	—	—	—	—	—		273×32
60°-325×18	300	—	325	18	260	450	63,30	—	160	160	—	—	—	—	—		325×16
60°-325×24		250		24			82,90	160	200	—	—	—	—	—	—		325×20
								200	—	—	160	—	160	—	—		325×22
60°-325×30				30			101,20	250	—	—	—	160	—	—	160		325×28
60°-325×42	—			42			134,00	—	400	—	—	—	—	—	—		325×38
60°-377×20	350	—	377	20	303	525	95,70	—	—	160	—	—	—	—	—		377×18
60°-377×28				28			131,00	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*									
60°-377×34	350	300	377	34	303	525	156,20	250	—	—	—	160	—	—	160		377×32
60°-377×47	—			47			207,50	—	400	—	—	—	—	—	—		377×45
60°-426×24	400	—	426	24	346	600	147,50	—	—	160	—	—	—	—	—		426×20
60°-426×30				30			181,40	160	—	—	160	—	160	—	—		426×28
60°-426×36				36			228,00	—	—	—	—	160	—	—	160		426×35

* Для трубопроводов Х5М—У.

1. Материал — сталь марки, соответствующей марке стали трубопровода.
2. Подготовка кромок под сварку — по МН 3559—62.
3. Технические требования — по МН 3580—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