

ГОСТ
НОРМАТИВЫ МАШИНОСТРОЕНИЯ

МН 2877-62—МН 2893-62

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

ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
МОСКВА ~ 1965

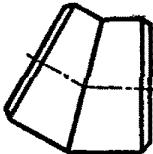
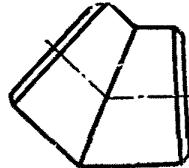
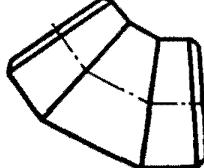
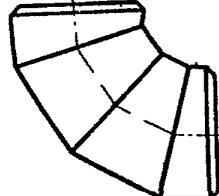
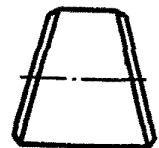
С С С Р
НОРМАЛИ МАШИНОСТРОЕНИЯ

МН 2877-62—МН 2893-62

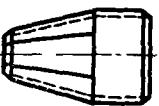
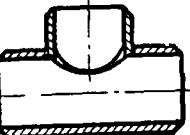
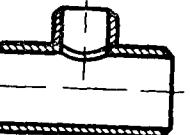
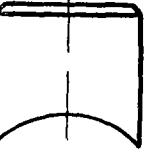
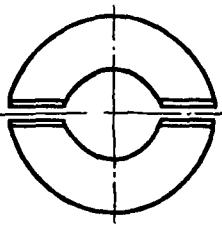
ДЕТАЛИ ТРУБОПРОВОДОВ
ИЗ УГЛЕРОДИСТОЙ СТАЛИ СВАРНЫЕ
на P_y до 100 kgs/cm^2

ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
МОСКВА — 1963

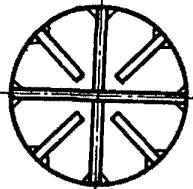
СОДЕРЖАНИЕ

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

Продолжение

Номер нормали	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

Продолжение

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

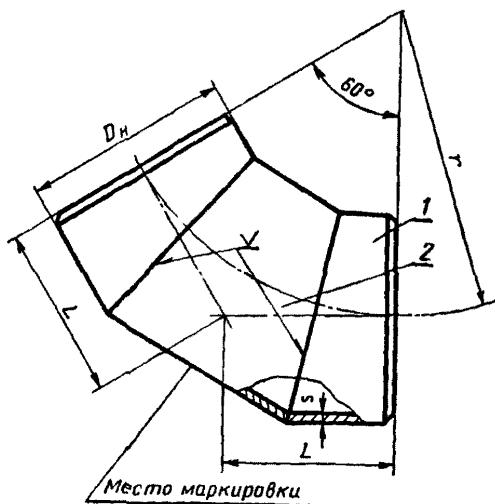
НОРМАЛЬ МАШИНОСТРОЕНИЯ

МН 2879—62

Детали трубопроводов
ОТВОДЫ СВАРНЫЕ ИЗ УГЛЕРОДИСТОЙ
СТАЛИ С УГЛОМ 60° на P_y до 64 кгс/см²

Группа Г18

Настоящая нормаль 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°, $D_h = 480$ мм, $s = 9$ мм:

Отвод 60°-480×9 МН 2879—62

Отвод исполнения I с углом 60°, $D_h = 530$ мм, $s = 9$ мм:

Отвод I-60°-530×9 МН 2879—62

Отвод исполнения II с углом 60°, $D_h = 530$ мм, $s = 9$ мм:

