

**С С С Р**  
**НОРМАЛИ МАШИНОСТРОЕНИЯ**

**МН 3568-62—МН 3580-62**

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

**ОТВОДЫ ГНУТЫЕ, ДЕТАЛИ КОВАНЫЕ  
И ШТАМПОВАННЫЕ**

**СТАНДАРТГИЗ  
МОСКВА — 1963**

С С С Р  
НОРМАЛИ МАШИНОСТРОЕНИЯ

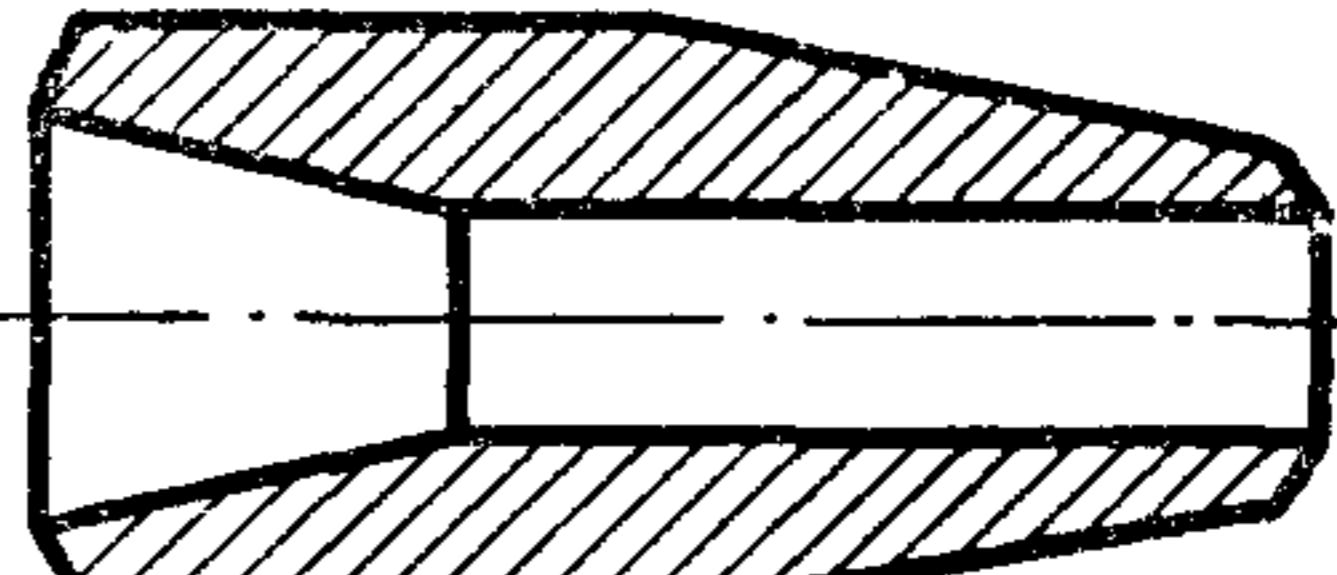
