

ГОСТ 94
НОРМАТИВ МАШИНОСТРОЕНИЯ

МН 2877-62—МН 2893-62

**ДЕТАЛИ ТРУБОПРОВОДОВ
ИЗ УГЛЕРОДИСТОЙ СТАЛИ СВАРНЫЕ**
на P_y до 100 кгс/см²

ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
МОСКВА—1963

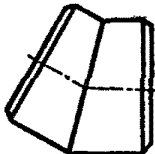
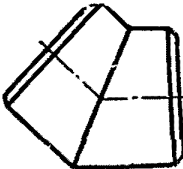
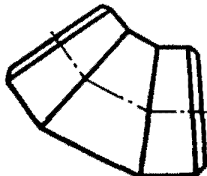
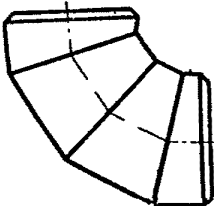


СССР
НОРМАЛИ МАШИНОСТРОЕНИЯ

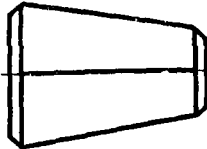

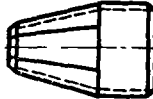
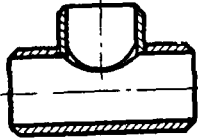
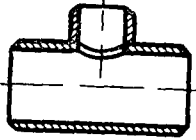
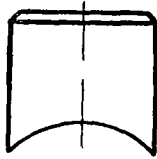
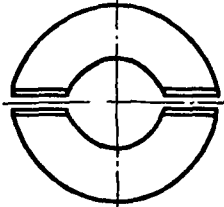

МН 2877-62—МН 2893-62

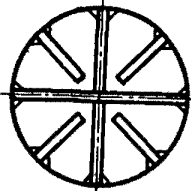
ДЕТАЛИ ТРУБОПРОВОДОВ
ИЗ УГЛЕРОДИСТОЙ СТАЛИ СВАРНЫЕ
на R_y до 100 *кгс/см²*

ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
МОСКВА — 1963

СОДЕРЖАНИЕ

| Номер нормали | Наименование | Эскиз | Стр. |
|---------------|---|--|------|
| МН 2877—62 | Отводы сварные из углеродистой стали с углом 30° на P_y до 64 кгс/см^2 |  | 6 |
| МН 2878—62 | Отводы сварные из углеродистой стали с углом 45° на P_y до 64 кгс/см^2 |  | 11 |
| МН 2879—62 | Отводы сварные из углеродистой стали с углом 60° на P_y до 64 кгс/см^2 |  | 16 |
| МН 2880—62 | Отводы сварные из углеродистой стали с углом 90° на P_y до 64 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 кгс/см^2 |  | 29 |
| МН 2882—62 | Секторы из углеродистой стали с углом скоса 30° на P_y до 64 кгс/см^2 |  | 36 |

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

| Номер нормал | Наименование | Эскиз | Стр. |
|--|---|--|------|
| МН 2891—62 | Днища плоские ребристые из углеродистой стали на P_y до 25 кгс/см ² |  | 154 |
| МН 2892—62 | Разделка концов труб и деталей трубопроводов на P_y до 100 кгс/см ² и вазоры при сварке | | 159 |
| МН 2893—62 | Детали трубопроводов сварные из углеродистой стали на P_y до 100 кгс/см ² . 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 P_y до 100 кгс/см²</i> | | | 181 |

СССР

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

ВНИИМАШ

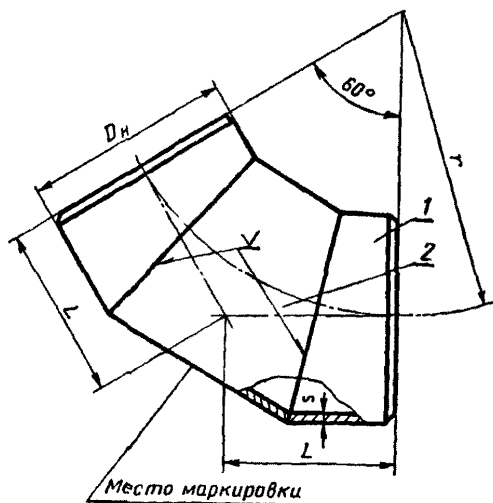
НОРМАЛЬ МАШИНОСТРОЕНИЯ

МН 2879—62

Детали трубопроводов
ОТВОДЫ СВАРНЫЕ ИЗ УГЛЕРОДИСТОЙ
СТАЛИ С УГЛОМ 60° на P_y до 64 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 60° , $D_n = 480 \text{ мм}$, $s = 9 \text{ мм}$:

