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

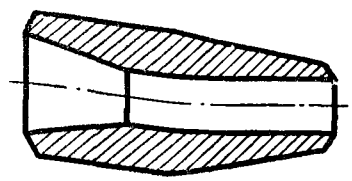
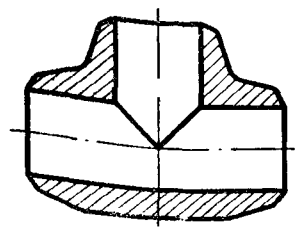
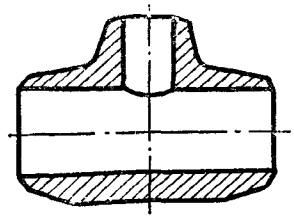
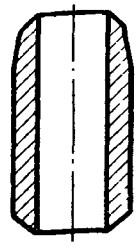
МН 3568-62—МН 3580-62

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

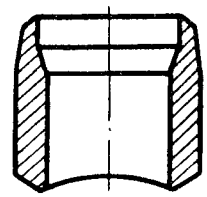
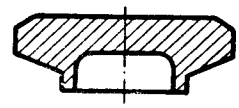
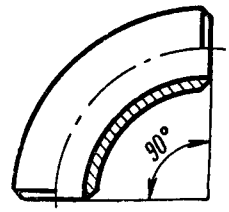
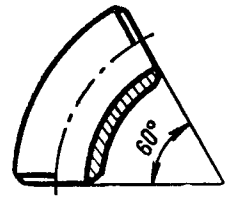
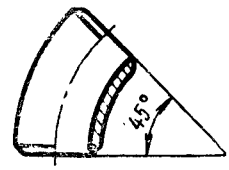
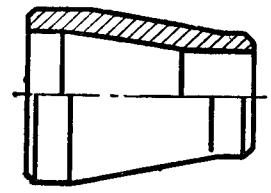
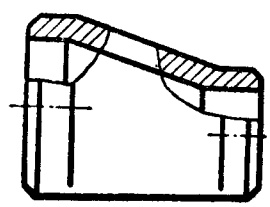
ОТВОДЫ ГНУТЫЕ, ДЕТАЛИ КОВАНЫЕ И ШТАМПОВАННЫЕ

