

**СТАНДАРТЫ**  
**НОРМАТИВ И МАШИНОСТРОЕНИЯ**

**МН 2877-62—МН 2893-62**

**ДЕТАЛИ ТРУБОПРОВОДОВ**  
**ИЗ УГЛЕРОДИСТОЙ СТАЛИ СВАРНЫЕ**  
**на  $R_y$  до 100 кгс/см<sup>2</sup>**

**ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ**  
**МОСКВА—1963**

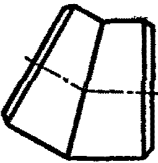
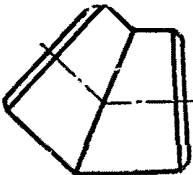
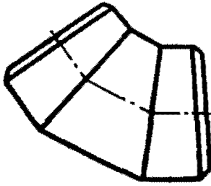
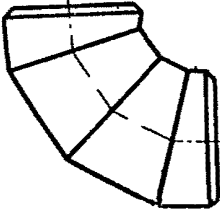

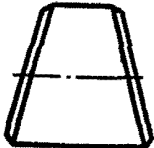
СССР  
НОРМАЛИ МАШИНОСТРОЕНИЯ

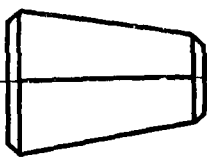

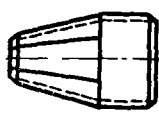
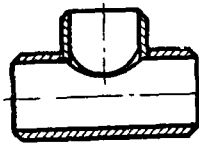
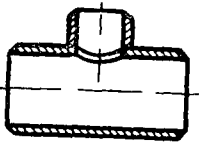
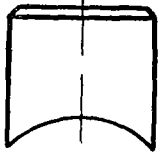
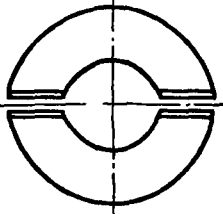

МН 2877-62—МН 2893-62

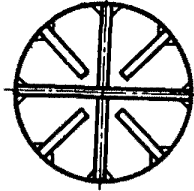
ДЕТАЛИ ТРУБОПРОВОДОВ  
ИЗ УГЛЕРОДИСТОЙ СТАЛИ СВАРНЫЕ  
на  $R_y$  до 100  $кгс/см^2$

ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ  
МОСКВА — 1963

## СОДЕРЖАНИЕ

Номер нормалн	Наименование	Эскиз	Стр.
МН 2877—62	Отводы сварные из углеродистой стали с углом $30^\circ$ на $P_y$ до $64 \text{ кгс/см}^2$		6
МН 2878—62	Отводы сварные из углеродистой стали с углом $45^\circ$ на $P_y$ до $64 \text{ кгс/см}^2$		11
МН 2879—62	Отводы сварные из углеродистой стали с углом $60^\circ$ на $P_y$ до $64 \text{ кгс/см}^2$		16
МН 2880—62	Отводы сварные из углеродистой стали с углом $90^\circ$ на $P_y$ до $64 \text{ кгс/см}^2$		23
МН 2881—62	Полусекторы из углеродистой стали с углом скоса $\varphi = 15^\circ$ и $22^\circ 30'$ на $P_y$ до $64 \text{ кгс/см}^2$		29
МН 2882—62	Секторы из углеродистой стали с углом скоса $30^\circ$ на $P_y$ до $64 \text{ кгс/см}^2$		36

Номер нормал	Наименование	Эскиз	Стр
МН 2883—62	Переходы концентрические сварные из углеродистой стали на $P_y$ до 40 кгс/см <sup>2</sup>		41
МН 2884—62	Переходы эксцентрические сварные из углеродистой стали на $P_y$ до 40 кгс/см <sup>2</sup>		51
МН 2885—62	Переходы лепестковые сварные из углеродистой стали на $P_y$ до 16 кгс/см <sup>2</sup>		61
МН 2886—62	Тройники проходные сварные из углеродистой стали на $P_y$ до 100 кгс/см <sup>2</sup>		63
МН 2887—62	Тройники переходные сварные из углеродистой стали на $P_y$ до 100 кгс/см <sup>2</sup>		73
МН 2888—62	Штуцеры переходные из углеродистой стали на $P_y$ до 100 кгс/см <sup>2</sup>		97
МН 2889—62	Накладки из углеродистой стали на $P_y$ до 100 кгс/см <sup>2</sup>		130
МН 2890—62	Днища плоские из углеродистой стали на $P_y$ до 25 кгс/см <sup>2</sup>		152

