

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

Детали крепления трубопроводов

ХОМУТЫ СВАРНЫЕ

Конструкция и размеры

Pipe-line fastening parts.

Welded clamps.

Design and dimensions

ГОСТ**24138—80**

ОКП 12 8001

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 25 апреля 1980 г. № 1891 срок введения установлен

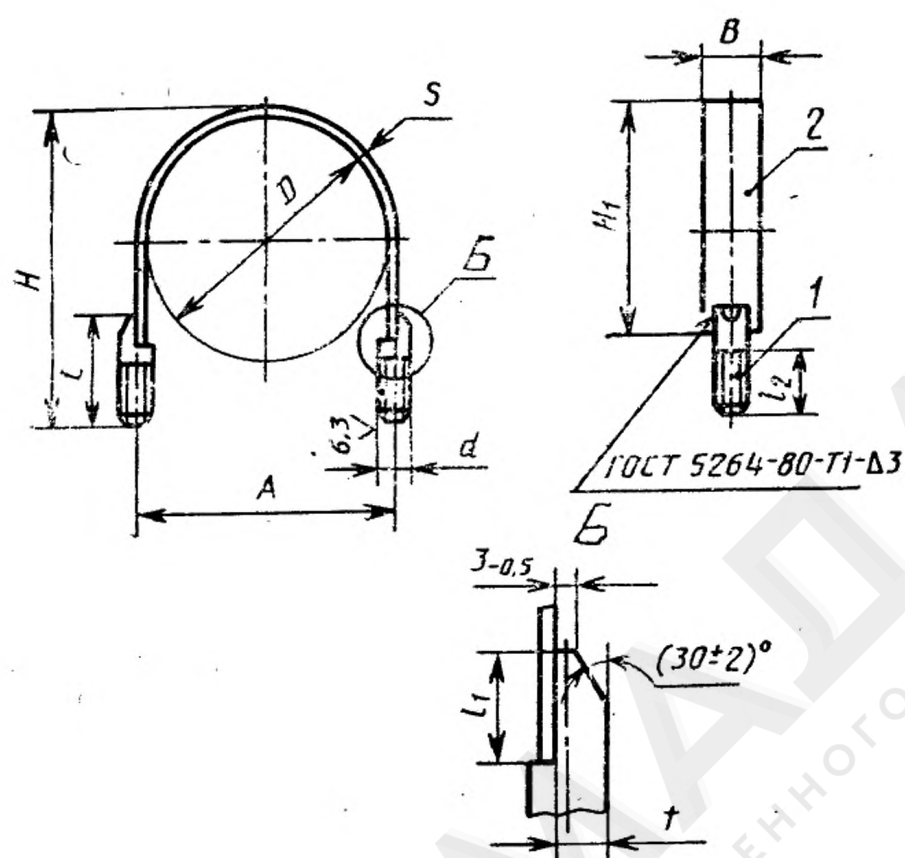
с 01.01.81

Проверен в 1989 г. Постановлением Госстандарта от 25.06.90 № 1792
срок действия продлен

до 01.01.96

1. Настоящий стандарт распространяется на сварные хомуты диаметром D от 100 до 540 мм.

2. Конструкция и размеры сварных хомутов должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Размеры, мм

D	A ±1	H ±3	Поз. 1 Шпилька Кол. 2					Поз. 2 Пла- стина Кол. 1		Масса, кг	Приме- мость
			l	l ₁	l ₂ , не менее	d	t -0,5	B×s	H ₁ ±1		
			±0,5								
100	107	135	60		35	M12	7,5	30×2	95	0,215	
105	112	140							100	0,221	
110	117	145	65	20	40				100	0,232	
115	122	150							105	0,240	
120	127	170							110	0,271	
125	132	175	80		50				115	0,277	
130	137	180							120	0,283	
135	142	185							125	0,291	
140	147	190							130	0,304	
145	152	195	85	25					135	0,312	
150	157	200							140	0,316	
155	162	205							145	0,322	
160	167	210							150	0,328	
165	172	215	85	25	55				155	0,334	

Размеры, мм

D	A ± 1	H ± 3	Поз. 1 Шпилька Кол. 2					Поз. 2 Пластина Кол. 1		Масса, кг	Применяе- мость
			<i>l</i>	<i>l</i> ₁	<i>l</i> ₂ , не менее	<i>d</i>	<i>t</i> —0,5	<i>B</i> × <i>s</i>	<i>H</i> ₁ ± 1		
			$\pm 0,5$								
170	177	220							160	0,340	
175	182	225	85	25					165	0,346	
180	187	230			55				170	0,359	
185	192	235				M 12	7,5	30×2	175	0,365	
190	197	240							180	0,371	
195	202	245	90	30					185	0,377	
200	211	250							190	0,685	
210	221	270							200	0,737	
225	236	285	100						215	0,770	
245	256	305	110					36×3	230	0,832	
260	271	325	115	35					245	0,884	
275	286	340		40	65				260	0,929	
300	311	360							285	1,050	
330	341	390	120	45		M 16	10,5		315	1,121	
360	371	425							350	1,203	
380	391	440	125					40×3	365	1,256	
430	441	495	130						415	1,392	
455	466	525	135	50	70				440	1,469	
490	501	555	140						465	1,836	
540	551	605	150	55				50×3	510	2,006	

Пример условного обозначения хомута $D=150$ мм из стали СтЗсп с покрытием Ц9.хр:

Хомут 150—СтЗсп—Ц9.хр ГОСТ 24138—80

3. Отклонение оси поверхности d относительно оси поверхности B не должно быть более 2 мм.

4. Допуск параллельности и перекос осей поверхности d не должны быть более 2 мм.

5. Допускается сварка в среде углекислого газа по ГОСТ 14771—76 и контактная по ГОСТ 15878—79 по соглашению с заказчиком.

6. Сварочные материалы должно выбирать предприятие-изготовитель в зависимости от свариваемых материалов.

7. Технические требования — по ГОСТ 24140—80.