Отвод $60^\circ-480 \times 9 \text{ МН } 2879-62$

Отвод исполнения I с углом 60° , $D_n = 530 \text{ мм}$, $s = 9 \text{ мм}$:

Отвод I- $60^\circ-530 \times 9 \text{ МН } 2879-62$

Отвод исполнения II с углом 60° , $D_n = 530 \text{ мм}$, $s = 9 \text{ мм}$:

Отвод II- $60^\circ-530 \times 9 \text{ МН } 2879-62$

Разработана Ленфилиалом
института Оргэнергострой

Утверждена Всесоюзным
научно-исследовательским институтом
по нормализации в машиностроении
(ВНИИМАШ) 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 ² | | Применяемость | Дет. 1. | Дет. 2. | Вес наплавленного металла сварных швов кг | | |
|--------------|-----------------------|-------|------|--------------|---------|------------|--------|---|----------------------------|---------------|-------------|-------------|---|------------|--|
| | | | | | Но-мин. | Доп. откл. | | для неагрессивных и малоагрессивных сред | для среднеагрессивных сред | | Полусектор | Сектор | | | |
| | | | | | | | | | | | МН 2881—62 | | | МН 2882—62 | |
| | | | | | | | | | | | Количество | | | | |
| | | 2 | 1 | Шифр деталей | | | | | | | | | | | |
| 60°-159×4,5 | 150 | 159 | 4,5 | 225 | 130 | ±2 | 4,29 | ≤64 | — | | 15°-159×4,5 | 30°-159×4,5 | 0,194 | | |
| 60°-159×7 | | | 7,0 | | | | 6,62 | — | ≤40 | | 15°-159×7 | 30°-159×7 | 0,326 | | |
| 60°-159×8 | | | 8,0 | | | | 7,56 | — | 64 | | 15°-159×8 | 30°-159×8 | 0,398 | | |
| 60°-194×5 | 175 | 194 | 5,0 | 265 | 153 | ±2 | 6,88 | ≤64 | — | | 15°-194×5 | 30°-194×5 | 0,248 | | |
| 60°-194×6 | | | 6,0 | | | | 8,24 | — | ≤25* | | 15°-194×6 | 30°-194×6 | 0,330 | | |
| 60°-194×8 | | | 8,0 | | | | 10,92 | — | ≤64 | | 15°-194×8 | 30°-194×8 | 0,490 | | |
| 60°-219×7 | 200 | 219 | 7,0 | 300 | 173 | ±2 | 12,20 | ≤64 | — | | 15°-219×7 | 30°-219×7 | 0,454 | | |
| 60°-219×8 | | | 8,0 | | | | 13,51 | — | ≤40 | | 15°-219×8 | 30°-219×8 | 0,506 | | |
| 60°-219×10 | | | 10,0 | | | | 17,33 | — | 64 | | 15°-219×10 | 30°-219×10 | 0,762 | | |
| 60°-273×7 | 250 | 273 | 7,0 | 375 | 216 | ±2 | 18,95 | ≤64 | — | | 15°-273×7 | 30°-273×7 | 0,568 | | |
| 60°-273×9 | | | 9,0 | | | | 24,30 | — | ≤40 | | 15°-273×9 | 30°-273×9 | 0,846 | | |
| 60°-273×11 | | | 11,0 | | | | 29,56 | — | 64 | | 15°-273×11 | 30°-273×11 | 1,100 | | |
| 60°-325×9 | 300 | 325 | 9,0 | 450 | 260 | ±2 | 34,80 | ≤64 | — | | 15°-325×9 | 30°-325×9 | 1,010 | | |
| 60°-325×10 | | | 10,0 | | | | 38,57 | — | ≤40 | | 15°-325×10 | 30°-325×10 | 1,150 | | |
| 60°-325×14 | | | 14,0 | | | | 53,70 | — | 64 | | 15°-325×14 | 30°-325×14 | 1,820 | | |
| 60°-377×9 | 350 | 377 | 9,0 | 525 | 303 | ±2 | 47,48 | ≤40 | — | | 15°-377×9 | 30°-377×9 | 1,550 | | |
| 60°-377×10 | | | 10,0 | | | | 52,23 | — | 64 | | 15°-377×10 | 30°-377×10 | 1,340 | | |
| 60°-377×16 | | | 16,0 | | | | 82,70 | — | 64 | | 15°-377×16 | 30°-377×16 | 2,720 | | |
| 60°-426×10 | 400 | 426 | 10,0 | 600 | 346 | ±3 | 67,60 | ≤40 | — | | 15°-426×10 | 30°-426×10 | 1,520 | | |
| 60°-426×11 | | | 11,0 | | | | 74,26 | — | 64 | | 15°-426×11 | 30°-426×11 | 1,750 | | |
| 60°-426×16 | | | 16,0 | | | | 107,0 | — | 64 | | 15°-426×16 | 30°-426×16 | 3,100 | | |
| 60°-480×9 | 450 | 480 | (9) | 675 | 390 | ±3 | 77,19 | ≤40 | — | | 15°-480×9 | 30°-480×9 | 1,510 | | |
| 60°-480×12 | | | (12) | | | | 103,0 | — | 64 | | 15°-480×12 | 30°-480×12 | 2,360 | | |
| 60°-480×25 | | | 25 | | | | 212,0 | — | 64 | | 15°-480×25 | 30°-480×25 | 8,170 | | |