Номер нормал	Наименование	Эскиз	Стр.
МН 2891—62	Днища плоские ребристые из углеродистой стали на $R_y$ до 25 кгс/см <sup>2</sup>		154
МН 2892—62	Разделка концов труб и деталей трубопроводов на $R_y$ до 100 кгс/см <sup>2</sup> и вазоры при сварке		159
МН 2893—62	Детали трубопроводов сварные из углеродистой стали на $R_y$ до 100 кгс/см <sup>2</sup> . Технические требования		161
<i>Приложение к МН 2881—62. Шаблон для разметки полусектора</i>			163
<i>Приложение к МН 2882—62. Шаблон для разметки сектора</i>			165
<i>Приложение к МН 2884—62. Развертка эксцентрического сварного перехода</i>			166
<i>Приложение к МН 2886—62. Шаблон для разметки проходных штуцеров</i>			174
<i>Приложение к МН 2887—62. Шаблон для разметки переходных штуцеров</i>			176
<i>Приложение к МН 2886-62—МН 2889-62. Ответвления трубопроводов на <math>R_y</math> до 100 кгс/см<sup>2</sup></i>			181

СССР

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

ВНИИНМАШ

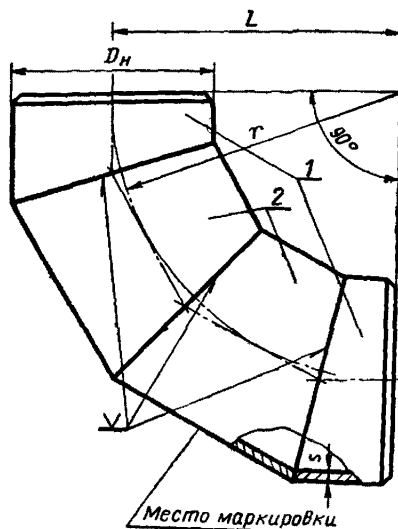
НОРМАЛЬ МАШИНОСТРОЕНИЯ

МН 2880—62

Детали трубопроводов  
ОТВОДЫ СВАРНЫЕ ИЗ УГЛЕРОДИСТОЙ  
СТАЛИ С УГЛОМ  $90^\circ$  на  $P_y$  до  $64 \text{ кгс/см}^2$

Группа Г18

Настоящая норма распространяется на отводы  $D_y$  до 450 с радиусом  $r = 1,5 D_y$ ;  $D_y = 500$  и выше с радиусом  $r = 1,5 D_y$ , исполнения I;  $D_y = 500$  и выше с радиусом  $r = D_y$ , исполнения II.



Примеры обозначений

Отвод с углом  $90^\circ$ ,  $D_n = 480 \text{ мм}$ ,  $s = 9 \text{ мм}$ :

*Отвод  $90^\circ$ -480×9 МН 2880—62*

Отвод исполнения I с углом  $90^\circ$ ,  $D_n = 530 \text{ мм}$ ,  $s = 9 \text{ мм}$ :

*Отвод I-90°-530×9 МН 2880—62*

Отвод исполнения II с углом  $90^\circ$ ,  $D_n = 530 \text{ мм}$ ,  $s = 9 \text{ мм}$ :

*Отвод II-90°-530×9 МН 2880—62*

Разработана Ленфилиалом  
института Органергострой

Утверждена Всесоюзным  
научно-исследовательским институтом  
по нормализации в машиностроении  
(ВНИИНМАШ) 4/1 1962 г.

Срок введения 1/1 1963 г.

