



О Т Р А С Л Е В О Й С Т А Н Д А Р Т

**ПРИЖИМЫ ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ
ДЛЯ СВАРОЧНО-СВАРОЧНОГО ПРОИЗВОДСТВА
МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ ИЗ УГОЛКОВ**

Основные размеры

ОСТ 24 897. 01-73

Издание официальное

**МИНИСТЕРСТВО ТЯЖЕЛОГО
ЭНЕРГЕТИЧЕСКОГО И ТРАНСПОРТНОГО
МАШИНОСТРОЕНИЯ**

Москва



О Т Р А С Л Е В О Й С Т А Н Д А Р Т

**ПРИЖИМЫ ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ
ДЛЯ СБОРОЧНО-СВАРОЧНОГО ПРОИЗВОДСТВА
МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ ИЗ УГОЛКОВ**

Основные размеры

ОСТ 24 897 01 73

Издание официальное

МИНИСТЕРСТВО ТЯЖЕЛОГО
МЕХАНИЧЕСКОГО И ТРАНСПОРТНОГО
МАШИНОСТРОЕНИЯ

Москва

РАЗРАБОТАН Ворошиловградским проектно-технологическим институтом машиностроения (ВорошиловградПТИМаш)

Директор

Заведующий отделом стандартизации

Руководитель темы

Исполнитель

ЛАПЦЕНКО М.Ф.

ЗАХЛЫПА Ю.М.

ВГУШОВ Я.М.

АНТЮПИН Ф.Д.

ШУЛЬКОВ В.С.

ВНЕСЕН Всесоюзным проектно-технологическим институтом тяжелого машиностроения (ВПТИТял Маш)

Главный инженер

Заведующий отделом стандартизации

РУДНЕВ В.М.

ДУНИН В.П.

ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ Техническим управлением Министерства тяжелого, энергетического и транспортного машиностроения

Заместитель начальника Технического управления

Начальник отдела стандартизации

ГРИГОРЬЕВ Н.Ф.

КОЛЯЦА Г.И.

УТВЕРЖДЕН Министерством тяжелого, энергетического и транспортного машиностроения

Заместитель министра

МАТВЕЕВ В.С.

УДК 67.229.05.62.79

Гос. № 173
24 7070 (000)

О Т Р А С Л Е В О Й С Т А Н Д А Р Т

**ПРИЛИМЫ ПЕРИМЕТРИКИ
ДЛЯ СЫРЬЯ (ВАРИАНТЫ ПРИЛИМОВ)
МУЛЬТИМЕТРИМИ ТРУБНОЙ ИЛИ УГЛОВОЙ**

ОСТ 24 897 01 73

Основные размеры

Введен в действие

Указанием Министерства тяжелой, черной металлургии и транспорта от 1 мая 1973 г. № 944/002 9669 срок введения не ограничен

