

**СССР**  
**НORMАТИ МАШИНОСТРОЕНИЯ**

**МН 2877-62—МН 2893-62**

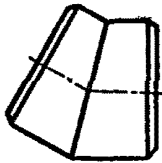
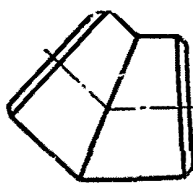
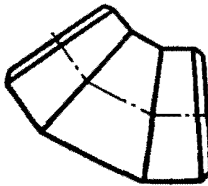
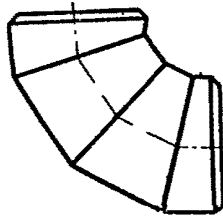

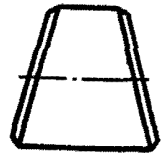
**ДЕТАЛИ ТРУБОПРОВОДОВ  
ИЗ УГЛЕРОДИСТОЙ СТАЛИ СВАРНЫЕ  
на  $R_y$  до 100 кгс/см<sup>2</sup>**

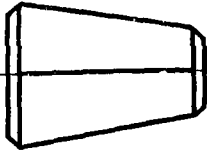

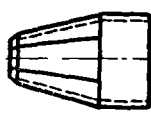
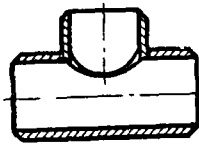
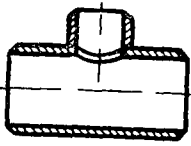
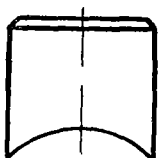
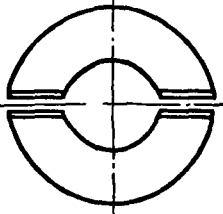

**ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ  
МОСКВА—1963**

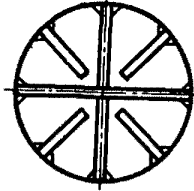
МН 2877-62—МН 2893-62

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

# СОДЕРЖАНИЕ

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

СССР

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

ВНИИНМАШ

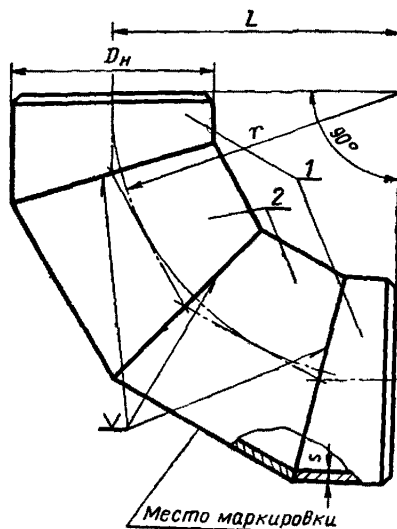
НОРМАЛЬ МАШИНОСТРОЕНИЯ

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

МН 2880—62

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. Полусектор МН 2881—62	Дет. 2. Сектор МН 2882—62	Вес наплав- ленного металла сварных швов кг	
					Но- мин.	Доп. откл.		для неаг- рессивных и мало- агрессивных сред	для средне- агрессивных сред		Количество			
											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		10,30	≤64	—		15°-194×5	30°-194×5	0,372	
90°-194×6			6,0				12,40	≤25*	—			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		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		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		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		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		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		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		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. Подусек- тор МН 2881—62	Дет. 2. Сектор МН 2882—62	Вес наплав- ленного ме- талла свар- ных швов кг
					Номин.	Доп. откл.		для неагрес- сивных и ма- лоагрессивных сред	для средне- агрессивных сред		Количество		
											2	2	
90°-426×6	400	426	6	600	600	±5	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 наплав- ленного ме- талла свар- ных швов кг
					Номин.	Доп откл		для неагрес- сивных и ма- лоагрессивных сред	для средне- агрессивных сред		Количество		
											2	2	
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			12				592,0	—	16	I-15°- 920×12	I-30°- 920×12	6,840	
I-90°-1020×6	1000	1020	(6)	1500	1500	±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	1100	1120	14	1650	1650	±6	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			9				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	1200	1220	14	1800	1800	±6	1024	—	16	I-15°-1120×14	I-30°-1120×14	9,690	
I-90°-1220×7			(7)				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	1400	1420	14	2100	2100	±7	1217	—	16	I-15°-1220×14	I-30°-1220×14	10,60	
I-90°-1420×8			(8)				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	1600	1620	(16)	2400	2400	±6	1885	—	16	I-15°-1420×16	I-30°-1420×16	15,90	
I-90°-1620×10			(10)				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		529	(5)	500	500	±6	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 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 наплав- ленного металла сварных швов кг
					Номи- н.	Доп. откл.					Количество		
								2	2				
											Шифр деталей		
II-90°-529×7	500	529	7	500	500		74,00	≤16**	≤6		II-15°-529×7	II-30°-529×7	1,670
II-90°-529×9			9				93,00	≤16*	10 и 16		II-15°-529×9	II-30°-529×9	3,180
II-90°-630×5	600	630	(5)	600	600		75,46	≤10	—		II-15°-630×5	II-30°-630×5	1,240
II-90°-630×6			(6)				91,00	16	—		II-15°-630×6	II-30°-630×6	1,650
II-90°-630×7			(7)				106,0	≤16**	—		II-15°-630×7	II-30°-630×7	2,000
II-90°-630×8			8				121,0	≤16**	—		II-15°-630×8	II-30°-630×8	2,450
II-90°-630×9			9				137,0	≤16*	≤10		II-15°-630×9	II-30°-630×9	3,810
II-90°-630×10			10				151,0	—	16		II-15°-630×10	II-30°-630×10	3,390
II-90°-720×6	700	720	(6)	700	700		121,0	≤10	—		II-15°-720×6	II-30°-720×6	1,880
II-90°-720×7			(7)				141,0	16	—		II-15°-720×7	II-30°-720×7	2,290
II-90°-720×8			8				161,0	≤16**	—		II-15°-720×8	II-30°-720×8	2,820
II-90°-720×9			9				182,0	≤16*	≤10		II-15°-720×9	II-30°-720×9	4,350
II-90°-720×11			11				221,0	—	16		II-15°-720×11	II-30°-720×11	4,470
II-90°-820×6	800	820	(6)	800	800	±6	157,0	≤10	—		II-15°-820×6	II-30°-820×6	2,150
II-90°-820×7			(7)				183,0	—	—		II-15°-820×7	II-30°-820×7	2,600
II-90°-820×8			(8)				209,0	16	—		II-15°-820×8	II-30°-820×8	3,210
II-90°-820×9			9				235,0	≤16*; ≤16**	≤10		II-15°-820×9	II-30°-820×9	3,900
II-90°-820×12			12				315,0	—	16		II-15°-820×12	II-30°-820×12	6,090
II-90°-920×6	900	920	(6)	900	900		198,0	≤10	—		II-15°-920×6	II-30°-920×6	2,410
II-90°-920×8			(8)				263,0	—	—		II-15°-920×8	II-30°-920×8	3,600
II-90°-920×9			9				297,0	≤10*; 16	≤6		II-15°-920×9	II-30°-920×9	4,380
II-90°-920×10			10				329,0	≤16**	10		II-15°-920×10	II-30°-920×10	4,980
II-90°-920×12			12				397,0	—	16		II-15°-920×12	II-30°-920×12	6,840
II-90°-1020×6	1000	1020	(6)	1000	1000		244,0	≤10	—		II-15°-1020×6	II-30°-1020×6	2,670
II-90°-1020×9			9				365,0	≤10*	≤6		II-15°-1020×9	II-30°-1020×9	4,860
II-90°-1020×10			10				408,0	16	10		II-15°-1020×10	II-30°-1020×10	5,520
II-90°-1020×11			11				448,0	≤16**	—		II-15°-1020×11	II-30°-1020×11	6,360
II-90°-1020×14			14				567,0	—	16		II-15°-1020×14	II-30°-1020×14	8,820
II-90°-1120×6	1100	1120	(6)	1100	1100	±7	294,0	≤10	—		II-15°-1120×6	II-30°-1120×6	2,940

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	Прокат 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 наплав- ленного металла сварных швов кг
					Номина.	Доп. откл.		для неагрес- сивных и мало- агрессивных сред	для средне- агрессивных сред		Количество		
											2	2	
II-90°-1120×9	1100	1120	9	1100	1100	±7	443,0	≤10*	≤6		II-15°-1120×9	II-30°-1120×9	5,340
II-90°-1120×10			10				538,0	16	10		II-15°-1120×10	II-30°-1120×10	6,990
II-90°-1120×14			14				685,0	—	16		II-15°-1120×14	II-30°-1120×14	9,690
II-90°-1220×7			(7)				409,0	≤6	—		II-15°-1220×7	II-30°-1220×7	3,900
II-90°-1220×10	1200	1220	10	1200	1200		583,0	≤6*; 10	≤6		II-15°-1220×10	II-30°-1220×10	6,600
II-90°-1220×12			12				699,0	16	10		II-15°-1220×12	II-30°-1220×12	9,120
II-90°-1220×14			14				800,0	—	16		II-15°-1220×14	II-30°-1220×14	10,60
II-90°-1420×8			(8)				630,0	≤6	—		II-15°-1420×8	II-30°-1420×8	5,580
II-90°-1420×10	1400	1420	10	1400	1400		788,0	10	≤6		II-15°-1420×10	II-30°-1420×10	7,710
II-90°-1420×12			12				947,0	≤10*	10		II-15°-1420×12	II-30°-1420×12	10,60
II-90°-1420×16			(16)				1258	16	16		II-15°-1420×16	II-30°-1420×16	15,90
II-90°-1620×10			(10)				1032	≤10	≤6		II-15°-1620×10	II-30°-1620×10	8,790
II-90°-1620×14	1600	1620	(14)	1600	1600		1442	≤10*	10		II-15°-1620×14	II-30°-1620×14	14,10
II-90°-1620×16			(16)				1647	16	16		II-15°-1620×16	II-30°-1620×16	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, толшины 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° 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	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<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