## Размеры в мм

Шифр изделия	Проход условный $D_y$	$D_n$	$s$	$r$	$L$		Вес кг	Давление условное $P_y$ , кгс/см <sup>2</sup>		Применя- емость	Дет. 1.	Дет. 2.	Вес наплав- ленного металла сварных швов кг		
					Но- мин.	Доп. откл.		для неаг- рессивных и мало- агрессивных сред	для средне- агрессивных сред		Количество				
											МН 2881—62	МН 2882—62		2	2
											Шифр деталей				
90°-159×4,5	150	159	4,5	225	225	±3	6,470	≤64	—		15°-159×4,5	30°-159×4,5	0,291		
90°-159×7			7,0				9,940	—	≤40		15°-159×7	30°-159×7	0,489		
90°-159×8			8,0				11,30	—	64		15°-159×8	30°-159×8	0,597		
90°-194×5	175	194	5,0	265	265	±4	10,30	≤64	—		15°-194×5	30°-194×5	0,372		
90°-194×6			6,0				12,40	—	—		15°-194×6	30°-194×6	0,495		
90°-194×8			8,0				16,40	—	≤64		15°-194×8	30°-194×8	0,735		
90°-219×7	200	219	7,0	300	300	±4	18,40	≤64	—		15°-219×7	30°-219×7	0,681		
90°-219×8			8,0				19,70	—	≤40		15°-219×8	30°-219×8	0,759		
90°-219×10			10,0				26,00	—	64		15°-219×10	30°-219×10	1,140		
90°-273×7	250	273	7,0	375	375	±5	27,50	≤64	—		15°-273×7	30°-273×7	0,852		
90°-273×9			9,0				35,00	—	≤40		15°-273×9	30°-273×9	1,270		
90°-273×11			11,0				42,50	—	64		15°-273×11	30°-273×11	1,650		
90°-325×9	300	325	9,0	450	450	±5	52,20	≤64	—		15°-325×9	30°-325×9	1,520		
90°-325×10			10,0				56,00	—	≤40		15°-325×10	30°-325×10	1,720		
90°-325×14			14,0				80,40	—	64		15°-325×14	30°-325×14	2,730		
90°-377×9	350	377	9,0	525	525	±5	71,20	≤40	—		15°-377×9	30°-377×9	2,330		
90°-377×10			10,0				78,30	64	≤40		15°-377×10	30°-377×10	2,010		
90°-377×16			16,0				124,0	—	64		15°-377×16	30°-377×16	4,080		
90°-426×10	400	426	10,0	600	600	±5	101,0	≤40	—		15°-426×10	30°-426×10	2,280		
90°-426×11			11,0				111,0	64	≤40		15°-426×11	30°-426×11	2,620		
90°-426×16			16,0				151,0	—	64		15°-426×16	30°-426×16	4,650		
90°-480×9	450	480	(9)	675	675	±5	113,0	≤40	—		15°-480×9	30°-480×9	2,270		
90°-480×12			(12)				155,0	64	≤40		15°-480×12	30°-480×12	3,540		
90°-480×25			25				318,0	—	64		15°-480×25	30°-480×25	12,50		
1-90°-530×9	500	530	(9)	750	750	±5	142,0	≤40	—		1-15°-530×9	1-30°-530×9	2,510		
1-90°-530×14			(14)				221,0	64	≤40		1-15°-530×14	1-30°-530×14	6,420		
1-90°-530×25			25				397,0	—	64		1-15°-530×25	1-30°-530×25	13,20		
90°-426×4	400	426	(4)	600	600	±5	40,80	≤10	—		15°-426×4	30°-426×4	0,636		
90°-426×5			(5)				51,00	16	—		15°-426×5	30°-426×5	0,834		

МН 2880—62

Детали трубопроводов. Отводы сварные из углеродистой стали  
с углом 90° на  $P_y$  до 64 кгс/см<sup>2</sup>