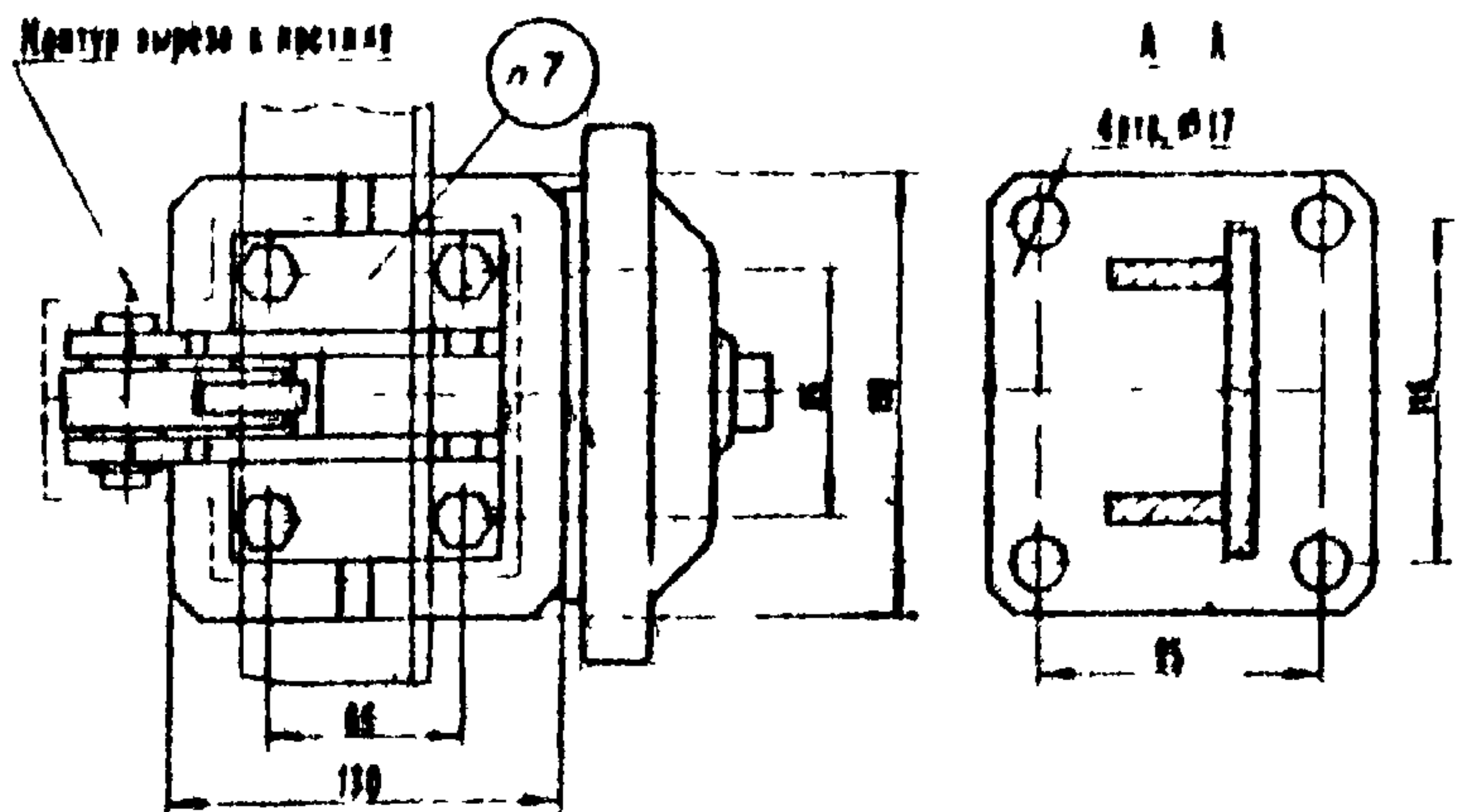
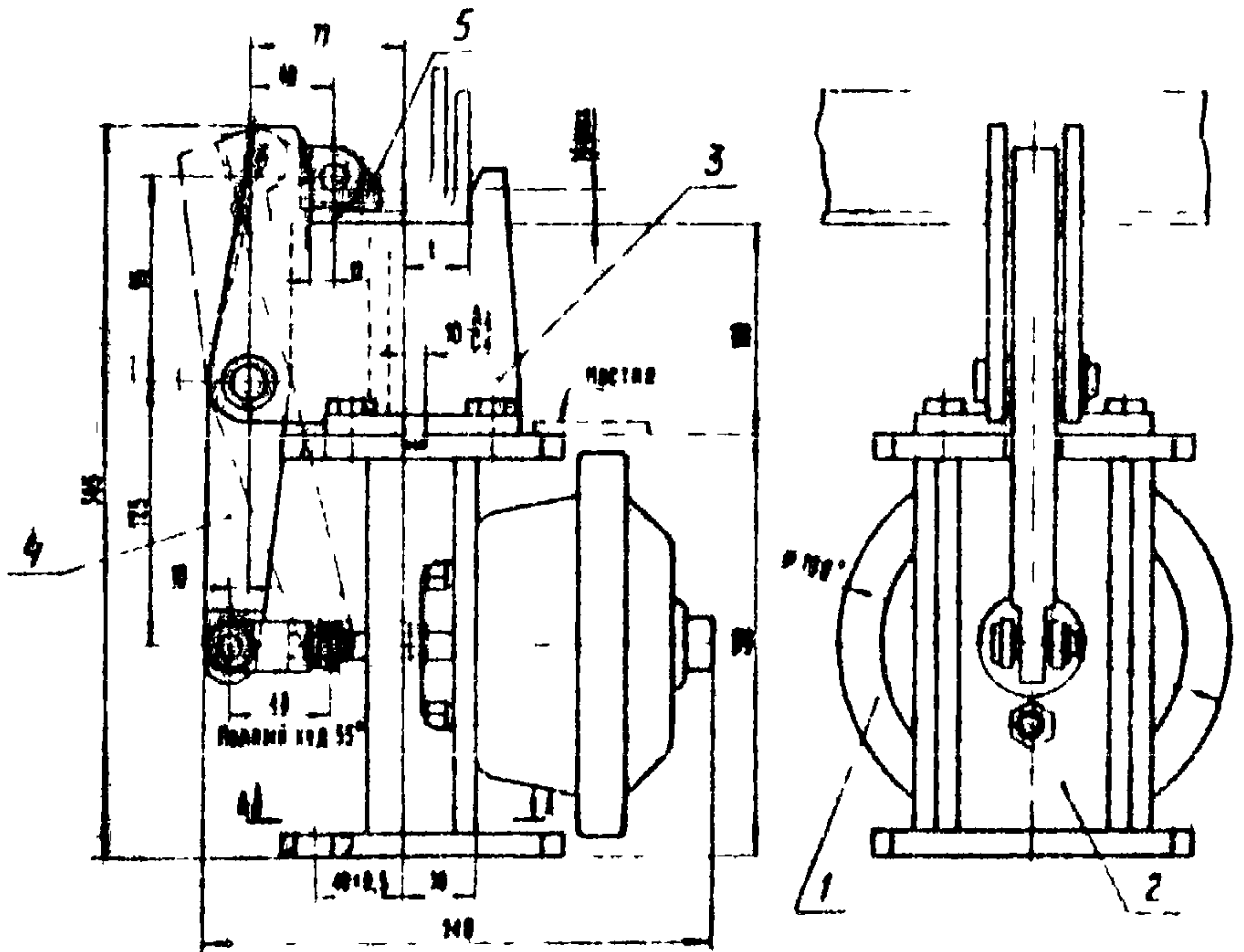
с 1 марта 1974