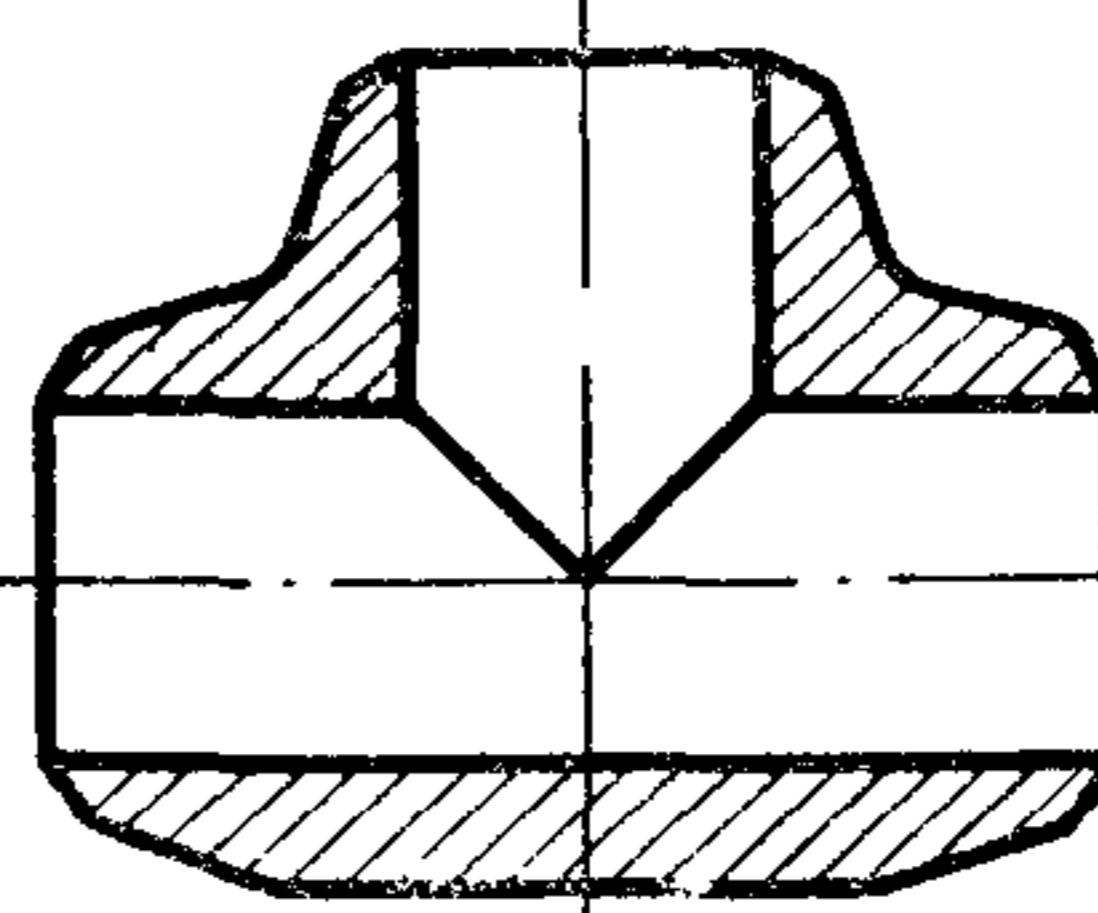
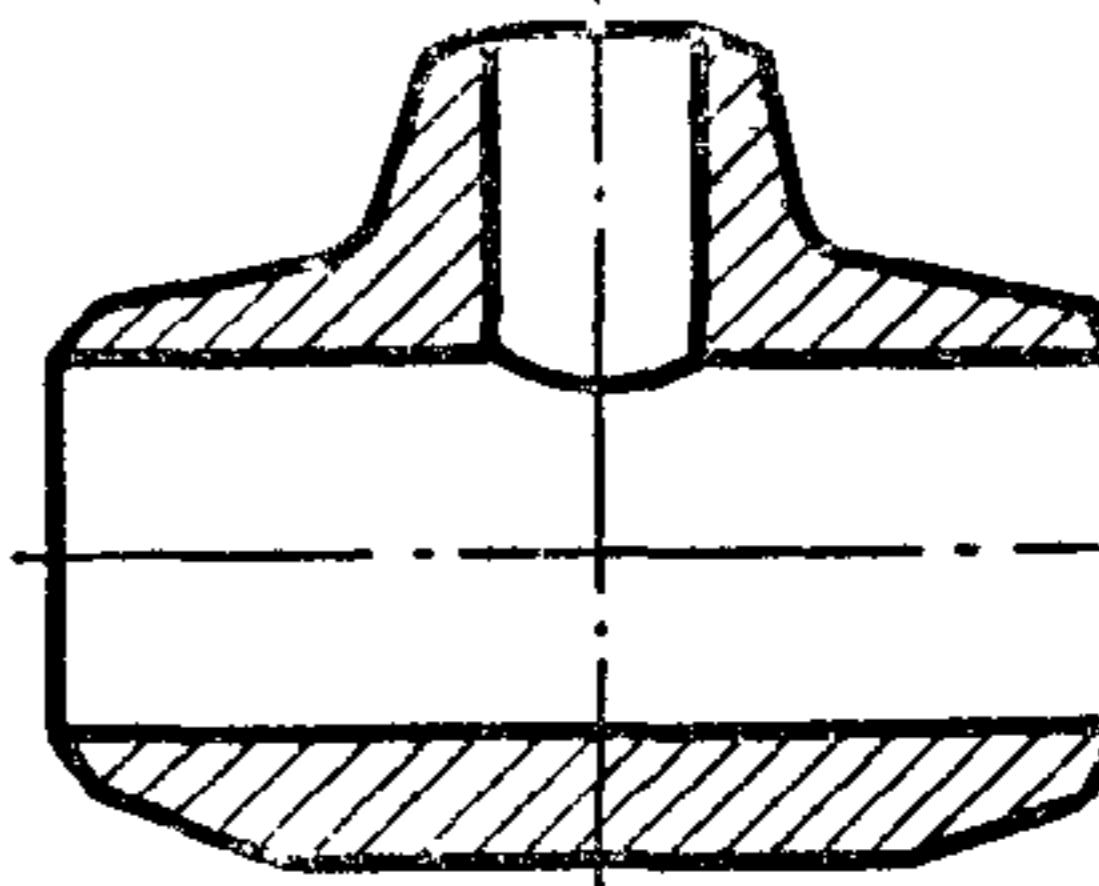
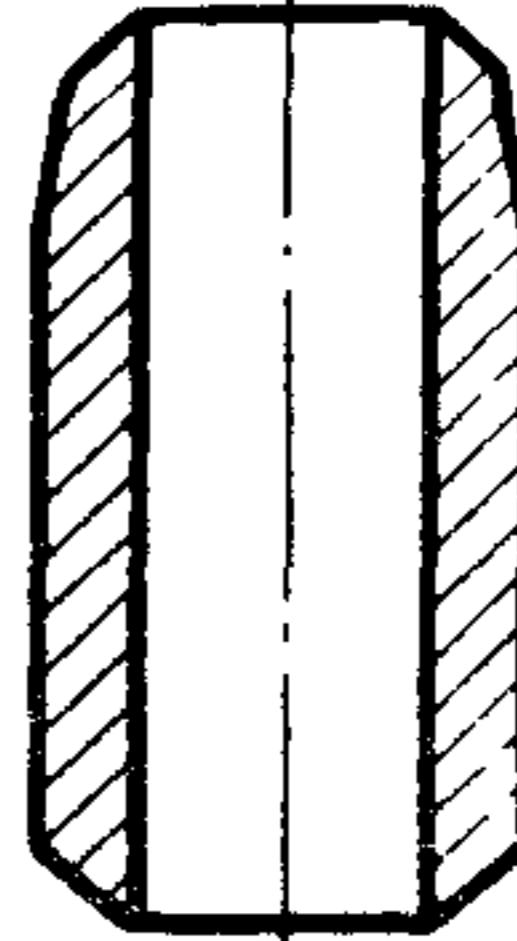
МН 3568-62—МН 3580-62