Отвод II-60°-530×9 МН 2879—62

Разработана Ленфилиалом
института Органергострой

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_H	s	r	L		Вес кг	Давление условное $P_y, \text{кгс}/\text{см}^2$		Применимость	Дет. 1. Полусектор МН 2881-62	Дет. 2. Сектор МН 2882-62	Вес наплавленного металла сварных швов кг						
					Номин.	Доп. откл.		для неагрессивных и малоагрессивных сред											
								для среднеагрессивных сред											
								2	1										
								Шифр деталей											
60°-159×4,5					4,5		4,29	≤64	—		15°-159×4,5	30°-159×4,5	0,194						
60°-159×7	150	159	7,0		225	130	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			5,0				6,88	≤64	—		15°-194×5	30°-194×5	0,248						
60°-194×6	175	194	6,0		265	153	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			7,0				12,20	≤64	—		15°-219×7	30°-219×7	0,454						
60°-219×8	200	219	8,0		300	173	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			7,0				18,95	≤64	—		15°-273×7	30°-273×7	0,568						
60°-273×9	250	273	9,0		375	216	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			9,0				34,80	≤64	—		15°-325×9	30°-325×9	1,010						
60°-325×10	300	325	10,0		450	260	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			9,0				47,48	≤40	—		15°-377×9	30°-377×9	1,550						
60°-377×10	350	377	10,0		525	303	52,23	64	≤40		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			10,0				67,60	≤40	—		15°-426×10	30°-426×10	1,520						
60°-426×11	400	426	11,0		600	346	74,26	64	≤40		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			(9)				77,19	≤40	—		15°-480×9	30°-480×9	1,510						
60°-480×12	450	480	(12)		675	390	103,0	64	≤40		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

Шифр изделия	Проход условный D_y	D_x	s	r	L	Вес кг	Размеры в мм		Применимость	Продолжение		
							Давление условное $P_u, \text{кгс}/\text{см}^2$			Дет. 1. Полусектор МН 2881—62		
							Номин.	Доп. откл.		Дет. 2. Сектор МН 2882—62		
										К о л и ч е с т в о	Вес наплавленного металла сварных швов кг	
							2	1		Шифр деталей		
I-60°-530×9	500	530	(9)	750	435	±3	94,63	≤40	—	I-15°-530×9	I-30°-530×9	1,670
I-60°-530×14			(14)				147,0	64	≤40	I-15°-530×14	I-30°-530×14	4,280
I-60°-530×25			25				265,0	—	64	I-15°-530×25	I-30°-530×25	8,820
60°-426×4			(4)				27,22	≤10	—	15°-426×4	30°-426×4	0,424
60°-426×5			(5)				34,00	16	—	15°-426×5	30°-426×5	0,556
60°-426×6			6				40,75	≤16**	—	15°-426×6	30°-426×6	0,740
60°-426×7			7				47,48	≤16**	≤6	15°-426×7	30°-426×7	0,894
60°-426×9			9				61,30	≤16*	10 и 16	15°-426×9	30°-426×9	1,700
60°-478×4			(4)				34,33	≤10	—	15°-478×4	30°-478×4	0,476
60°-478×5			(5)				42,86	16	—	15°-478×5	30°-478×5	0,624
60°-478×6	450	478	6	675	390	±4	51,39	≤16**	—	15°-478×6	30°-478×6	0,830
60°-478×7			7				59,88	≤16**	≤6	15°-478×7	30°-478×7	1,010
60°-478×9			9				77,27	≤16*	10 и 16	15°-478×9	30°-478×9	1,910
I-60°-529×5			(5)				52,62	≤16	—	I-15°-529×5	I-30°-529×5	0,692
I-60°-529×6 ¹			6				63,25	≤16**	—	I-15°-529×6	I-30°-529×6	0,920
I-60°-529×7			7				73,56	≤16**	≤6	I-15°-529×7	I-30°-529×7	1,120
I-60°-529×9			9				94,91	≤16*	10 и 16	I-15°-529×9	I-30°-529×9	2,120
I-60°-630×5	600	630	(5)	900	520	±4	75,28	≤10	—	I-15°-630×5	I-30°-630×5	0,824
I-60°-630×6			(6)				90,32	16	—	I-15°-630×6	I-30°-630×6	1,100
I-60°-630×7			(7)				105,0	≤16**	—	I-15°-630×7	I-30°-630×7	1,330
I-60°-630×8			8				120,0	≤16**	—	I-15°-630×8	I-30°-630×8	1,630
I-60°-630×9			9				136,0	≤16*	≤10	I-15°-630×9	I-30°-630×9	2,540
I-60°-630×10			10				150,0	—	16	I-15°-630×10	I-30°-630×10	2,260
I-60°-720×6	700	720	(6)	1050	605		120,0	≤16	—	I-15°-720×6	I-30°-720×6	1,260