Настоящий стандарт распространяется на...

1 Настоящий стандарт распространяется на прилимы пневматическое, применяемые на отходах и кантователях при сборе в слюды плоскостных конструкций из угловых равнополочных по ГОСТ 8504-57 с номерами профилей от 3,2 до 6,3, а также из угловых неравнополочных по ГОСТ 8510-57 с номерами профилей от 3,2/2 до 7/4,5 в условиях расположения в горизонтальной плоскости их колеи с размерами от 12 до 63 мм включительно.

Приводом пневмопривода является номер торцовый по ГОСТ 11228-57.

2 Основные и производительные размеры прилимов должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1.



1 Камера тормозная 180 ЦТ Т 18228-87 2 Стойка 3 Опора
4 Рычаг 5 Кулачок

Таблица 1

Размеры в мм

Обозначение прижима	Номер профиля уголка		l (сред. тол. 10,8)
	по ГОСТ 8009-87	по ГОСТ 8011-87	
24 7020-0001	3,2	3,2/2,8 3,2	0
24 7020-0002	4,0	4,0/3,6	4
24 7020-0003	4	4/3,6 4/3,4	0
24 7020-1001	4,5	4,5/3,6 4,5	18
24 7020-1002	4	4/3,6	18
24 7020-1003	5,0	5,0/3,8	24
24 7020-1007	6,3	6,3/4	31

Пример условного обозначения прижима пневматического для профиля № 3,2:

Прижим 24.7020-0001

3. Уголки саймы уголка в зависимости от величины давления воздуха в сети должны соответствовать значениям, указанным в табл. 2.

Таблица 2

Диаметр саймы мм	Давление воздуха кгс/см ²	Усилие на штырь саймы кг	Усилие саймы кгс	
			в горизонтальном направлении	в вертикальном направлении
	4	410	390	390
180	5	518	470	470
	6	620	570	570

4. Прижим должен быть проверен на прочность при давлении воздуха в сети 8 кгс/см² в течение 15 минут. Остаточные деформации деталей прижима после снятия испытательной нагрузки не допускаются.

5. Покрытие: кулачок - NiSn; остальные детали прижима - Цинк. Оло. при (обозначение покрытия - по ГОСТ 9791-68).

6. Размеры для справок.

7. Маркировать: а) обозначение прижима;

б) номер стандарта;

в) товарный знак предприятия-изготовителя.

8. Калькулятор рабочих чертежей - институт
ВоронежградИТМаш.

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО МОНТАЖУ ПРИКЛИКОВ

1. Минимальные расстояния между приклепами выбираются из таблиц 1 и 2, значения которых рассчитаны (см. схему) на условия упрочнения дупловатной стандартной мастовой кривыми уголков.