ДЕТАЛИ ТРУБОПРОВОДОВ ИЗ УГЛЕРОДИСТОЙ И ЛЕГИРОВАННОЙ СТАЛИ  
НА  $P_y$  ОТ 160 ДО 400  $\text{kgs}/\text{cm}^2$

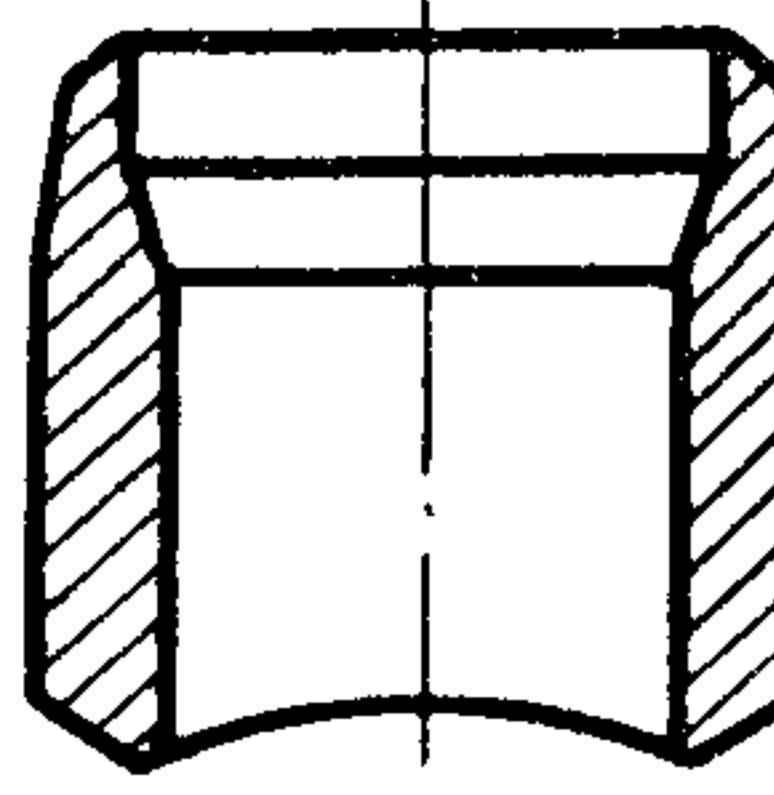
