

МН 2877-62—МН 2893-62

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

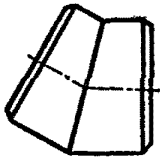
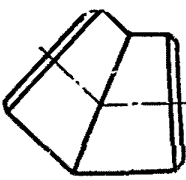
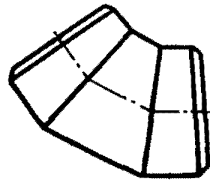
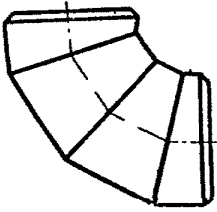


СССР
НОРМАЛИ МАШИНОСТРОЕНИЯ

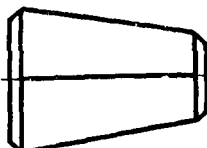


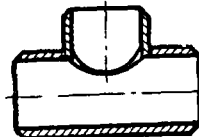
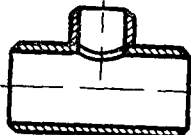
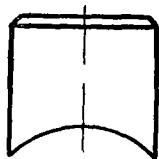
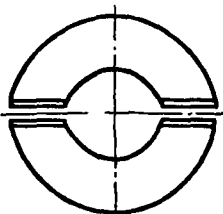

МН 2877-62—МН 2893-62

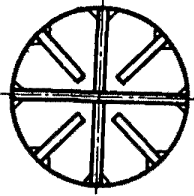
ДЕТАЛИ ТРУБОПРОВОДОВ
ИЗ УГЛЕРОДИСТОЙ СТАЛИ СВАРНЫЕ
на R_y до 100 кгс/см²

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 нормал	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
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 ²			181

СССР

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

ВНИИНМАШ

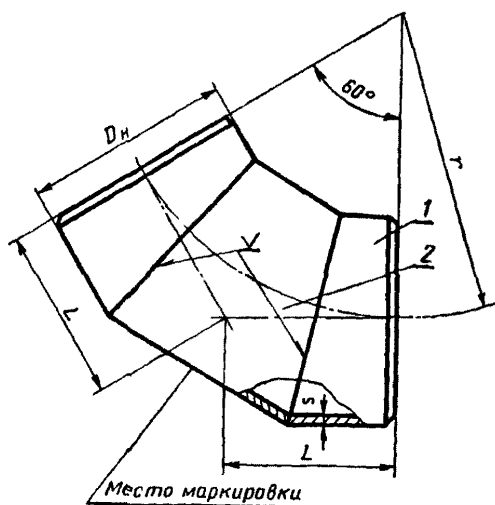
НОРМАЛЬ МАШИНОСТРОЕНИЯ

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
(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 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 неаг- рессивных и мало- агрессив- ных сред	для средне- агрессив- ных сред		Количество		
											2	1	
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		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		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		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		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	47,48	≤40	—		15°-377×9	30°-377×9	1,550	
60°-377×10			10,0			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	400	426	10,0	600	346	67,60	≤40	—		15°-426×10	30°-426×10	1,520	
60°-426×11			11,0			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	450	480	(9)	675	390	77,19	≤40	—		15°-480×9	30°-480×9	1,510	
60°-480×12			(12)			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

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. Полусектор МН 2881—62	Дет. 2. Сектор МН 2882—62	Вес наплавленного металла сварных швов кг
					Но- мин.	Доп. откл.		для неаг- рессивных и мало- агрессив- ных сред	для средне- агрессив- ных сред		Количество		
											2	1	
$I-60^\circ-530 \times 9$	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
$60^\circ-426 \times 9$	450	478	9	675	390	± 3	61,30	$\leq 16^*$	10 и 16		$15^\circ-426 \times 9$	$30^\circ-426 \times 9$	1,700
$60^\circ-478 \times 4$			(4)				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
$60^\circ-478 \times 7$	500	529	7	750	435		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
$I-60^\circ-529 \times 5$			(5)				52,62	≤ 16	—		$I-15^\circ-529 \times 5$	$I-30^\circ-529 \times 5$	0,692
$I-60^\circ-529 \times 6$	600	630	6	900	520		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
$I-60^\circ-630 \times 5$			(5)				75,28	≤ 10	—		$I-15^\circ-630 \times 5$	$I-30^\circ-630 \times 5$	0,824
$I-60^\circ-630 \times 6$	700	720	(6)	1050	605	± 4	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
$I-60^\circ-720 \times 6$			(6)				120,0	≤ 16	—		$I-15^\circ-720 \times 6$	$I-30^\circ-720 \times 6$	1,260