Детали трубопроводов. Отводы сварные из углеродистой стали с углом 60° на P_y до 64 кгс/см²

МН 2879—62

Размеры в мм

Продолжение

| Шифр изделия | Проход условный D_y | D_k | s | r | L | | Вес кг | Давление условное P_y , кгс/см ² | | Применяемость | Дет. 1. | Дет. 2. | Вес наплавленного металла сварных швов кг |
|------------------------------|-----------------------|-------|------|-----|---------|------------|--------|---|----------------------------|---------------|------------------------------|------------------------------|---|
| | | | | | Но-мин. | Доп. откл. | | для неагрессивных и малоагрессивных сред | для среднеагрессивных сред | | Полусектор | Сектор | |
| | | | | | | | | | | | Количество | | |
| | | | | | | | | | | | 2 | 1 | |
| Шифр деталей | | | | | | | | | | | | | |
| $I-60^{\circ}-530 \times 9$ | 500 | 530 | (9) | 750 | 435 | | 94,63 | ≤ 40 | — | | $I-15^{\circ}-530 \times 9$ | $I-30^{\circ}-530 \times 9$ | 1,670 |
| $I-60^{\circ}-530 \times 14$ | | | (14) | | | | 147,0 | 64 | ≤ 40 | | $I-15^{\circ}-530 \times 14$ | $I-30^{\circ}-530 \times 14$ | 4,280 |
| $I-60^{\circ}-530 \times 25$ | | | 25 | | | | 265,0 | — | 64 | | $I-15^{\circ}-530 \times 25$ | $I-30^{\circ}-530 \times 25$ | 8,820 |
| $60^{\circ}-426 \times 4$ | 400 | 426 | (4) | 600 | 346 | | 27,22 | ≤ 10 | — | | $15^{\circ}-426 \times 4$ | $30^{\circ}-426 \times 4$ | 0,424 |
| $60^{\circ}-426 \times 5$ | | | (5) | | | | 34,00 | 16 | — | | $15^{\circ}-426 \times 5$ | $30^{\circ}-426 \times 5$ | 0,556 |
| $60^{\circ}-426 \times 6$ | | | 6 | | | | 40,75 | $\leq 16^{**}$ | — | | $15^{\circ}-426 \times 6$ | $30^{\circ}-426 \times 6$ | 0,740 |
| $60^{\circ}-426 \times 7$ | | | 7 | | | | 47,48 | $\leq 16^{**}$ | ≤ 6 | | $15^{\circ}-426 \times 7$ | $30^{\circ}-426 \times 7$ | 0,894 |
| $60^{\circ}-426 \times 9$ | | | 9 | | | | 61,30 | $\leq 16^*$ | 10 и 16 | | $15^{\circ}-426 \times 9$ | $30^{\circ}-426 \times 9$ | 1,700 |
| $60^{\circ}-478 \times 4$ | 450 | 478 | (4) | 675 | 390 | ±3 | 34,33 | ≤ 10 | — | | $15^{\circ}-478 \times 4$ | $30^{\circ}-478 \times 4$ | 0,476 |