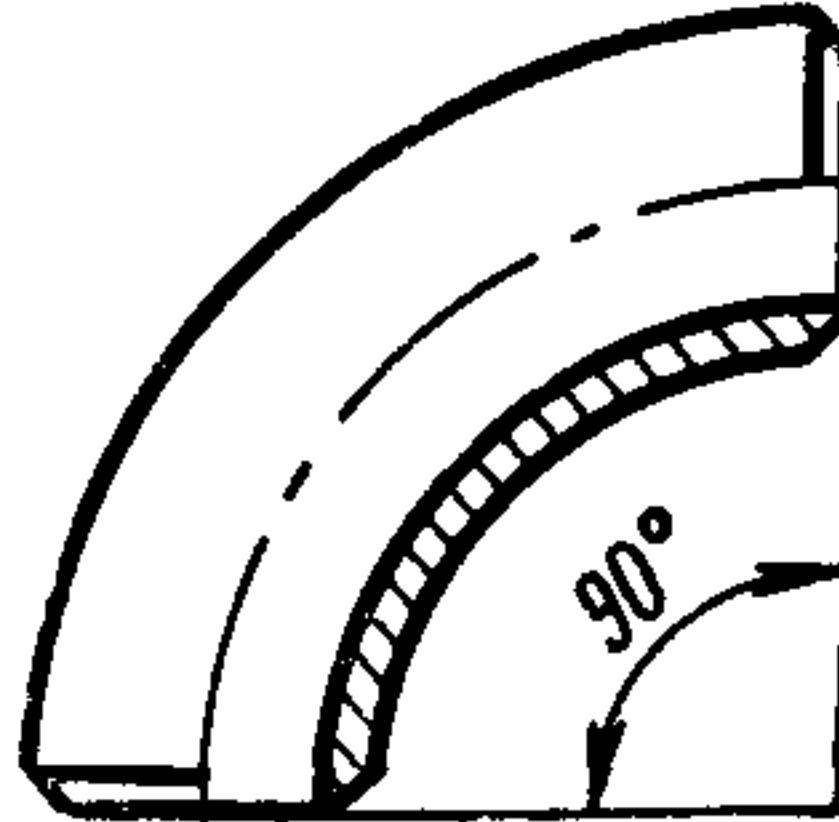
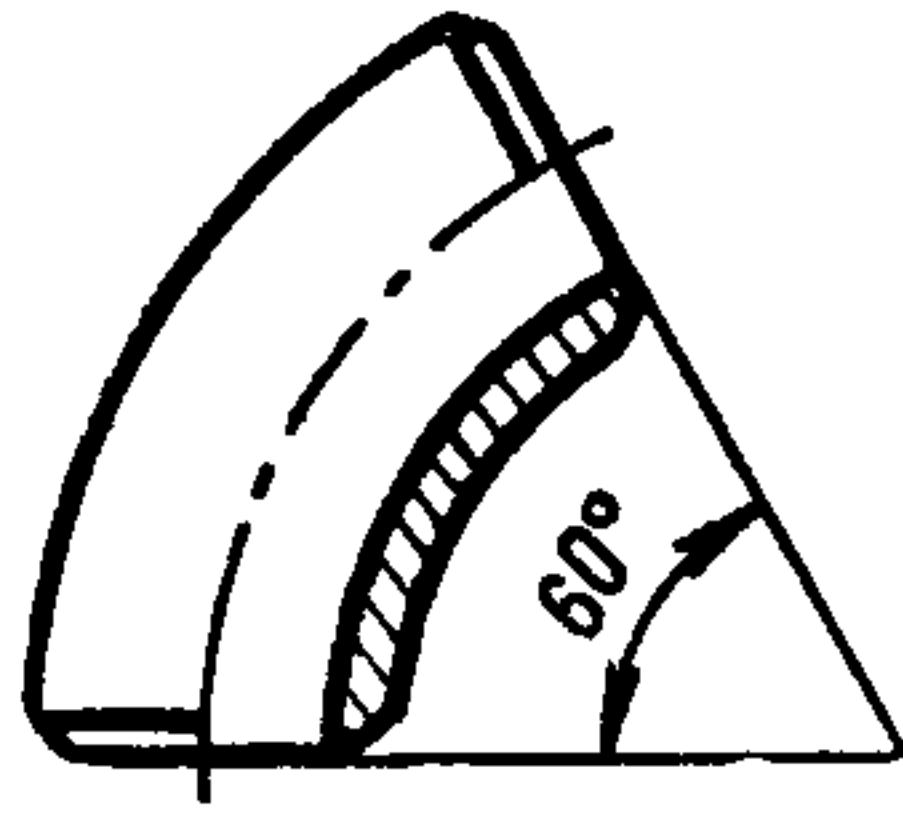
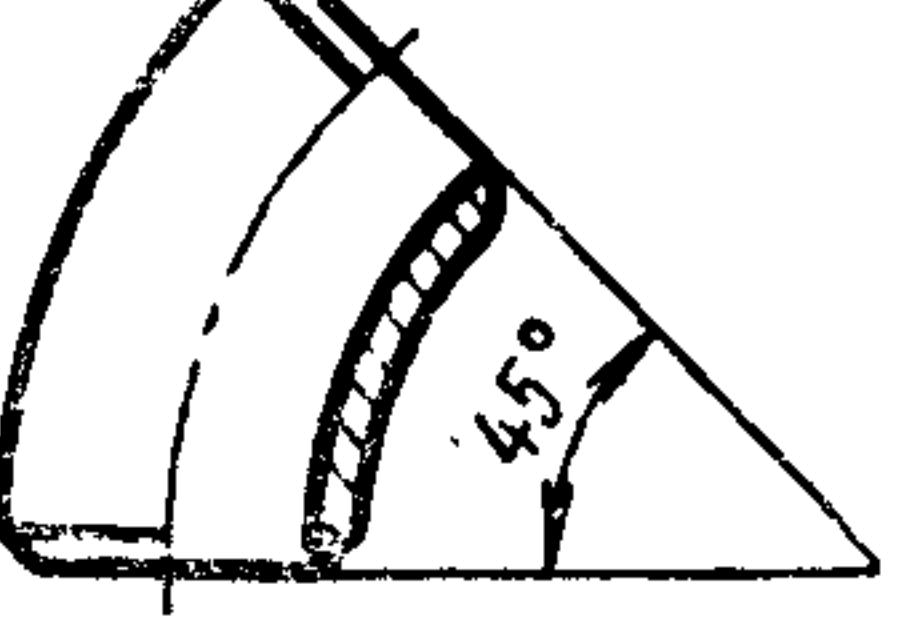