МН 2879—62

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

Размеры в мм

Продолжение

Шифр изделия	Проход условный D_y	D_n	s	r	L		Вес кг	Давление условное $P_y, \text{кгс}/\text{см}^2$		Применимость	Дет. 1. Полусектор МН 2881-62	Дет. 2. Сектор МН 2882-62	Вес наплавленного металла сварных швов кг						
					Номин.	Доп. откл.		для неагрессивных и малоагрессивных сред											
								для среднеагрессивных сред											
								Количество											
								2	1										
								Шифр деталей											
I-60°- 720×7				(7)			140,0	$\leq 16^{**}$	—		I-15°- 720×7	I-30°- 720×7	1,520						
I-60°- 720×8				8	700	720	1050	160,0	$\leq 16^{**}$	—	I-15°- 720×8	I-30°- 720×8	1,880						
I-60°- 720×9				9			181,0	$\leq 16^{*}$	≤ 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				(6)			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)	800	820	1200	208,0	≤ 16	—	I-15°- 820×8	I-30°- 820×8	2,140						
I-60°- 820×9				9			234,0	$\leq 16^{*}; \leq 16^{**}$	≤ 10		I-15°- 820×9	I-30°- 820×9	2,600						
I-60°- 820×12				12			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	900	920	1350	295,0	$\leq 16^{*}; \leq 16^{**}$	≤ 6	I-15°- 920×9	I-30°- 920×9	2,920						
I-60°- 920×10				10			328,0	$\leq 16^{**}$	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; $\leq 16^{*}$	≤ 6		I-15°- 1020×9	I-30°- 1020×9	3,240						
I-60°- 1020×10				10	1000	1020	1500	404,0	$\leq 16^{**}$	10	I-15°- 1020×10	I-30°- 1020×10	3,680						
I-60°- 1020×11				11			444,0	$\leq 16^{**}$	—		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				9	1100	1120	1650	440,0	16; $\leq 16^{*}$	≤ 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)	1200	1220	1800	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 $\text{кгс}/\text{см}^2$

МН 2879—62

МН 2879—62

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

Продолжение

Шифр изделия	Проход услов- ный D_y	D_H	s	r	L Но- мин	Вес ке	Давление условное P_y , кгс/см ²		Приме- няемость	Дет. 1 Полусектор МН 2881—62	Дет. 2 Сектор МН 2882—62	Вес наплав- ленного металла сварных швов кг
							для неаг- рессивных и мало- агрессив- ных сред	для средне- агрессив- ных сред				
							К о л и ч е с т в о		2	1		
							Шифр деталей					
I-60°-1220×10	1200	1220	10	1800	1040	580,0	16; <16*	<6		I-15°-1220×10	I-30°-1220×10	4,400
I-60°-1220×12			12				695,0	—		I-15°-1220×12	I-30°-1220×12	6,080
I-60°-1220×14			14				809,0	—		I-15°-1220×14	I-30°-1220×14	7,040
I-60°-1420×8	1400	1420	(8)	2100	1212	631,0	<10	—		I-15°-1420×8	I-30°-1420×8	3,720
I-60°-1420×10			10				786,0	—		I-15°-1420×10	I-30°-1420×10	5,140
I-60°-1420×12			12				944,0	16; <16*		I-15°-1420×12	I-30°-1420×12	7,080
I-60°-1420×16			(16)				1258	—		I-15°-1420×16	I-30°-1420×16	10,60
I-60°-1620×10	1600	1620	(10)	2400	1386	1027	<10	<6		I-15°-1620×10	I-30°-1620×10	5,860
I-60°-1620×14			(14)				1436	16; <16*		I-15°-1620×14	I-30°-1620×14	9,380
I-60°-1620×16			(16)				1640	—		I-15°-1620×16	I-30°-1620×16	12,10
II-60°- 530×9	530		(9)	500	239	63,60	<40	—		II-15°- 530×9	II-30°- 530×9	1,670
II-60°- 530×14			(14)				99,80	64		II-15°- 530×14	II-30°- 530×14	4,280
II-60°- 530×25			25				179,0	—		II-15°- 530×25	II-30°- 530×25	8,820
II-60°- 529×5	529		(5)	600	346	35,33	<16	—		II-15°- 529×5	II-30°- 529×5	0,692
II-60°- 529×6			6				42,40	<16**		II-15°- 529×6	II-30°- 529×6	0,920
II-60°- 529×7			7				49,41	<16**		II-15°- 529×7	II-30°- 529×7	1,120
II-60°- 529×9			9				63,98	<16*	10 и 16	II-15°- 529×9	II-30°- 529×9	2,120
II-60°- 630×5			(5)				50,29	<10	—	II-15°- 630×5	II-30°- 630×5	0,824
II-60°- 630×6	630		(6)	600	346	60,36	16	—		II-15°- 630×6	II-30°- 630×6	1,100
II-60°- 630×7			(7)				70,32	<16**		II-15°- 630×7	II-30°- 630×7	1,330
II-60°- 630×8			8				80,38	<16**		II-15°- 630×8	II-30°- 630×8	1,630
II-60°- 630×9			9				90,97	<16*	<10	II-15°- 630×9	II-30°- 630×9	2,540
II-60°- 630×10			10				100,0	—	16	II-15°- 630×10	II-30°- 630×10	2,260