| $60^{\circ}-478 \times 5$ | | | (5) | | | | 42,86 | 16 | — | | $15^{\circ}-478 \times 5$ | $30^{\circ}-478 \times 5$ | 0,624 |
| $60^{\circ}-478 \times 6$ | | | 6 | | | | 51,39 | $\leq 16^{**}$ | — | | $15^{\circ}-478 \times 6$ | $30^{\circ}-478 \times 6$ | 0,830 |
| $60^{\circ}-478 \times 7$ | | | 7 | | | | 59,88 | $\leq 16^{**}$ | ≤ 6 | | $15^{\circ}-478 \times 7$ | $30^{\circ}-478 \times 7$ | 1,010 |
| $60^{\circ}-478 \times 9$ | | | 9 | | | | 77,27 | $\leq 16^*$ | 10 и 16 | | $15^{\circ}-478 \times 9$ | $30^{\circ}-478 \times 9$ | 1,910 |
| $I-60^{\circ}-529 \times 5$ | 500 | 529 | (5) | 750 | 435 | | 52,62 | ≤ 16 | — | | $I-15^{\circ}-529 \times 5$ | $I-30^{\circ}-529 \times 5$ | 0,692 |
| $I-60^{\circ}-529 \times 6$ | | | 6 | | | | 63,25 | $\leq 16^{**}$ | — | | $I-15^{\circ}-529 \times 6$ | $I-30^{\circ}-529 \times 6$ | 0,920 |
| $I-60^{\circ}-529 \times 7$ | | | 7 | | | | 73,56 | $\leq 16^{**}$ | ≤ 6 | | $I-15^{\circ}-529 \times 7$ | $I-30^{\circ}-529 \times 7$ | 1,120 |
| $I-60^{\circ}-529 \times 9$ | | | 9 | | | | 94,91 | $\leq 16^*$ | 10 и 16 | | $I-15^{\circ}-529 \times 9$ | $I-30^{\circ}-529 \times 9$ | 2,120 |
| $I-60^{\circ}-630 \times 5$ | 600 | 630 | (5) | 900 | 520 | ±4 | 75,28 | ≤ 10 | — | | $I-15^{\circ}-630 \times 5$ | $I-30^{\circ}-630 \times 5$ | 0,824 |
| $I-60^{\circ}-630 \times 6$ | | | (6) | | | | 90,32 | 16 | — | | $I-15^{\circ}-630 \times 6$ | $I-30^{\circ}-630 \times 6$ | 1,100 |
| $I-60^{\circ}-630 \times 7$ | | | (7) | | | | 105,0 | $\leq 16^{**}$ | — | | $I-15^{\circ}-630 \times 7$ | $I-30^{\circ}-630 \times 7$ | 1,330 |
| $I-60^{\circ}-630 \times 8$ | | | 8 | | | | 120,0 | $\leq 16^{**}$ | — | | $I-15^{\circ}-630 \times 8$ | $I-30^{\circ}-630 \times 8$ | 1,630 |
| $I-60^{\circ}-630 \times 9$ | | | 9 | | | | 136,0 | $\leq 16^*$ | ≤ 10 | | $I-15^{\circ}-630 \times 9$ | $I-30^{\circ}-630 \times 9$ | 2,540 |
| $I-60^{\circ}-630 \times 10$ | | | 10 | | | | 150,0 | — | 16 | | $I-15^{\circ}-630 \times 10$ | $I-30^{\circ}-630 \times 10$ | 2,260 |
| $I-60^{\circ}-720 \times 6$ | | | 700 | | | | 720 | (6) | 1050 | | 605 | | 120,0 |

МН 2879—62

 Детали трубопроводов. Отводы сварные из углеродистой стали
 с углом 60° на R_y до 64 кгс/см²

