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

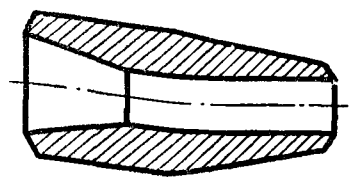
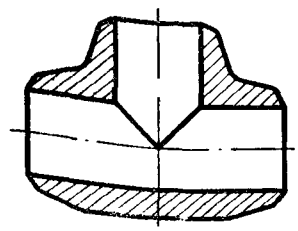
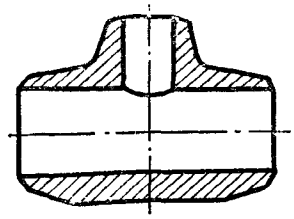
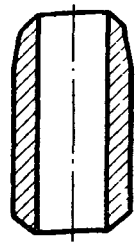
МН 3568-62—МН 3580-62

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

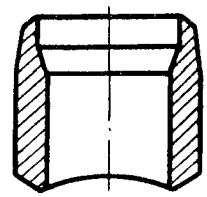
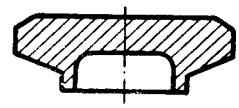
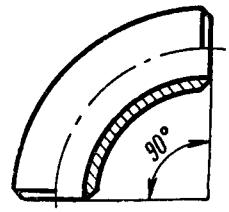
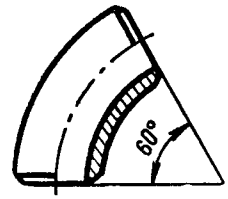
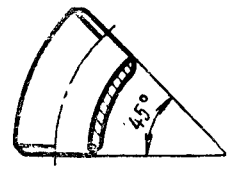
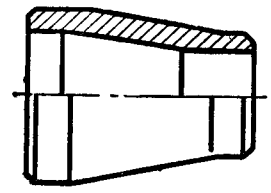
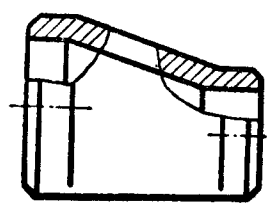
ОТВОДЫ ГНУТЫЕ, ДЕТАЛИ КОВАНЫЕ И ШТАМПОВАННЫЕ

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

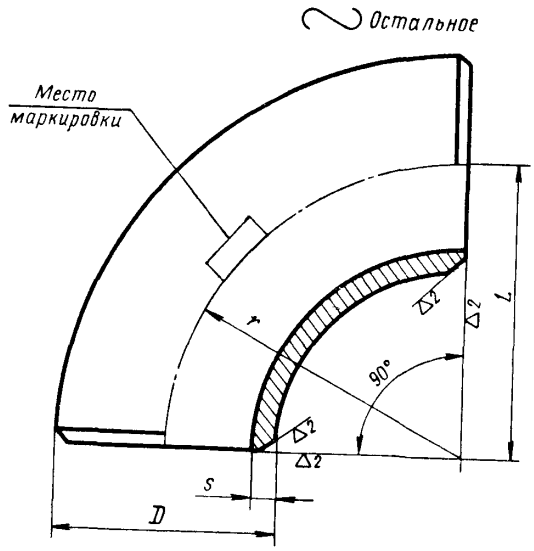
Продолжение

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 90°** на P_y от 160 до 400 *кгс/см²*	**МН3575–62** Группа Г18



Пример обозначения отвода 90° $D=219$ *мм*, $s=16$ *мм*:

Отвод 90°-219×16 МН 3575—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	$r=L$	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*									
90°-48×4	40	—	48	4	80	0,60	—	—	160	—	—	—	—	—		48×2,5
		40					200	—	—	160	—	—	—	—		48×4
90°-48×6		—		6		0,80	—	—	—	—	—	160	160	—		48×5
							—	—	—	—	160	—	—	160		48×6
90°-60×4	50		60	4	100	0,86	—	—	160	—	—	—	—	—		60×3
							160	—	—	160	—	—	—	—		60×4
90°-60×7				7		1,44	—	—	160		—	160	160	—		60×6
							—	—	—	—	160	—	—	160		60×7
90°-76×5	70		76	5	140	1,93	—	160	160	—	—	—	—	—		76×4
90°-76×7		60		7		2,62	160	200	—	160	—	—	—	—		76×5
	—						200	—	—	—	—	—	—	—		76×6
							250	—	—	—	—	160	160	—		76×7
90°-76×10	70	—		10		3,58	—	—	—	—	160		—	160		76×8
	—	60					—	400	—	—	—	—	—	—		76×10
90°-89×5	80	—	80	5	160	2,22	—	—	160	—	—	—	—	—		89×4,5
90°-89×6			89	6		3,33	160	—	—	160	—	—	—	—		89×6
90°-89×9				9		4,47	—	—	—	—	—	160	160	—		89×8
90°-89×11				11		5,32	—	—	—	—	160	—	—	160		89×10
90°-108×8	100		108	8	150	3,90	—	160	—	—	—	—	—	—		108×6
	—	80					200	—	—	—	—	—	—	—		108×8
90°-114×8	100	—	114			4,90	—	—	160	—	—	—	—	—		114×6