Детали трубопроводов. Отводы сварные из углеродистой стали с углом 60° на Р_у до 84 кгс/см²

МН 2879—62

Продолжение

Шифр изделия	Проход условий D _y	D _в	s	r	L		Давление условное P _y , кгс/см ²		Применимость	Дет 1 Полусектор МН 2881—62	Дет 2 Сектор МН 2882—62	Вес наплавленного металла сварных швов кг
					Номин	Доп откл	Вес кг	для неагрессивных и малоагрессивных сред				
								для среднеагрессивных сред				
									Шифр деталей			
II-60°- 720×6			(6)				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	700	720	8	700	404		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			(6)				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	800	820	(8)	800	462	±4	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			(6)				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	900	920	9	900	520		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			(6)				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	1000	1020	10	1000	578		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			(6)				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	1100	1120	11	1100	635	±5	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

Шифр изделия	Проход условный D_y	D_h	s	r	Размеры в мм		Вес кг	Давление условное P_y , кгс/см ²	Примени- емость	Приложение				
					L					Количество				
					Но- мин	Доп откл				Дет. 1 Полусектор МН 2881—62	Дет. 2 Сектор МН 2882—62			
										2	1			
II-60°-1220×7				(7)			272,0	<6°; 10	—	II-15°-1220×7	II-30°-1220×7	2,600		
II-60°-1220×10				10			388,0	16	<6	II-15°-1220×10	II-30°-1220×10	4,400		
II-60°-1220×12				12			466,0	—	10	II-15°-1220×12	II-30°-1220×12	6,080		
II-60°-1220×14				14			542,0	<6	16	II-15°-1220×14	II-30°-1220×14	7,040		
II-60°-1420×8				(8)			420,0	10	—	II-15°-1420×8	II-30°-1420×8	3,720		
II-60°-1420×10				10			525,0	<10°	<6	II-15°-1420×10	II-30°-1420×10	5,140		
II-60°-1420×12				12			631,0	16	10	II-15°-1420×12	II-30°-1420×12	7,080		
II-60°-1420×16				(16)			839,0	<10	16	II-15°-1420×16	II-30°-1420×16	10,600		
II-60°-1620×10				(10)			687,0	<10°	<6	II-15°-1620×10	II-30°-1620×10	5,860		
II-60°-1620×14				(14)			961,0	16	10	II-15°-1620×14	II-30°-1620×14	9,380		
II-60°-1620×16				(16)			1099	—	16	II-15°-1620×16	II-30°-1620×16	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.
4. Материал и технические требования — по МН 2893—62.
5. Разделка кромок под сварку — по МН 2892—62.
6. Сварку производить электродами Э42 по ГОСТ 9467—60.
7. Для отводов D_y выше 400 сварной шов должен быть с подваркой.
8. Маркировать: шифр, марку материала и товарный знак.

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

MH 2877-62 — MH 2993 62. Издательство стандартов, Москва, 1963. Зак. 640.

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

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