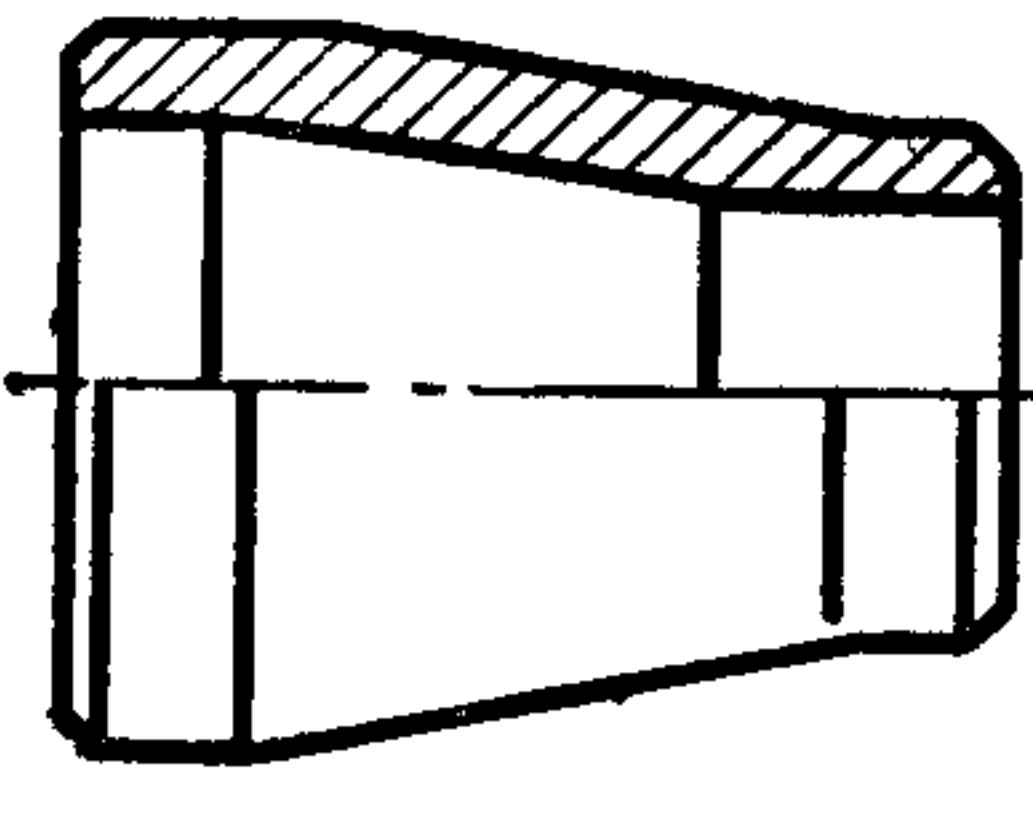
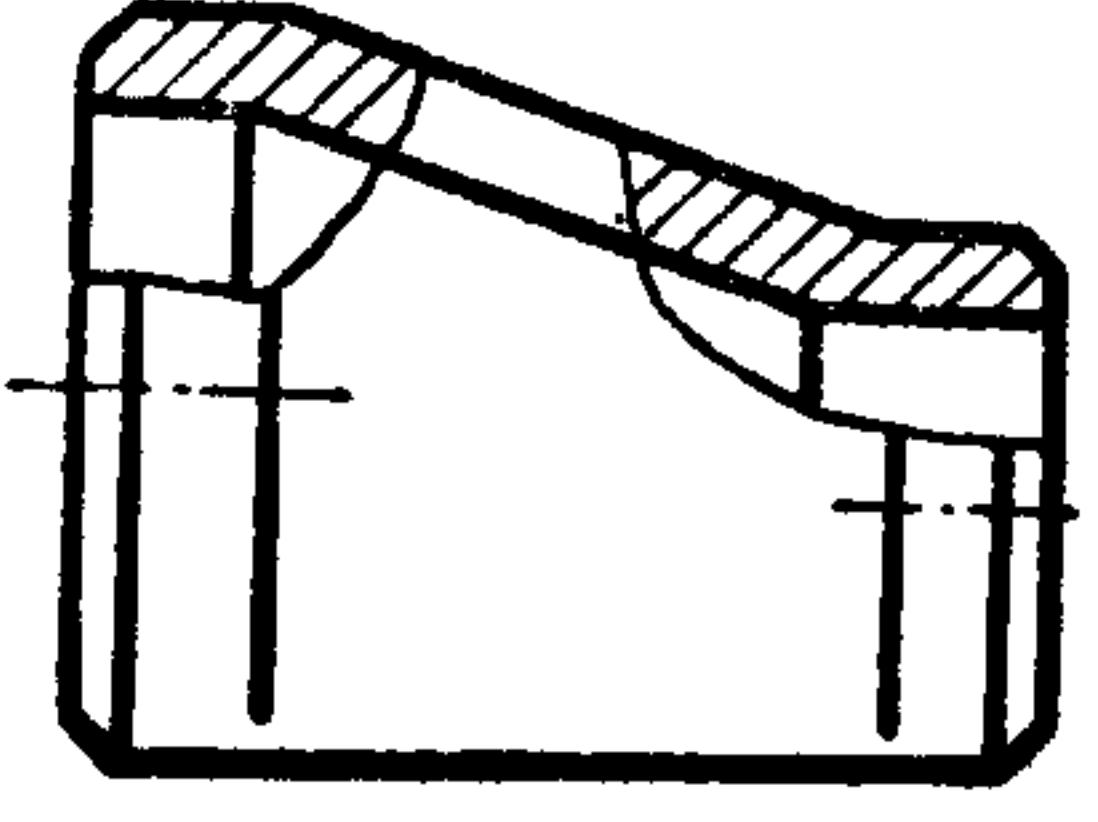
ОТВОДЫ ГНУТЫЕ, ДЕТАЛИ КОВАНЫЕ  
И ШТАМПОВАННЫЕ