Размеры в мм

Продолжение

Шифр изделия	Проход условный $D_y$	$D_H$	$s$	$r$	$L$		Вес кг	Давление условное $P_y$ кгс/см <sup>2</sup>		Применяе- мость	Дет. 1. Полусек- тор МН 2881—62	Дет. 2. Сектор МН 2882—62	Вес наплавлен- ного ме- талла свар- ных швов кг
					Номин.	Доп. откл.		для неагрес- сивных и ма- лоагрессивных сред	для средне- агрессивных сред		Количество		
											2	2	
											Шифр деталей		
90°-426×6	400	426	6	600	600		61,00	≤16**	—		15°-426×6	30°-426×6	1,110
90°-426×7			7				71,20	≤16**	≤6		15°-426×7	30°-426×7	1,340
90°-426×9			9				91,80	≤16*	10 и 16		15°-426×9	30°-426×9	2,550
90°-478×4	450	478	(4)	675	675	±5	51,50	≤10	—		15°-478×4	30°-478×4	0,714
90°-478×5			(5)				64,30	16	—		15°-478×5	30°-478×5	0,936
90°-478×6			6				77,00	≤16**	—		15°-478×6	30°-478×6	1,250
90°-478×7			7				90,00	≤16**	≤6		15°-478×7	30°-478×7	1,510
90°-478×9			9				116,0	≤16*	10 и 16		15°-478×9	30°-478×9	2,870
I-90°-529×5	500	529	(5)	750	750		79,00	≤16	—		I-15°-529×5	I-30°-529×5	1,040
I-90°-529×6			6				95,00	≤16**	—		I-15°-529×6	I-30°-529×6	1,380
I-90°-529×7			7				110,0	≤16**	≤6		I-15°-529×7	I-30°-529×7	1,670
I-90°-529×9			9				142,0	≤16*	10 и 16		I-15°-529×9	I-30°-529×9	3,180
I-90°-630×5			(5)				101,0	≤10	—		I-15°-630×5	I-30°-630×5	1,240
I-90°-630×6	600	630	(6)	900	900		135,0	≤16	—		I-15°-630×6	I-30°-630×6	1,660
I-90°-630×7			(7)				157,0	≤16**	—		I-15°-630×7	I-30°-630×7	2,000
I-90°-630×8			8				181,0	≤16**	—		I-15°-630×8	I-30°-630×8	2,450
I-90°-630×9			9				203,0	≤16*	≤10		I-15°-630×9	I-30°-630×9	3,810
I-90°-630×10			10				225,0	—	16		I-15°-630×10	I-30°-630×10	3,390
I-90°-720×6	700	720	(6)	1050	1050	±6	184,0	≤16	—		I-15°-720×6	I-30°-720×6	1,880
I-90°-720×7			(7)				211,0	≤16**	—		I-15°-720×7	I-30°-720×7	2,290
I-90°-720×8			8				240,0	≤16**	—		I-15°-720×8	I-30°-720×8	2,820
I-90°-720×9			9				271,0	≤16*	≤10		I-15°-720×9	I-30°-720×9	4,350
I-90°-720×11			11				328,0	—	16		I-15°-720×11	I-30°-720×11	4,470
I-90°-820×6	800	820	(6)	1200	1200		226,0	≤10	—		I-15°-820×6	I-30°-820×6	2,150
I-90°-820×7			(7)				273,0	16	—		I-15°-820×7	I-30°-820×7	2,600
I-90°-820×8			(8)				312,0	≤16**	—		I-15°-820×8	I-30°-820×8	3,210
I-90°-820×9			9				352,0	≤16*: ≤16**	≤10		I-15°-820×9	I-30°-820×9	3,900
I-90°-820×12			12				468,0	—	16		I-15°-820×12	I-30°-820×12	6,090
I-90°-920×6	900	920	(6)	1350	1350		296,0	≤10	—		I-15°-920×6	I-30°-920×6	2,410

Детали трубопроводов. Отводы сварные из углеродистой стали  
с углом 90° на  $P_y$  до 64 кгс/см<sup>2</sup>

