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

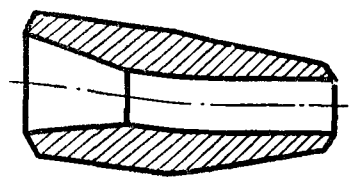
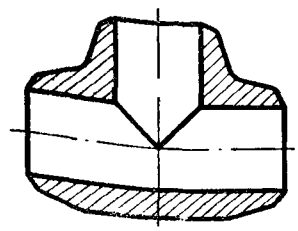
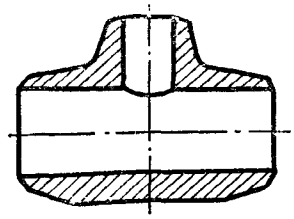
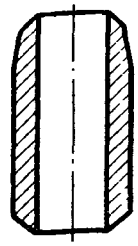
МН 3568-62—МН 3580-62

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

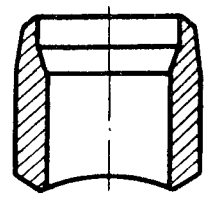
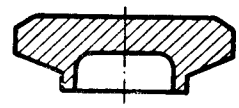
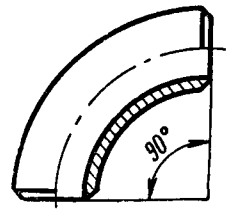
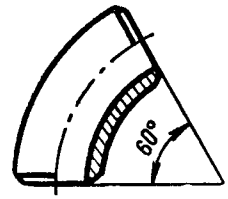
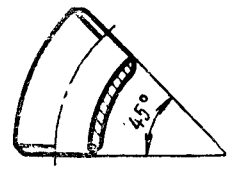
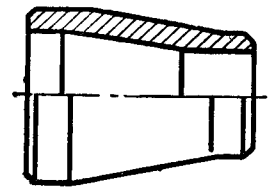
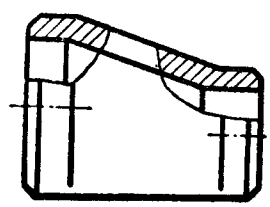
ОТВОДЫ ГНУТЫЕ, ДЕТАЛИ КОВАНЫЕ И ШТАМПОВАННЫЕ

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

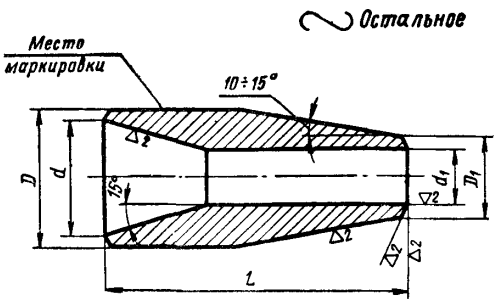
Продолжение

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 **ПЕРЕХОДЫ КОНЦЕНТРИЧЕСКИЕ ИЗ УГЛЕРОДИСТОЙ И ЛЕГИРОВАННОЙ СТАЛИ на P_y от 160 до 400 *кгс/см²*** Группа Г18	**МН 3569–62**



Пример обозначения перехода размерами 32×5 *мм* и 18×4,5 *мм*:

Переход 32×5-18×4,5 МН 3569—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 $D_y \times D'_y$	D	D_1	d	d_1	L	Вес *кг*	Для неагрессивных и малоагрессивных сред		Для агрессивных сред			Применяемость	Размеры присоединяемых труб	
								Марки сталей						$D_н \times s$	$D_н \times s$
								20 ГОСТ 1050—60	12ХМФ дополнение № 1 к ЧМТУ 2579—54	Х5, Х5М, Х5ВФ, Х18Н10Т, Х17Н13М2Т ГОСТ 5632—61	20 ГОСТ 1050—60	Х5, Х5М, Х5ВФ	Х18Н10Т, Х17Н13М2Т		
												ГОСТ 5632—61			
								Давления условные P_y *кгс/см²*							
16×2,5-12×2,5	10× 6	16	12	11	7	50	0,060	200	160	—	—	—	—	16×2,5	12×2,5
18×3,5-12×3,5	15× 6	18			5		0,070	160	—	160	—	—	—	18×2,5	
18×4,5-12×3,5				9			0,080	—	—	—	160	160	—	18×4,5	12×3,5
22×2,5-12×2,5		22		17	7		0,090	200	160	—	—	—	—	22×2,5	12×2,5
22×2,5-16×2,5	15×10		16		11		0,100			—	—	—	—		16×2,5
28×3,5-16×2,5	20×10	28		21			0,160	200, 250	160—400	—	—	—	—	28×2,5 28×3 28×3,5	
25×3,5-18×3,5	20×15	25	18	18		60	0,140	160	—	160	—	—	160	25×2,5 25×3,5	18×2,5 18×3,5
25×5-18×4,5				15	9		0,180	—	—	—	160	160	—	25×5	18×4,5
28×2,5-22×2,5		28	22	23	17		0,160	200	160	—	—	—	—	28×2,5	22×2,5
32×3,5-18×3,5	25×15	32	18	25	11	70	0,240	160	—	160	—	—	160	32×2,5 32×3,5	18×2,5 18×3,5
32×5-18×4,5				22	9		0,270	—	—	—	160	160	—	32×5	18×4,5
32×3,5-25×3,5	25×20		25	25	18		0,240	160	—	160	—	—	160	32×2,5 32×3,5	25×2,5 25×3,5
32×5-25×5				22	15		0,310	—	—	—	160	160	—	32×5	25×5
42×3,5-22×2,5	32×15	42	22	35	17	80	0,380	200	160	—	—	—	—	42×3 42×3,5	22×2,5
42×3,5-28×2,5	32×20		28		23		0,410			—	—	—	—	42×3 42×3,5	28×2,5

1. Марка стали перехода должна соответствовать марке стали трубопровода.
2. Допуски на размеры — по 7-му классу точности ОСТ 1010.
3. Отклонения от перпендикулярности плоскостей торцовых срезов к оси прохода не более 1 *мм*.
4. Подготовка кромок под сварку — по МН 3559—62.
5. Обработанные поверхности переходов,изготовленные из стали, подверженной коррозии, должны быть смазаны составом, предохраняющим от коррозии.
6. Маркировать: шифр, марку материала и товарный знак.
7. Поставляемые заказчику переходы 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