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. Полусектор МН 2881—62	Дет. 2. Сектор МН 2882—62	Вес наплавленного металла сварных швов кг
					Но- мнн.	Доп. откл.		для неагрессивных и малоагрессивных сред	для среднеагрессивных сред		Количество		
											2	1	
$I-60^\circ-720 \times 7$	700	720	(7)	1050	605	± 4	140,0	$<16^{**}$	—		$I-15^\circ-720 \times 7$	$I-30^\circ-720 \times 7$	1,520
$I-60^\circ-720 \times 8$			8				160,0	$<16^{**}$	—		$I-15^\circ-720 \times 8$	$I-30^\circ-720 \times 8$	1,880
$I-60^\circ-720 \times 9$			9				181,0	$<16^*$	≤ 10		$I-15^\circ-720 \times 9$	$I-30^\circ-720 \times 9$	2,900
$I-60^\circ-720 \times 11$			11				219,0	—	16		$I-15^\circ-720 \times 11$	$I-30^\circ-720 \times 11$	2,980
$I-60^\circ-820 \times 6$	800	820	(6)	1200	694	± 4	156,0	≤ 10	—		$I-15^\circ-820 \times 6$	$I-30^\circ-820 \times 6$	1,430
$I-60^\circ-820 \times 7$			(7)				182,0	16	—		$I-15^\circ-820 \times 7$	$I-30^\circ-820 \times 7$	1,740
$I-60^\circ-820 \times 8$			(8)				208,0	<16	—		$I-15^\circ-820 \times 8$	$I-30^\circ-820 \times 8$	2,140
$I-60^\circ-820 \times 9$			9				234,0	$<16^*$; $<16^{**}$	≤ 10		$I-15^\circ-820 \times 9$	$I-30^\circ-820 \times 9$	2,600
$I-60^\circ-820 \times 12$	900	920	12	1350	780	± 4	312,0	—	16		$I-15^\circ-820 \times 12$	$I-30^\circ-820 \times 12$	4,060
$I-60^\circ-920 \times 6$			(6)				197,0	≤ 10	—		$I-15^\circ-920 \times 6$	$I-30^\circ-920 \times 6$	1,610
$I-60^\circ-920 \times 8$			(8)				263,0	16	—		$I-15^\circ-920 \times 8$	$I-30^\circ-920 \times 8$	2,400
$I-60^\circ-920 \times 9$			9				295,0	$<16^*$; $<16^{**}$	≤ 6		$I-15^\circ-920 \times 9$	$I-30^\circ-920 \times 9$	2,920
$I-60^\circ-920 \times 10$	1000	1020	10	1500	865	± 4	328,0	$<16^{**}$	10		$I-15^\circ-920 \times 10$	$I-30^\circ-920 \times 10$	3,320
$I-60^\circ-920 \times 12$			12				394,0	—	16		$I-15^\circ-920 \times 12$	$I-30^\circ-920 \times 12$	4,560
$I-60^\circ-1020 \times 6$			(6)				243,0	≤ 10	—		$I-15^\circ-1020 \times 6$	$I-30^\circ-1020 \times 6$	1,780
$I-60^\circ-1020 \times 9$			9				364,0	16; $<16^*$	≤ 6		$I-15^\circ-1020 \times 9$	$I-30^\circ-1020 \times 9$	3,240
$I-60^\circ-1020 \times 10$	1100	1120	10	1650	954	± 5	404,0	$<16^{**}$	10		$I-15^\circ-1020 \times 10$	$I-30^\circ-1020 \times 10$	3,680
$I-60^\circ-1020 \times 11$			11				444,0	$<16^{**}$	—		$I-15^\circ-1020 \times 11$	$I-30^\circ-1020 \times 11$	4,240
$I-60^\circ-1020 \times 14$			14				565,0	—	16		$I-15^\circ-1020 \times 14$	$I-30^\circ-1020 \times 14$	5,880
$I-60^\circ-1120 \times 6$			(6)				294,0	≤ 10	—		$I-15^\circ-1120 \times 6$	$I-30^\circ-1120 \times 6$	1,960
$I-60^\circ-1120 \times 9$	1200	1220	9	1800	1040	± 5	440,0	16; $<16^*$	≤ 6		$I-15^\circ-1120 \times 9$	$I-30^\circ-1120 \times 9$	3,560