МН 2880—62



Размеры в мм

Продолжение

Шифр изделия	Проход условный, $D_y$	$D_n$	$s$	$r$	$L$		Вес кг	Давление условное $P_y$ кгс/см <sup>2</sup>		Применяе- мость	Дет 1 Полусек- тор МН 2881—62	Дет 2. Сектор МН 2882—62	Вес напла- вленного ме- талла свар- ных швов кг
					Номин.	Доп откл		для неагрес- сивных и ма- лоагрессивных сред	для средне- агрессивных сред		Количество		
											2	2	
Шифр деталей													
I-90°-920×8	900	920	(8)	1350	1350	#6	394,0	16	—		I-15°-920×8	I-30°-920×8	3,600
I-90°-920×9			9				442,0	∠16°; ∠16**	∠6	I-15°-920×9	I-30°-920×9	4,380	
I-90°-920×10			10				497,0	∠16**	10	I-15°-920×10	I-30°-920×10	4,980	
I-90°-920×12	1000	1020	12	1500	1500	#6	592,0	—	16		I-15°-920×12	I-30°-920×12	6,840
I-90°-1020×6			(6)				366,0	∠10	—	I-15°-1020×6	I-30°-1020×6	2,670	
I-90°-1020×9			9				545,0	16; ∠16*	∠6	I-15°-1020×9	I-30°-1020×9	4,860	
I-90°-1020×10			10				606,0	∠16**	10	I-15°-1020×10	I-30°-1020×10	5,520	
I-90°-1020×11			11				666,0	∠16**	—	I-15°-1020×11	I-30°-1020×11	6,360	
I-90°-1020×14			14				847,0	—	16	I-15°-1020×14	I-30°-1020×14	8,820	
I-90°-1120×6			(6)				441,0	∠10	—	I-15°-1120×6	I-30°-1120×6	2,940	
I-90°-1120×9	1100	1120	9	1650	1650	#6	659,0	16; ∠16*	∠6		I-15°-1120×9	I-30°-1120×9	5,340
I-90°-1120×10			10				805,0	—	10	I-15°-1120×10	I-30°-1120×10	6,990	
I-90°-1120×14			14				1024	—	16	I-15°-1120×14	I-30°-1120×14	9,690	
I-90°-1220×7	1200	1220	(7)	1800	1800	#6	610,0	∠10	—		I-15°-1220×7	I-30°-1220×7	3,900
I-90°-1220×10			10				871,0	16; ∠16*	∠6	I-15°-1220×10	I-30°-1220×10	6,600	
I-90°-1220×12			12				1044	—	10	I-15°-1220×12	I-30°-1220×12	9,120	
I-90°-1220×14			14				1217	—	16	I-15°-1220×14	I-30°-1220×14	10,60	
I-90°-1420×8	1400	1420	(8)	2100	2100	#7	945,0	∠10	—		I-15°-1420×8	I-30°-1420×8	5,580
I-90°-1420×10			10				1181	—	∠6	I-15°-1420×10	I-30°-1420×10	7,710	
I-90°-1420×12			12				1418	16, ∠16*	10	I-15°-1420×12	I-30°-1420×12	10,60	
I-90°-1420×16			(16)				1885	—	16	I-15°-1420×16	I-30°-1420×16	15,90	
I-90°-1620×10	1600	1620	(10)	2400	2400	#6	1545	∠10	∠6		I-15°-1620×10	I-30°-1620×10	8,790
I-90°-1620×14			(14)				2153	16; ∠16*	10	I-15°-1620×14	I-30°-1620×14	14,10	
I-90°-1620×16			(16)				2360	—	16	I-15°-1620×16	I-30°-1620×16	18,20	
II-90°-530×9	500	530	(9)	500	500	#5	93,00	∠40	—		II-15°-530×9	II-30°-530×9	2,510
II-90°-530×14			(14)				150,0	64	∠40	II-15°-530×14	II-30°-530×14	6,420	
II-90°-530×25			25				268,0	—	64	II-15°-530×25	II-30°-530×25	13,20	
II-90°-529×5			(5)				53,00	∠16	—	II-15°-529×5	II-30°-529×5	1,040	
II-90°-529×6		6	64,00	∠16**	—	II-15°-529×6	II-30°-529×6	1,330					

МН 2880—62

Детали трубопроводов. Отводы сварные из углеродистой стали с углом 90° на  $P_y$  до 64 кгс/см<sup>2</sup>

