

СССР  
НОРМАЛИ МАШИНОСТРОЕНИЯ

**МН 3568-62—МН 3580-62**

**ДЕТАЛИ ТРУБОПРОВОДОВ ИЗ УГЛЕРОДИСТОЙ И ЛЕГИРОВАННОЙ СТАЛИ  
НА  $R_y$  ОТ 160 ДО 400 *кгс/см<sup>2</sup>***

**ОТВОДЫ ГНУТЫЕ, ДЕТАЛИ КОВАНЫЕ  
И ШТАМПОВАННЫЕ**

**СТАНДАРТГИЗ  
МОСКВА—1963**

СССР  
НОРМАЛИ МАШИНОСТРОЕНИЯ

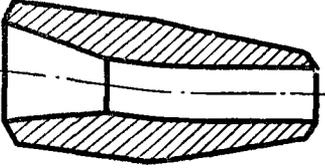
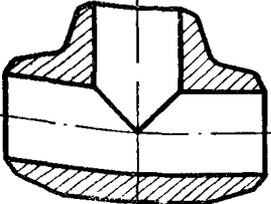
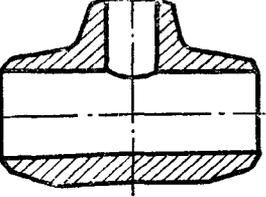
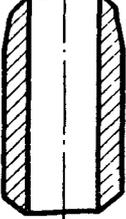
МН 3568-62—МН 3580-62

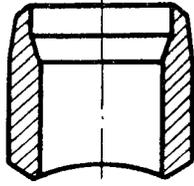
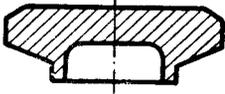
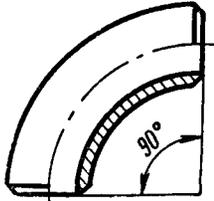
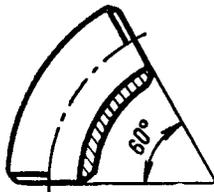
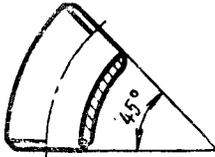
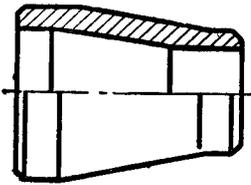
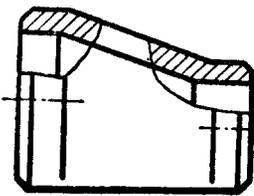
ДЕТАЛИ ТРУБОПРОВОДОВ ИЗ УГЛЕРОДИСТОЙ И ЛЕГИРОВАННОЙ СТАЛИ  
НА  $R_y$  ОТ 160 ДО 400  $кгс/см^2$

ОТВОДЫ ГНУТЫЕ, ДЕТАЛИ КОВАННЫЕ  
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 кованные из углеродистой и легированной стали на $P_y$ от 160 до 400 кгс/см <sup>2</sup>		22
МН 3571—62	Тройники переходные кованные 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

Номер нормы	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 кругоизогнутые 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 кругоизогнутые 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 кругоизогнутые 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 штампованные из углеродистой и легированной стали на $P_y$ от 160 до 400 кгс/см <sup>2</sup>		61
МН 3579—62	Переходы эксцентрические штампованные из углеродистой и легированной стали на $P_y$ от 160 до 400 кгс/см <sup>2</sup>		73

Номер нормал	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

Комитет стандартов,  
мер и измерительных  
приборов  
при Совете Министров  
Союза ССР

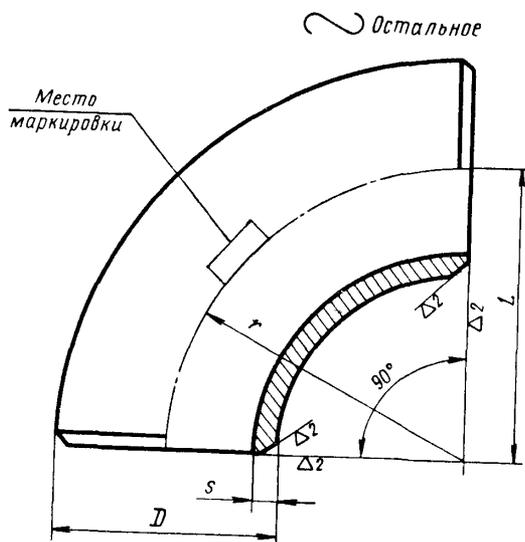
ВНИИНМАШ

НОРМАЛЬ МАШИНОСТРОЕНИЯ

Детали трубопроводов  
ОТВОДЫ КРУТОИЗОГНУТЫЕ  
ИЗ УГЛЕРОДИСТОЙ И ЛЕГИРОВАННОЙ  
СТАЛИ С УГЛОМ 90°  
на  $P_y$  от 160 до 400 кгс/см<sup>2</sup>