$I-60^\circ-1120 \times 11$			11				537,0	—	10		$I-15^\circ-1120 \times 11$	$I-30^\circ-1120 \times 11$	4,660
$I-60^\circ-1120 \times 14$			14				682,0	—	16		$I-15^\circ-1120 \times 14$	$I-30^\circ-1120 \times 14$	6,460
$I-60^\circ-1220 \times 7$			(7)				407,0	≤ 10	—		$I-15^\circ-1220 \times 7$	$I-30^\circ-1220 \times 7$	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	Дет. 2	Вес наплавляемого металла сварных швов кг
					Но-мин	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°-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	—	10		I-15°-1220×12	I-30°-1220×12	6,080
I-60°-1220×14			14				809,0	—	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				786,0	—	≤6		I-15°-1420×10	I-30°-1420×10	5,140
I-60°-1420×12			12				944,0	16; ≤16*	10		I-15°-1420×12	I-30°-1420×12	7,080
I-60°-1420×16	1600	1620	(16)	2400	1386		1258	—	16		I-15°-1420×16	I-30°-1420×16	10,60
I-60°-1620×10			(10)				1027	≤10	≤6		I-15°-1620×10	I-30°-1620×10	5,860
I-60°-1620×14			(14)				1436	16; ≤16*	10		I-15°-1620×14	I-30°-1620×14	9,380
I-60°-1620×16	500	530	(16)	500	239	±3	1640	—	16		I-15°-1620×16	I-30°-1620×16	12,10
II-60°- 530×9			(9)				63,60	≤40	—		II-15°- 530×9	II-30°- 530×9	1,670
II-60°- 530×14			(14)				99,80	64	≤40		II-15°- 530×14	II-30°- 530×14	4,280
II-60°- 530×25	500	529	25	500	239	±3	179,0	—	64		II-15°- 530×25	II-30°- 530×25	8,820
II-60°- 529×5			(5)				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	600	630	7	600	346	±4	49,41	≤16**	≤6		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)				50,23	≤10	—		II-15°- 630×5	II-30°- 630×5	0,824
II-60°- 630×6	600	630	(6)	600	346	±4	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	600	630	9	600	346	±4	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

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 Полу сектор 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	
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		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		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		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

Размеры в мм										Продолжение			
Шифр изделия	Проход условный D_y	D_n	s	r	L		Вес кг	Давление условное P_y , кгс/см ²		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	1	
$И-60^{\circ}-1220 \times 7$	1200	1220	(7)	1200	693	± 5	272,0	$<6^{\circ}$; 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	$<10^{\circ}$	<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	$<10^{\circ}$	<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 60×90¹/₈. 12,75 б. л. 25,5 п. л. Тир. 9 000. Цена 1р. 28 к

Типография Издательства МГУ. Москва, Ленинские горы