Размеры в мм

Продолжение

Шифр изделия	Прокат условный $D_y$	$D_H$	$s$	$r$	$L$		Вес кг	Давление условное $P_y$ кгс/см <sup>2</sup>		Применяемость	Дет. 1. Полусектор МН 2881—62		Дет. 2. Сектор МН 2882—62		Вес наплавленного металла сварных швов кг
					Номинал.	Доп. откл.		для неагрессивных и малоагрессивных сред	для среднеагрессивных сред		Количество				
											2	2			
											Шифр деталей				
И-90°-529×7	500	529	7	500	500	±6	74,00	≤16**	≤6		И-15°-529×7	И-30°-529×7	1,670		
9			93,00				≤16*	10 и 16	И-15°-529×9		И-30°-529×9	3,180			
И-90°-630×5	600	630	(5)	600	600	±6	75,46	≤10	—		И-15°-630×5	И-30°-630×5	1,240		
И-90°-630×6			(6)				91,00	16	—		И-15°-630×6	И-30°-630×6	1,650		
И-90°-630×7			(7)				106,0	≤16**	—		И-15°-630×7	И-30°-630×7	2,000		
И-90°-630×8			8				121,0	≤16**	—		И-15°-630×8	И-30°-630×8	2,450		
И-90°-630×9			9				137,0	≤16*	≤10		И-15°-630×9	И-30°-630×9	3,810		
И-90°-630×10			10				151,0	—	16		И-15°-630×10	И-30°-630×10	3,390		
И-90°-720×6			(6)				121,0	≤10	—		И-15°-720×6	И-30°-720×6	1,880		
И-90°-720×7			(7)				141,0	16	—		И-15°-720×7	И-30°-720×7	2,290		
И-90°-720×8			8				161,0	≤16**	—		И-15°-720×8	И-30°-720×8	2,820		
И-90°-720×9			9				182,0	≤16*	≤10		И-15°-720×9	И-30°-720×9	4,350		
И-90°-720×11	11	221,0	—	16	И-15°-720×11	И-30°-720×11	4,470								
И-90°-820×6	800	820	(6)	800	800	±6	157,0	≤10	—		И-15°-820×6	И-30°-820×6	2,150		
И-90°-820×7			(7)				183,0	—	—		И-15°-820×7	И-30°-820×7	2,600		
И-90°-820×8			(8)				209,0	16	—		И-15°-820×8	И-30°-820×8	3,210		
И-90°-820×9			9				235,0	≤16*; ≤16**	≤10		И-15°-820×9	И-30°-820×9	3,900		
И-90°-820×12			12				315,0	—	16		И-15°-820×12	И-30°-820×12	6,090		
И-90°-920×6			(6)				198,0	≤10	—		И-15°-920×6	И-30°-920×6	2,410		
И-90°-920×8			(8)				263,0	—	—		И-15°-920×8	И-30°-920×8	3,600		
И-90°-920×9			9				297,0	≤10*; 16	≤6		И-15°-920×9	И-30°-920×9	4,380		
И-90°-920×10			10				329,0	≤16**	10		И-15°-920×10	И-30°-920×10	4,980		
И-90°-920×12			12				397,0	—	16		И-15°-920×12	И-30°-920×12	6,840		
И-90°-1020×6	1000	1020	(6)	1000	1000	±7	244,0	≤10	—		И-15°-1020×6	И-30°-1020×6	2,670		
И-90°-1020×9			9				365,0	≤10*	≤6		И-15°-1020×9	И-30°-1020×9	4,860		
И-90°-1020×10			10				408,0	16	10		И-15°-1020×10	И-30°-1020×10	5,520		
И-90°-1020×11			11				448,0	≤16**	—		И-15°-1020×11	И-30°-1020×11	6,360		
И-90°-1020×14			14				567,0	—	16		И-15°-1020×14	И-30°-1020×14	8,820		
И-90°-1120×6			1100				1120	(6)	1100		1100	±7	294,0	≤10	—

Детали трубопроводов. Отводы сварные из углеродистой стали с углом 90° на  $P_y$  до 64 кгс/см<sup>2</sup>