Размеры в мм

Продолжение

| Шифр изделия | Проход условный D_y | D_n | s | r | L | | Вес кг | Давление условное P_y , кг/см ² | | Применяемость | Дет. 1. | Дет. 2. | Вес наплавленного металла сварных швов кг |
|---------------|-----------------------|-------|-----|------|---------|------------|--------|--|----------------------------|---------------|-----------------------|-------------------|---|
| | | | | | Но-мнн. | Доп. откл. | | для неагрессивных и малоагрессивных сред | для среднеагрессивных сред | | Полусектор МН 2881—62 | Сектор МН 2882—62 | |
| | | | | | | | | | | | Количество | | |
| | | | | | | | | | | | 2 | 1 | |
| Шифр деталей | | | | | | | | | | | | | |
| I-60°-720×7 | 700 | 720 | (7) | 1050 | 605 | ±4 | 140,0 | <16** | — | | I-15°-720×7 | I-30°-720×7 | 1,520 |
| I-60°-720×8 | | | 8 | | | | 160,0 | <16** | — | | I-15°-720×8 | I-30°-720×8 | 1,880 |
| I-60°-720×9 | | | 9 | | | | 181,0 | <16* | <10 | | I-15°-720×9 | I-30°-720×9 | 2,900 |
| I-60°-720×11 | | | 11 | | | | 219,0 | — | 16 | | I-15°-720×11 | I-30°-720×11 | 2,980 |
| I-60°-820×6 | 800 | 820 | (6) | 1200 | 694 | ±4 | 156,0 | <10 | — | | I-15°-820×6 | I-30°-820×6 | 1,430 |
| I-60°-820×7 | | | (7) | | | | 182,0 | 16 | — | | I-15°-820×7 | I-30°-820×7 | 1,740 |
| I-60°-820×8 | | | (8) | | | | 208,0 | <16 | — | | I-15°-820×8 | I-30°-820×8 | 2,140 |
| I-60°-820×9 | | | 9 | | | | 234,0 | <16*; <16** | <10 | | I-15°-820×9 | I-30°-820×9 | 2,600 |
| I-60°-820×12 | 900 | 920 | 12 | 1350 | 780 | ±4 | 312,0 | — | 16 | | I-15°-820×12 | I-30°-820×12 | 4,060 |
| I-60°-920×6 | | | (6) | | | | 197,0 | <10 | — | | I-15°-920×6 | I-30°-920×6 | 1,610 |
| I-60°-920×8 | | | (8) | | | | 263,0 | 16 | — | | I-15°-920×8 | I-30°-920×8 | 2,400 |
| I-60°-920×9 | | | 9 | | | | 295,0 | <16*; <16** | <6 | | I-15°-920×9 | I-30°-920×9 | 2,920 |
| I-60°-920×10 | 1000 | 1020 | 10 | 1500 | 865 | ±4 | 328,0 | <16** | 10 | | I-15°-920×10 | I-30°-920×10 | 3,320 |
| I-60°-920×12 | | | 12 | | | | 394,0 | — | 16 | | I-15°-920×12 | I-30°-920×12 | 4,560 |
| I-60°-1020×6 | | | (6) | | | | 243,0 | <10 | — | | I-15°-1020×6 | I-30°-1020×6 | 1,780 |
| I-60°-1020×9 | | | 9 | | | | 364,0 | 16; <16* | <6 | | I-15°-1020×9 | I-30°-1020×9 | 3,240 |
| I-60°-1020×10 | 1100 | 1120 | 10 | 1650 | 954 | ±5 | 404,0 | <16** | 10 | | I-15°-1020×10 | I-30°-1020×10 | 3,680 |
| I-60°-1020×11 | | | 11 | | | | 444,0 | <16** | — | | I-15°-1020×11 | I-30°-1020×11 | 4,240 |
| I-60°-1020×14 | | | 14 | | | | 565,0 | — | 16 | | I-15°-1020×14 | I-30°-1020×14 | 5,880 |
| I-60°-1120×6 | | | (6) | | | | 294,0 | <10 | — | | I-15°-1120×6 | I-30°-1120×6 | 1,960 |
| I-60°-1120×9 | 1200 | 1220 | 9 | 1800 | 1040 | ±5 | 440,0 | 16; <16* | <6 | | I-15°-1120×9 | I-30°-1120×9 | 3,560 |
| I-60°-1120×11 | | | 11 | | | | 537,0 | — | 10 | | I-15°-1120×11 | I-30°-1120×11 | 4,660 |
| I-60°-1120×14 | | | 14 | | | | 682,0 | — | 16 | | I-15°-1120×14 | I-30°-1120×14 | 6,460 |
| I-60°-1220×7 | | | (7) | | | | 407,0 | <10 | — | | I-15°-1220×7 | I-30°-1220×7 | 2,600 |

Детали трубопроводов. Отводы сварные из углеродистой стали с углом 60° на P_y до 64 кгс/см²