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 $D_n \times s$
							Марки сталей									
	$P_y \leq 160 \text{ кгс/см}^2$	$P_y > 200 \text{ кгс/см}^2$					20	12ХМФ	Х5М*	Х5, Х5М, Х5ВФ, Х18Н10Т, Х17Н13М2Т	20	Х5М*	Х18Н10Т, Х17Н13М2Т	Х5, Х5ВФ		
							Давления условные $P_y \text{ кгс/см}^2$									
90°-48×4	40	—	48	4	80	0,60	—	—	160	—	—	—	—	—	48×2,5	
		40				200	—	—	160	—	—	—	—	48×4		
90°-48×6	40	—	48	6	80	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	50	—	60	7	100	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	—	—	—	—	—
			—		200	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	76×6
90°-76×10	70	—	76	10	140	3,58	—	—	—	—	160	160	—	160	76×7	
						—	—	400	—	—	—	—	—	—	—	76×8
90°-89×5	80	—	80	5	160	2,22	—	—	160	—	—	—	—	—	—	89×4,5
						—	160	—	—	160	—	—	—	—	—	—
90°-89×6	80	—	89	6	160	3,33	—	—	—	—	—	—	—	—	89×6	
90°-89×9				9		4,47	—	—	—	—	—	160	160	—	—	89×8
90°-89×11	100	—	89	11	160	5,32	—	—	—	—	160	—	—	160	89×10	
90°-108×8				80		108	8	150	3,90	—	160	—	—	—	—	—
	—	200	—		—				—	—	—	—	—	—	108×8	
90°-114×8	100	—	114	—	—	4,90	—	—	160	—	—	—	—	—	114×6	

Детали трубопроводов. Отводы круглошовные из углеродистой и легированной стали с углом 90° на  $P_y$  от 160 до 400 кгс/см<sup>2</sup>

МН 3575—62

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 $D_n \times s$			
							Марки сталей												
	$P_y < 160 \text{ кгс/см}^2$	$P_y > 200 \text{ кгс/см}^2$					20	12ХМФ	Х5М*	Х5, Х5М, Х5ВФ, Х18Н10Т, Х17Н13М2Т	20	Х5М*	Х18Н10Т, Х17Н13М2Т	Х5, Х5М, Х5ВФ			Давления условные $P_y \text{ кгс/см}^2$		
90°-114×8	100	—	114	8	150	4,90	160	—	—	—	—	—	—	—	—	114×7			
90°-114×14				14		8,10	—	—	—	160	—	—	—	—	—	—	—	114×8	
90°-133×10	125	100	133	10	190	9,00	—	160	—	—	—	—	—	—	—	114×10			
90°-133×12	—			12		10,68	—	200	—	—	—	—	—	—	—	—	114×12		
90°-133×17				150		17	15,70	—	400	—	—	—	—	—	—	—	—	133×7	
90°-168×11	—					125	168	11	225	15,00	—	160	160	—	—	—	—	—	133×9
90°-168×14		150	14	18,76	—					200	—	—	160	—	—	—	—	—	133×11
90°-168×17	—		150	17	225	225	22,30	—	—	—	—	—	—	—	—	133×16			
90°-194×14		175					150	194	14	265	25,85	—	160	160	—	—	—	—	—
90°-194×16	16		29,10	—	200	—					—	160	—	160	—	—	—	168×10	
90°-194×20	20		35,50	—	250	—					—	—	—	—	—	160	—	—	168×11
90°-219×16	200		—	219	16	300					37,52	—	160	160	—	—	—	—	—
																168×14			
																168×16			
																194×10			
																194×12			
																194×14			
																194×16			
																194×18			
																219×11			

МН 3575—62

Части трубопроводов. Отводы круглошовные из углеродистой и легированной стали с углом 90° на  $P_y$  от 160 до 400 кгс/см<sup>2</sup>



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 $D_n \times s$
							Марки сталей									
	$P_y \leq 160 \text{ кгс/см}^2$	$P_y \geq 200 \text{ кгс/см}^2$					20	12ХМФ	Х5М*	Х5, Х5М, Х5ВФ, Х18Н10Т, Х17Н13М2Т	20	Х5М*	Х18Н10Т, Х17Н13М2Т	Х5, Х5М, Х5ВФ		
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	—

\* 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.

МН 3575—62

 Детали трубопроводов. Отводы круглошовные из углеродистой и легированной стали с углом 90° на  $P_y$  от 160 до 400 кгс/см<sup>2</sup>

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 60×90 <sup>1</sup> / <sub>8</sub> .	6,5 бум. л.	13 п. л.	Тир. 6000. Цена 65 коп.

---

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