МН 2880—62

Размеры в мм

Продолжение

Шифр изделия	Продол. услов- ный $D_y$	$D_n$	$s$	$r$	$L$		Вес кг	Давление условное $P_y$ кгс/см <sup>2</sup>		Применяе- мость	Дет. 1 Полусек- тор МН 2881—62	Дет. 2 Сектор МН 2882—62	Вес напла- вленного металла сварных швов кг					
					Номина.	Доп. откл.		для неагрес- сивных и мало- агрессивных сред	для средне- агрессивных сред		Количество							
											2	2						
											Шифр деталей							
$И-90^\circ-1120 \times 9$	1100	1120	9	1100	1100	#7	443,0	$\angle 10^*$	$\leq 6$		$И-15^\circ-1120 \times 9$	$И-30^\circ-1120 \times 9$	5,340					
$И-90^\circ-1120 \times 10$			10				538,0	16	10	$И-15^\circ-1120 \times 10$	$И-30^\circ-1120 \times 10$	6,990						
$И-90^\circ-1120 \times 14$			14				685,0	—	16	$И-15^\circ-1120 \times 14$	$И-30^\circ-1120 \times 14$	9,690						
$И-90^\circ-1220 \times 7$	1200	1220	(7)	1200	1200	#7	409,0	$\angle 6$	—		$И-15^\circ-1220 \times 7$	$И-30^\circ-1220 \times 7$	3,900					
$И-90^\circ-1220 \times 10$			10				583,0	$\angle 6^*$ ; 10	$\angle 6$	$И-15^\circ-1220 \times 10$	$И-30^\circ-1220 \times 10$	6,600						
$И-90^\circ-1220 \times 12$			12				699,0	16	10	$И-15^\circ-1220 \times 12$	$И-30^\circ-1220 \times 12$	9,120						
$И-90^\circ-1220 \times 14$			14				800,0	—	16	$И-15^\circ-1220 \times 14$	$И-30^\circ-1220 \times 14$	10,60						
$И-90^\circ-1420 \times 8$			1400				1420	(8)	1400	1400	#7	630,0	$\angle 6$	—		$И-15^\circ-1420 \times 8$	$И-30^\circ-1420 \times 8$	5,580
$И-90^\circ-1420 \times 10$								10				788,0	10	$\angle 6$	$И-15^\circ-1420 \times 10$	$И-30^\circ-1420 \times 10$	7,710	
$И-90^\circ-1420 \times 12$	12	947,0		$\angle 10^*$	10	$И-15^\circ-1420 \times 12$		$И-30^\circ-1420 \times 12$				10,60						
$И-90^\circ-1420 \times 16$	(16)	1258		16	16	$И-15^\circ-1420 \times 16$		$И-30^\circ-1420 \times 16$				15,90						
$И-90^\circ-1620 \times 10$	1600	1620	(10)	1600	1600	#7	1032	$\angle 10$	$\leq 6$		$И-15^\circ-1620 \times 10$	$И-30^\circ-1620 \times 10$	8,790					
$И-90^\circ-1620 \times 14$			(14)				1442	$\angle 10^*$	10	$И-15^\circ-1620 \times 14$	$И-30^\circ-1620 \times 14$	14,10						
$И-90^\circ-1620 \times 16$			(16)				1647	16	16	$И-15^\circ-1620 \times 16$	$И-30^\circ-1620 \times 16$	18,20						

\* Для плоских фланцев.

\*\* Для трубопроводов подземной прокладки.

## Примечания:

1. Продольные швы смежных секторов в отводах, изготавливаемых из сварных труб, должны быть расположены диаметрально противоположно.
2. Трубы для изготовления отводов, толщины стенок которых заключены в скобки, будут поставляться после установки оборудования для их изготовления. До выпуска этих труб следует их заменять трубами с ближайшей большей толщиной стенки.
3. Отводы с  $D_y=175$  применять только для трубопроводов тепловых сетей.
4. Для  $P_y=64$  кгс/см<sup>2</sup> применять отводы с толщиной стенки не менее номинальной.

1. Материал и технические требования—по МН 2893—62.
2. Разделка кромок под сварку—по МН 2892—62.
3. Сварку производить электродами Э42 по ГОСТ 9467—60.
4. Для отводов  $D_y$  выше 400 сварной шов должен быть с подваркой.
5. Маркировать шифр, марку материала и товарный знак.

МН 2880—62

 Детали трубопроводов. Отводы сварные из углеродистой стали  
 с углом  $90^\circ$  на  $P_y$  до 64 кгс/см<sup>2</sup>

**О П Е Ч А Т К И**

Стр.	В каком месте	Напечатано	Должно быть
9	9-я графа слева, 14-я строка снизу	<b>16</b>	—
195	8-я графа слева, 4-я строка сверху	4,5×2,5	45×2,5
198	3-я графа справа, 4-я строка сверху	26×11	426×11
198	2-я графа справа, 4-я строка сверху	80×12	480×12

МН 2877-62 — МН 2893 62. Издательство стандартов, Москва, 1963. Зак. 640.

Редактор *Н. В. Яркина* Техн. редактор *А. Е. Матвеева*  
 Корректоры: *Л. А. Пономарева, Г. А. Гапенкова*

Издательство стандартов, Москва. Сдано в набор 29/VII 1963 г. Подп. к печ. 23/IX 1963 г.  
 Формат 60×90<sup>1/8</sup>. 12,75 б. л. 25,5 п. л. Тир. 9 000. Цена 1р. 28 к

Типография Издательства МГУ, Москва, Ленинские горы