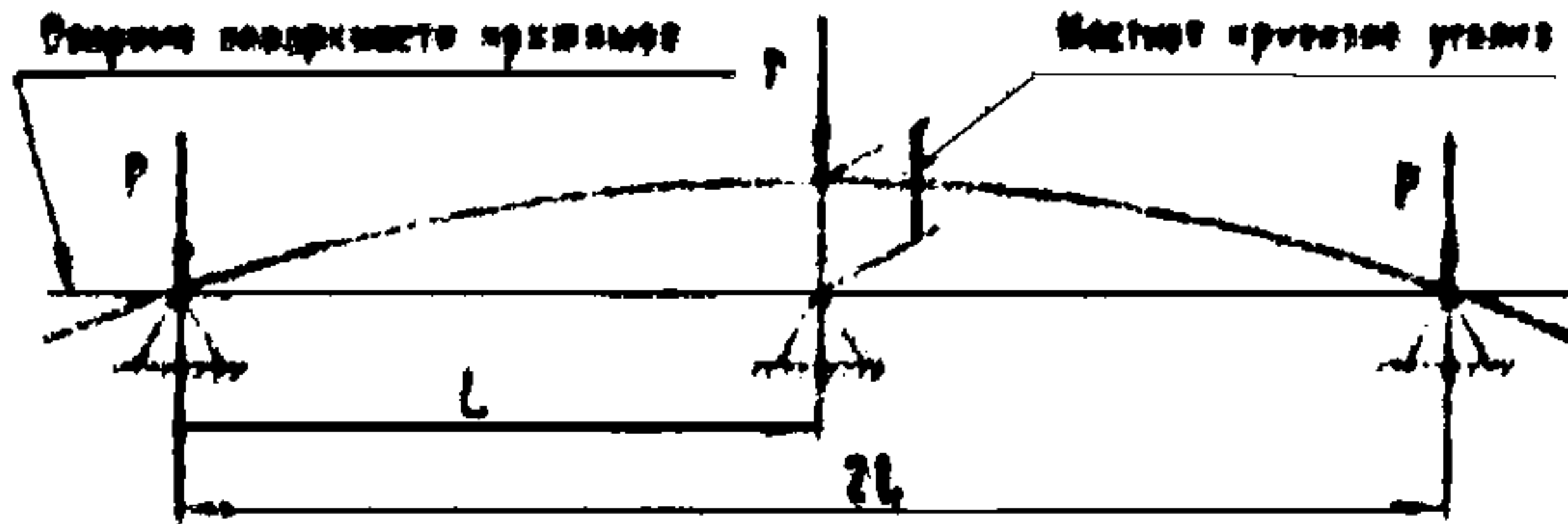


Таблица 1

Размеры в мм

Номер группы дупловат по ГОСТ 5033-67	Толщина уголка	Плотность воздуха в дупте кг/см ²					
		4		5		6	
		Мастовая кривая уголка по 1 м длины					
		2	4	2	4	2	4
Расстояние L между приклепами, мм							
5,2	8	180	270	160	225	140	210
	4	210	265	180	250	160	230
8,8	8	210	300	190	270	170	250
	4	240	340	220	310	200	280
4	8	250	350	220	320	210	290
	4	280	400	260	360	240	330
4,5	8	300	450	270	380	240	350
	4	340	490	310	420	280	400
	8	380	530	340	460	310	440
8	8	380	500	320	430	280	410
	4	400	570	360	470	320	430
	8	420	600	400	500	350	460
8,5	3,5	420	640	400	520	370	480
	4	440	680	430	550	390	500
	8	480	730	460	590	420	530
8,5	4	500	820	520	720	470	570
	8	540	870	570	770	520	620
	8	580	920	620	820	570	670

Таблица 9

Размеры в мм

Модель профиля по ГОСТ 8762	Толщина стенки	Дополнительная резьба в сети, кгс/см ²					
		4		6		8	
		Местное упрочение уголка на 1 мм длины					
		2	4	2	4	2	4
Расстояние L между прижимами, в мм							
3,2/3	3	180	205	180	210	180	190
	4	185	205	185	230	180	215
4/2,8	3	230	330	210	300	185	270
	4	265	375	235	335	215	305
4,5/2,8	3	265	400	250	395	250	325
	4	320	450	295	405	260	370
5/3,2	3	330	470	280	430	270	385
	4	380	535	340	440	310	435
5,5/3,8	3,5	425	570	390	540	345	485
	4	435	640	405	575	370	525
	5	485	700	445	630	405	575
6,3/4	4	540	735	445	655	440	625
	5	575	845	525	735	490	715
	6	645	915	580	820	525	745
	8	730	1080	690	920	605	840
7/4,8	4,8	670	950	695	1055	590	790
	5	715	1035	735	1075	575	815

2. После усадки металлоконструкции после сварки должно быть направлено от вертикальной плоскости установочной базы уголка.

3. Прижимы после установки и закрепления должны быть зашпаклеваны.

4. Переделку прижимов на другие профили уголков проводить путем замены установочной базы уголка.