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/см <sup>2</sup>		5
МН 3569—62	Переходы концентрические из углеродистой и легированной стали на $P_y$ от 160 до 400 кгс/см <sup>2</sup>		19
МН 3570—62	Тройники равнопроходные кованые из углеродистой и легированной стали на $P_y$ от 160 до 400 кгс/см <sup>2</sup>		22
МН 3571—62	Тройники переходные кованые из углеродистой и легированной стали на $P_y$ от 160 до 400 кгс/см <sup>2</sup>		25
МН 3572—62	Штуцеры переходные из углеродистой и легированной стали на $P_y$ от 160 до 400 кгс/см <sup>2</sup> , $D_y$ 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/см <sup>2</sup> , $D_y$ свыше 25 мм		32
МН 3574-62	Заглушки приварные из углеродистой и легированной стали на $P_y$ от 160 до 400 кгс/см <sup>2</sup>		43
МН 3575-62	Отводы крутоизогнутые из углеродистой и легированной стали с углом 90° на $P_y$ от 160 до 400 кгс/см <sup>2</sup>		46
МН 3576-62	Отводы крутоизогнутые из углеродистой и легированной стали с углом 60° на $P_y$ от 160 до 400 кгс/см <sup>2</sup>		51
МН 3577-62	Отводы крутоизогнутые из углеродистой и легированной стали с углом 45° на $P_y$ от 160 до 400 кгс/см <sup>2</sup>		56
МН 3578-62	Переходы концентрические штамповые из углеродистой и легированной стали на $P_y$ от 160 до 400 кгс/см <sup>2</sup>		61
МН 3579-62	Переходы эксцентрические штамповые из углеродистой и легированной стали на $P_y$ от 160 до 400 кгс/см <sup>2</sup>		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/см <sup>2</sup> . 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/см <sup>2</sup>		86
Приложение к МН 3573—62	Детали трубопроводов. Шаблон для разметки штуцеров на $P_y$ от 160 до 400 кгс/см <sup>2</sup>		99