МН 2879—62

Размеры в мм

Продолжение

| Шифр изделия | Проход условный D_y | D_n | s | r | L | | Вес кг | Давление условное P_y , кгс/см ² | | Применяемость | Дет. 1 Полусектор МН 2881—62 | | Дет. 2 Сектор МН 2882—62 | | Вес наплавленного металла сварных швов кг | | |
|---------------|-----------------------|-------|------|-------|------------|---------------|---------------|---|----------------------------|---------------|------------------------------------|---------------|--------------------------------|--------------|---|--------------|-------|
| | | | | | Но- мин | Доп. откл. | | для неагрессивных и малоагрессивных сред | для среднеагрессивных сред | | Количество | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | 2 | 1 | | | | | |
| | | | | | | | | | | | Шифр деталей | | | | | | |
| I-60°-1220×10 | 1200 | 1220 | 10 | 1800 | 1040 | ±5 | 580,0 | 16; ≤16* | ≤6 | | I-15°-1220×10 | I-30°-1220×10 | 4,400 | | | | |
| I-60°-1220×12 | | | 12 | | | | — | 10 | | I-15°-1220×12 | I-30°-1220×12 | 6,080 | | | | | |
| I-60°-1220×14 | | | 14 | | | | — | 16 | | I-15°-1220×14 | I-30°-1220×14 | 7,040 | | | | | |
| I-60°-1420×8 | 1400 | 1420 | (8) | 2100 | 1212 | ±5 | 631,0 | ≤10 | — | | I-15°-1420×8 | I-30°-1420×8 | 3,720 | | | | |
| I-60°-1420×10 | | | 10 | | | | — | ≤6 | | I-15°-1420×10 | I-30°-1420×10 | 5,140 | | | | | |
| I-60°-1420×12 | | | 12 | | | | 16; ≤16* | 10 | | I-15°-1420×12 | I-30°-1420×12 | 7,080 | | | | | |
| I-60°-1420×16 | | | (16) | | | | — | 16 | | I-15°-1420×16 | I-30°-1420×16 | 10,60 | | | | | |
| I-60°-1620×10 | 1600 | 1620 | (10) | 2400 | 1386 | ±5 | 1027 | ≤10 | ≤6 | | I-15°-1620×10 | I-30°-1620×10 | 5,860 | | | | |
| I-60°-1620×14 | | | (14) | | | | 16; ≤16* | 10 | | I-15°-1620×14 | I-30°-1620×14 | 9,380 | | | | | |
| I-60°-1620×16 | | | (16) | | | | — | 16 | | I-15°-1620×16 | I-30°-1620×16 | 12,10 | | | | | |
| II-60°-530×9 | 500 | 530 | (9) | 500 | 239 | ±3 | 63,60 | ≤40 | — | | II-15°-530×9 | II-30°-530×9 | 1,670 | | | | |
| II-60°-530×14 | | | (14) | | | | 64 | ≤40 | | II-15°-530×14 | II-30°-530×14 | 4,280 | | | | | |
| II-60°-530×25 | | | 25 | | | | — | 64 | | II-15°-530×25 | II-30°-530×25 | 8,820 | | | | | |
| II-60°-529×5 | | 529 | (5) | | | | 35,33 | ≤16 | — | II-15°-529×5 | II-30°-529×5 | 0,692 | | | | | |
| II-60°-529×6 | | | 6 | | | | ≤16** | — | | II-15°-529×6 | II-30°-529×6 | 0,920 | | | | | |
| II-60°-529×7 | | | 7 | | | | ≤16** | ≤6 | | II-15°-529×7 | II-30°-529×7 | 1,120 | | | | | |
| II-60°-529×9 | | | 9 | | | | ≤16* | 10 и 16 | | II-15°-529×9 | II-30°-529×9 | 2,120 | | | | | |
| II-60°-630×5 | | 600 | 630 | | | | (5) | 600 | 346 | ±4 | 50,23 | ≤10 | — | | II-15°-630×5 | II-30°-630×5 | 0,824 |
| II-60°-630×6 | | | | | | | (6) | | | | 16 | — | | II-15°-630×6 | II-30°-630×6 | 1,100 | |
| II-60°-630×7 | | | | | | | (7) | | | | ≤16** | — | | II-15°-630×7 | II-30°-630×7 | 1,330 | |
| II-60°-630×8 | 8 | | | ≤16** | — | | II-15°-630×8 | | | | II-30°-630×8 | 1,630 | | | | | |
| II-60°-630×9 | 9 | | | ≤16* | ≤10 | | II-15°-630×9 | | | | II-30°-630×9 | 2,540 | | | | | |
| II-60°-630×10 | 10 | | | — | 16 | | II-15°-630×10 | | | | II-30°-630×10 | 2,260 | | | | | |

МН 2879—62

Детали трубопроводов. Отводы сварные из углеродистой стали с углом 60° на P_y до 64 кгс/см²

