

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

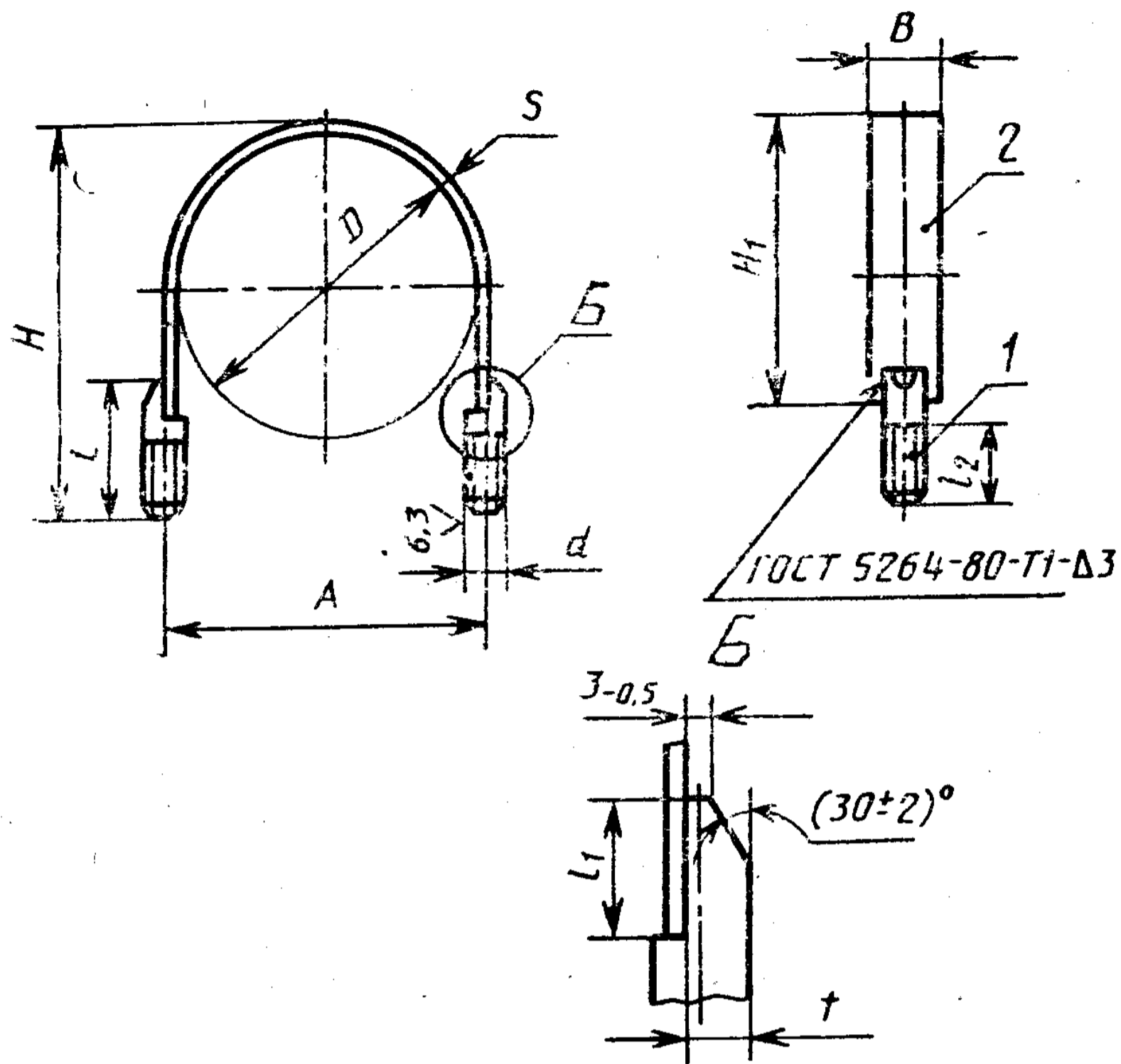
с 01.01.81

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	Применяе- мость
			l	l ₁	l ₂ , не менее	d	t -0,5	B×s	H ₁ ±1		
			±0,5								
100	107	135	60		35					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								115	0,277
130	137	180	80		50					120	0,283
135	142	185								125	0,291
140	147	190	85	25		M12	7,5	30×2		130	0,304
145	152	195								135	0,312
150	157	200								140	0,316
155	162	205								145	0,322
160	167	210								150	0,328
165	172	215								155	0,334

Размеры, мм

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