СССР	НОРМАЛЬ МАШИНОСТРОЕНИЯ	МН 3580—62
Комитет стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров Союза ССР	Детали трубопроводов <b>ОТВОДЫ КРУТОИЗОГНУТЫЕ И ПЕРЕХОДЫ ИЗ УГЛЕРОДИСТОЙ И ЛЕГИРОВАННОЙ СТАЛИ на <math>P_y</math> от 160 до 400 кгс/см<sup>2</sup></b> Технические требования	
ВНИИНМАШ		Группа Г18

## I. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. Настоящие технические требования распространяются на отводы крутоизогнутые и переходы, изготовленные по МН 3575-62—МН 3579-62.
2. Отводы и переходы должны изготавляться из стали марок: 20 по ГОСТ 1050—60; X5, X5M, X5BФ, X18H10T и X17H13M2T по ГОСТ 5632—61; 12ХМФ по дополнению № 1 к ЧМТУ 2579—54 и ЧМТУ 2580—54.

**П р и м е ч а н и е.** Детали из стали марки X5M, применяемые для трубопроводов X5M—У, должны быть термически обработаны для повышения механических свойств в соответствии с ЧМТУ УкрНИТИ 241—60.

3. Детали могут изготавляться путем протяжки, штамповки из трубных заготовок или из листовой стали с одним или двумя сварными швами.
4. Физико-механические и химические свойства отводов и переходов должны отвечать требованиям на трубы для стали марок: 20—ЧМТУ 2579—54 и ЧМТУ 2580—54; 12ХМФ—дополнение № 1 к ЧМТУ 2579—54 и ЧМТУ 2580—54; X5, X5M, X5BФ—ГОСТ 550—58; X18H10T и X17H13M2T—ГОСТ 9940—61 и ГОСТ 9941—61..
5. Глубокие забоины и другие пороки, выводящие толщину стенок деталей за пределы допуска, не допускаются.
6. Толщина стенки должна быть не менее 85% номинальной в любом сечении детали.
7. Отклонения от перпендикулярности плоскостей торцевых срезов к оси прохода деталей не должны превышать:

для $D_y$ до 125 мм . . . . .	1 мм,
» $D_y$ св. 125 до 250 мм . . . . .	1,5 мм,
» $D_y$ св. 250 до 400 мм . . . . .	2 мм.

8. Отклонения по наружному диаметру деталей не должны быть большими, чем допускаемые отклонения на соответствующие диаметры труб.
9. Отклонения строительных длин  $L$  отводов и переходов:

для $D_y$ св. 40 до 250 мм . . . . .	$\pm 2$ мм,
» $D_y$ св. 250 до 400 мм . . . . .	$\pm 3$ мм.

## II. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

10. Отводы и переходы, изготавляемые из листа, подвергаются 100-процентному гидравлическому испытанию.
11. Пробное давление при гидравлическом испытании должно держаться в течение 5 мин, после чего давление должно быть снижено до условного давления.
12. Сварные швы должны подвергаться сплошной рентгеноскопии или другим видам проверки.

## III. МАРКИРОВКА И УПАКОВКА

13. Обработанные поверхности деталей, изготовленные из стали, подверженной коррозии, должны быть смазаны составом, предохраняющим от коррозии, а остальные поверхности по требованию заказчика окрашены антакоррозионной краской или лаком.
14. Маркировка наносится на наружной поверхности деталей светлой несмыываемой краской по трафарету (товарный знак клеймом).

Редактор *Н. В. Запаленова*  
Техн. редактор *А. М. Макарова*  
Корректоры: *Л. А. Пономарева, В. М. Панова*

---

Стандартгиз.  
Формат 60×90<sup>1</sup>/<sub>8</sub>.

Москва.  
6,5 бум. л.

Сдано в наб. 5/IX 1962 г.  
13 п. л.

---

Подп. к печ. 23/I 1963 г.  
Цена 65 коп.

Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 2739