Размеры в мм

Продолжение

| Шифр изделия | Проход условный D_y | D_n | s | r | L | | Вес кг | Давление условное P_y , кгс/см ² | | Применяемость | Дет 1 | Дет 2 | Вес наплавленного металла сварных швов кг |
|----------------|-----------------------|--------------|-----|------|--------|----------|--------|---|----------------------------|----------------|----------------|---------------|---|
| | | | | | Но мин | Доп откл | | для неагрессивных и малоагрессивных сред | для среднеагрессивных сред | | Полу сектор | Сектор | |
| | | | | | | | | | | | МН 2881—62 | МН 2882—62 | |
| | | | | | | | | | | | Количество | | |
| ? | 1 | Шифр деталей | | | | | | | | | | | |
| II-60°- 720×6 | 700 | 720 | (6) | 700 | 404 | ±4 | 80,52 | ≤10 | — | | II-15°- 720×6 | II-30°- 720×6 | 1,260 |
| II-60°- 720×7 | | | (7) | | | | 93,82 | 16 | — | II-15°- 720×7 | II-30°- 720×7 | 1,520 | |
| II-60°- 720×8 | | | 8 | | | | 107,0 | <16** | — | II-15°- 720×8 | II-30°- 720×8 | 1,880 | |
| II-60°- 720×9 | | | 9 | | | | 121,0 | <16* | ≤10 | II-15°- 720×9 | II-30°- 720×9 | 2,900 | |
| II-60°- 720×11 | | | 11 | | | | 147,0 | — | 16 | II-15°- 720×11 | II-30°- 720×11 | 2,980 | |
| II-60°- 820×6 | 800 | 820 | (6) | 800 | 462 | ±4 | 105,0 | <10 | — | | II-15°- 820×6 | II-30°- 820×6 | 1,430 |
| II-60°- 820×7 | | | (7) | | | | 122,0 | — | — | II-15°- 820×7 | II-30°- 820×7 | 1,740 | |
| II-60°- 820×8 | | | (8) | | | | 140,0 | 16 | — | II-15°- 820×8 | II-30°- 820×8 | 2,140 | |
| II-60°- 820×9 | | | 9 | | | | 157,0 | <16*; <16** | <10 | II-15°- 820×9 | II-30°- 820×9 | 2,600 | |
| II-60°- 820×12 | | | 12 | | | | 210,0 | — | 16 | II-15°- 820×12 | II-30°- 820×12 | 4,060 | |
| II-60°- 920×6 | 900 | 920 | (6) | 900 | 520 | ±4 | 132,0 | ≤10 | — | | II-15°- 920×6 | II-30°- 920×6 | 1,610 |
| II-60°- 920×8 | | | (8) | | | | 176,0 | — | — | II-15°- 920×8 | II-30°- 920×8 | 2,400 | |
| II-60°- 920×9 | | | 9 | | | | 198,0 | <10*; 16 | 6 | II-15°- 920×9 | II-30°- 920×9 | 2,920 | |
| II-60°- 920×10 | | | 10 | | | | 220,0 | 16 | 10 | II-15°- 920×10 | II-30°- 920×10 | 3,320 | |
| II-60°- 920×12 | | | 12 | | | | 264,0 | — | 16 | II-15°- 920×12 | II-30°- 920×12 | 4,560 | |
| II-60°-1020×6 | 1000 | 1020 | (6) | 1000 | 578 | ±4 | 163,0 | ≤10 | — | | II-15°-1020×6 | II-30°-1020×6 | 1,780 |
| II-60°-1020×9 | | | 9 | | | | 244,0 | <10* | <6 | II-15°-1020×9 | II-30°-1020×9 | 3,240 | |
| II-60°-1020×10 | | | 10 | | | | 271,0 | 16 | 10 | II-15°-1020×10 | II-30°-1020×10 | 3,680 | |
| II-60°-1020×11 | | | 11 | | | | 298,0 | ≤16** | — | II-15°-1020×11 | II-30°-1020×11 | 4,240 | |
| II-60°-1020×14 | | | 14 | | | | 378,0 | <10 | 16 | II-15°-1020×14 | II-30°-1020×14 | 5,880 | |
| II-60°-1120×6 | 1100 | 1120 | (6) | 1100 | 635 | ±5 | 196,0 | <10* | — | | II-15°-1120×6 | II-30°-1120×6 | 1,960 |
| II-60°-1120×9 | | | 9 | | | | 295,0 | 16 | ≤6 | II-15°-1120×9 | II-30°-1120×9 | 3,560 | |
| II-60°-1120×11 | | | 11 | | | | 360,0 | — | 10 | II-15°-1120×11 | II-30°-1120×11 | 4,660 | |
| II-60°-1120×14 | | | 14 | | | | 458,0 | <6 | 16 | II-15°-1120×14 | II-30°-1120×14 | 6,460 | |