Размеры в *мм*

Продолжение

Шифр	Проход условный D_y		D	s	$r=L$	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*									
90°-114×8	100	—	114	8	150	4,90	160	—	—	—	—	—	—	—		114×7
							—	—	—	160	—	—	—	—		114×8
90°-114×14				14		8,10	—	—	—		—	160	160	—		114×10
							—	—	—	—	160	—	—	160		114×12
90°-133×10	125	—	133	10	190	9,00	—	160	—	—	—	—	—	—		133×7
		100					—	200	—	—	—	—	—	—		133×9
90°-133×12	—			12		10,68	200	—	—	—	—	—	—	—		
							250	—	—	—	—	—	—	—		133×11
90°-133×17				17		15,70	—	400	—	—	—	—	—	—		133×16
90°-168×11	150	—	168	11	225	15,00	—	160	160	—	—	—	—	—		168×9
							160	—	—	—	—	—	—	—		168×10
	—	125					—	200	—	—	—	—	—	—		168×11
90°-168×14	150			14		18,76	200	—	—	160	—	—	—	—		168×12
90°-168×17		—		17		22,30	—	—	—	—	—	160	160	—		168×14
							—	—	—	—	160	—	—	160		168×16
90°-194×14	175	150	194	14	265	25,85	—	160	160	—	—	—	—	—		194×10
							160	200	—	—	—	—	—	—		194×12
90°-194×16				16		29,10	200	—	—	160	—	160	—	—		194×14
90°-194×20				20		35,50	250	—	—	—	—	—	160	—		194×16
		—					—	—	—	—	160	—	—	160		194×18
90°-219×16	200		219	16	300	37,52	—	160	160	—	—	—	—	—		219×11

Размеры в *мм*

Продолжение

Шифр	Проход условный D_y		D	s	$r=L$	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*									
90°-219×16	200	175	219	16	300	37,52	160	200	—	—	—	—	—	—		219×14
90°-219×18				18		41,80	200	—	—	160	—	160	—	—		219×16
90°-219×20				20		46,23	250	—	—	—	—	—	160	—		219×18
90°-219×22		—		22		50,10	—	—	—	—	160	—	—	160		219×20
90°-219×28	—	175		28		61,80	—	400	—	—	—	—	—	—		219×26
90°-245×16	225	—	245	16	340	48,00	—	160	—	—	—	—	—	—		245×14
90°-245×20	—	250		20		58,91	200	—	—	—	—	—	—	—		245×18
90°-245×24				24		69,40	250	—	—	—	—	—	—	—		245×20
90°-273×18	250	—	273	18	375	48,80	—	160	160	—	—	—	—	—		273×14
90°-273×22		225		22		79,70	160	200	—	160	—	—	—	—		273×18
							200	—	—	—	—	160	160	—		273×20
90°-273×26	—			26		92,73	250	—	—	—	—	—	—	—		273×23
	250	—					—	—	—	—	160	—	—	160		273×25
90°-273×34	—	225		34		112,00	—	400	—	—	—	—	—	—		273×32
90°-325×18	300	—	325	18	450	95,74	—	160	160	—	—	—	—	—		325×16
90°-325×24		250		24		125,20	160	200	—	—	—	—	—	—		325×20
							200	—	—	160	—	160	—	—		325×22
90°-325×30				30		153,33	250	—	—	—	160	—	—	160		325×28
90°-325×42	—			42		206,10	—	400	—	—	—	—	—	—		325×38
90°-377×20	350	—	377	20	525	144,33	—	—	160	—	—	—	—	—		377×18
90°-377×28				28		197,54	160	—	—	160	—	160	—	—		377×25

Размеры в *мм*

Продолжение

Шифр	Проход условный D_y		D	s	$r=L$	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*									
90°-377×34	350	300	377	34	525	236,00	250	—	—	—	160	—	—	160		377×32
90°-377×47	—			47		313,53	—	400	—	—	—	—	—	—		377×45
90°-426×24	400	—	426	24	600	222,87	—	—	160	—	—	—	—	—		426×20
90°-426×30				30		274,43	160	—	—	160	—	160	—	—		426×28
90°-426×36				36		324,33	—	—	—	—	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