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

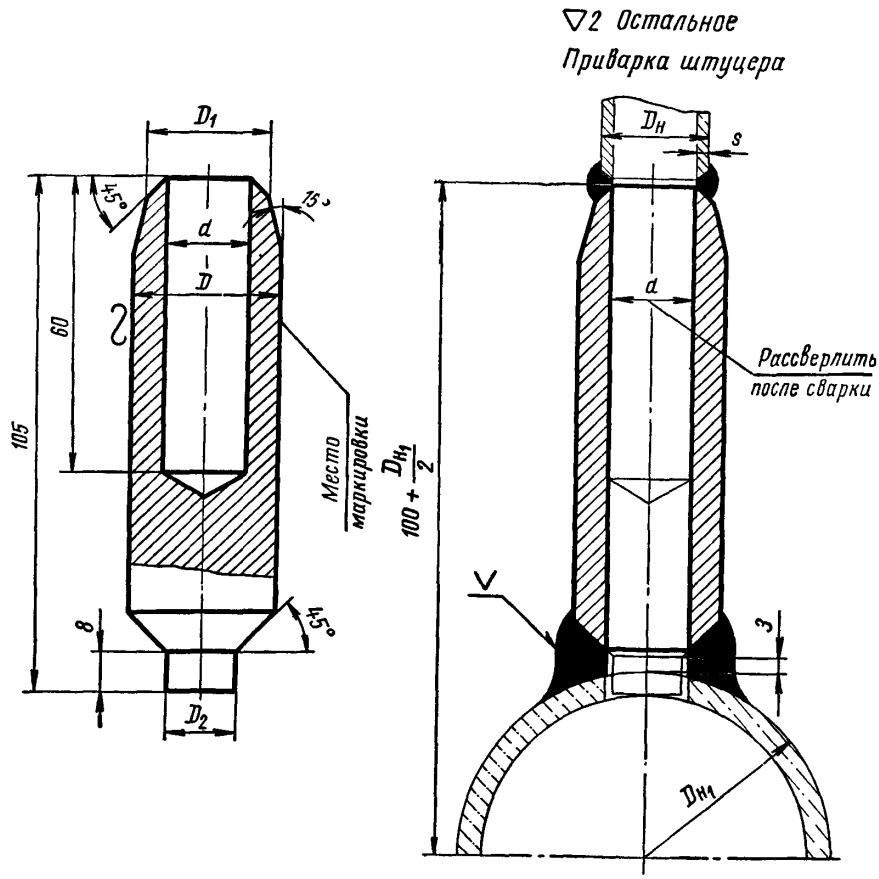
НОРМАЛЬ МАШИНОСТРОЕНИЯ

Детали трубопроводов

ШТУЦЕРЫ ПЕРЕХОДНЫЕ ИЗ УГЛЕРОДИСТОЙ И ЛЕГИРОВАННОЙ СТАЛИ на $P_у$ от 160 до 400 *кгс/см²*, $D_у$ до 25 *мм*

МН 3572–62

Группа Г18



Пример обозначения штуцера $D=30$ *мм* и $d=17$ *мм*:

Штуцер 30-17 МН 3572—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 ответвления	Проходы условные D_y трубопровода	D	D_1	D_2	d	Вес *кг*	Для неагрессивных и малоагрессивных сред: Марки сталей: 20 ГОСТ 1050—60	Для неагрессивных и малоагрессивных сред: Марки сталей: 12ХМФ дополнение № 1 к ЧМТУ 2579—54	Для неагрессивных и малоагрессивных сред: Марки сталей: Х5, Х5М, Х5ВФ, Х18Н10Т, Х17Н13М2Т ГОСТ 5632—61	Для агрессивных сред: Марки сталей: 20 ГОСТ 1050—60	Для агрессивных сред: Марки сталей: Х5, Х5М, Х5ВФ ГОСТ 5632—61	Для агрессивных сред: Марки сталей: Х18Н10Т, Х17Н13М2Т ГОСТ 5632—61	Применяемость	Размеры присоединяемых труб $D_н \times s$
								Давления условные P_y *кгс/см²*							
18-7	6	⩾60	18	12	4	7	0,156	160, 200	160	160	—	—	—		12×2,5
18-5					3	5	0,170	—	—	—	160	160	—		12×3,5
25-11	10		25	16	8	11	0,286	200, 250	160—400	—	—	—	—		16×2,5
30-13	15		30	18	10	13	0,415	160	—	160	—	—	—		18×2,5
30-9					6	9	0,467	—	—	—	160	160	160		18×3,5 18×4,5
30-17				22	14	17	0,343	200	160	—	—	—	—		22×2,5
35-20	20		35	25	16	20	0,463	160	—	160	—	—	—		25×2,5
35-18					15	18	0,508	—	—	—	—	—	160		25×3,5
35-15					12	15	0,568	—	—	—	160	160	—		25×5
38-21			38	28	18	21	0,750	200, 250	160—400	—	—	—	—		28×2,5 28×3 28×3,5
42-27	25		42	32	22	27	0,575	160	—	160	—	—	—		32×2,5
42-25					20	25	0,637	—	—	—	—	—	160		32×3,5
42-22					18	22	0,722	—	—	—	160	160	—		32×5

1. Марка стали штуцера должна соответствовать марке стали трубопровода.
2. Отклонения свободных размеров — по 7-му классу точности ОСТ 1010.
3. Отверстие в трубе сверлить размером, равным D_2+1 *мм*.
4. Обработанные поверхности штуцеров, изготовленные из стали, подверженной коррозии, должны быть смазаны составом, предохраняющим от коррозии.
5. Маркировать: шифр, марку материала и товарный знак.
6. Поставляемые заказчику штуцеры 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 60×90¹/₈.	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