Детали трубопроводов. Отводы сварные из углеродистой стали с углом 60° на P_y до 64 кгс/см²

МН 2879—62

Размеры в мм

Продолжение

| Шифр изделия | Проход условный D_y | D_n | s | r | L | | Вес кг | Давление условное P_y , кгс/см ² | | Применяемость | Дет. 1 | Дет. 2 | Вес наплавленного металла сварных швов кг |
|-------------------------------|-----------------------|-------|------|------|--------|----------|--------|---|----------------------------|---------------|-------------------------------|-------------------------------|---|
| | | | | | Но-мин | Доп-откл | | для неагрессивных и малоагрессивных сред | для среднеагрессивных сред | | Количество | | |
| | | | | | | | | | | | 2 | 1 | |
| | | | | | | | | | | | Шифр деталей | | |
| $И-60^{\circ}-1220 \times 7$ | 1200 | 1220 | (7) | 1200 | 693 | ±5 | 272,0 | <6*, 10 | — | | $И-15^{\circ}-1220 \times 7$ | $И-30^{\circ}-1220 \times 7$ | 2,600 |
| $И-60^{\circ}-1220 \times 10$ | | | 10 | | | | 388,0 | 16 | <6 | | $И-15^{\circ}-1220 \times 10$ | $И-30^{\circ}-1220 \times 10$ | 4,400 |
| $И-60^{\circ}-1220 \times 12$ | | | 12 | | | | 466,0 | — | 10 | | $И-15^{\circ}-1220 \times 12$ | $И-30^{\circ}-1220 \times 12$ | 6,080 |
| $И-60^{\circ}-1220 \times 14$ | | | 14 | | | | 542,0 | <6 | 16 | | $И-15^{\circ}-1220 \times 14$ | $И-30^{\circ}-1220 \times 14$ | 7,040 |
| $И-60^{\circ}-1420 \times 8$ | 1400 | 1420 | (8) | 1400 | 808 | ±5 | 420,0 | 10 | — | | $И-15^{\circ}-1420 \times 8$ | $И-30^{\circ}-1420 \times 8$ | 3,720 |
| $И-60^{\circ}-1420 \times 10$ | | | 10 | | | | 525,0 | <10* | <6 | | $И-15^{\circ}-1420 \times 10$ | $И-30^{\circ}-1420 \times 10$ | 5,140 |
| $И-60^{\circ}-1420 \times 12$ | | | 12 | | | | 631,0 | 16 | 10 | | $И-15^{\circ}-1420 \times 12$ | $И-30^{\circ}-1420 \times 12$ | 7,080 |
| $И-60^{\circ}-1420 \times 16$ | | | (16) | | | | 839,0 | <10 | 16 | | $И-15^{\circ}-1420 \times 16$ | $И-30^{\circ}-1420 \times 16$ | 10,600 |
| $И-60^{\circ}-1620 \times 10$ | 1600 | 1620 | (10) | 1600 | 924 | ±5 | 687,0 | <10* | <6 | | $И-15^{\circ}-1620 \times 10$ | $И-30^{\circ}-1620 \times 10$ | 5,860 |
| $И-60^{\circ}-1620 \times 14$ | | | (14) | | | | 961,0 | 16 | 10 | | $И-15^{\circ}-1620 \times 14$ | $И-30^{\circ}-1620 \times 14$ | 9,380 |
| $И-60^{\circ}-1620 \times 16$ | | | (16) | | | | 1099 | — | 16 | | $И-15^{\circ}-1620 \times 16$ | $И-30^{\circ}-1620 \times 16$ | 12,100 |

* Для плоских фланцев.

** Для трубопроводов надземной прокладки

Примечания:

1. 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.
2. Отводы с $D_y = 175$ применять только для трубопроводов тепловых сетей.
3. Для $P_y = 64$ кгс/см² 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 2879—62

Детали трубопроводов. Отводы сварные из углеродистой стали с уклоном 60° на P_y до 64 кгс/см²

О П Е Ч А Т К И

| Стр. | В каком месте | Напечатано | Должно быть |
|------|--|------------|-------------|
| 9 | 9-я графа слева, 14-я строка снизу | 16 | — |
| 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^{1/8}, 12,75 б. л. 25,5 п. л. Тир. 9 000. Цена 1р. 28 к

Типография Издательства МГУ. Москва, Ленинские горы