УДК 621.885.7:621.643:006.354 Группа Г38

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

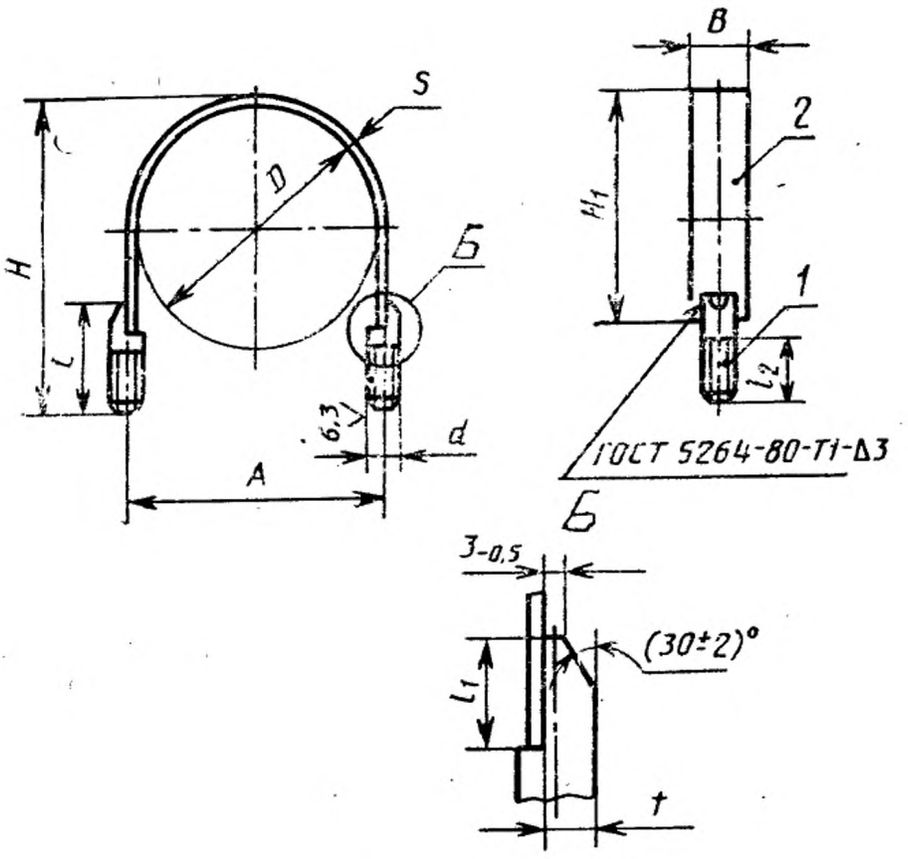
до 01.01.96

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.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

Переиздание. Май 1993 г.



Размеры, мм

D	A ±1	H ±3	Поз. 1 Шпилька Кол. 2					Поз. 2 Пластина Кол. 1		Масса, кг	Применяемость
			l ±0,5	l_1 ±0,5	l_2, не менее	d	t −0,5	$B \times s$	H_1 ±1		
100	107	135	60	20	35	M12	7,5	30×2	95	0,215	
105	112	140							100	0,221	
110	117	145	65		40				100	0,232	
115	122	150							105	0,240	
120	127	170	80		50				110	0,271	
125	132	175							115	0,277	
130	137	180							120	0,283	
135	142	185							125	0,291	
140	147	190	85	25					130	0,304	
145	152	195							135	0,312	
150	157	200							140	0,316	
155	162	205							145	0,322	
160	167	210	85	25	55				150	0,328	
165	172	215							155	0,334	

Размеры, мм

D	A ±1	H ±3	Поз. 1 Шпилька Кол. 2					Поз. 2 Пластина Кол. 1		Масса, кг	Применяемость
			l ±0,5	l_1 ±0,5	l_2, не менее	d	t −0,5	$B \times s$	H_1 ±1		
170	177	220	85	25	55	M 12	7,5	30×2	160	0,340	
175	182	225							165	0,346	
180	187	230							170	0,359	
185	192	235	90	30					175	0,365	
190	197	240							180	0,371	
195	202	245							185	0,377	
200	211	250							190	0,685	
210	221	270	100		65	M16	10,5	36×3	200	0,737	
225	236	285							215	0,770	
245	256	305	110	35					230	0,832	
260	271	325	115						245	0,884	
275	286	340	120	40					260	0,929	
300	311	360		45					285	1,050	
330	341	390							315	1,121	
360	371	425						40×3	350	1,203	
380	391	440	125						365	1,256	
430	441	495	130	50	70				415	1,392	
455	466	525	135						440	1,469	
490	501	555	140					50×3	465	1,836	
540	551	605	150	55					510	2,006	

Пример условного обозначения хомута $D=150$ мм из стали Ст3сп с покрытием Ц9.хр:

Хомут 150—Ст3сп—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.