

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

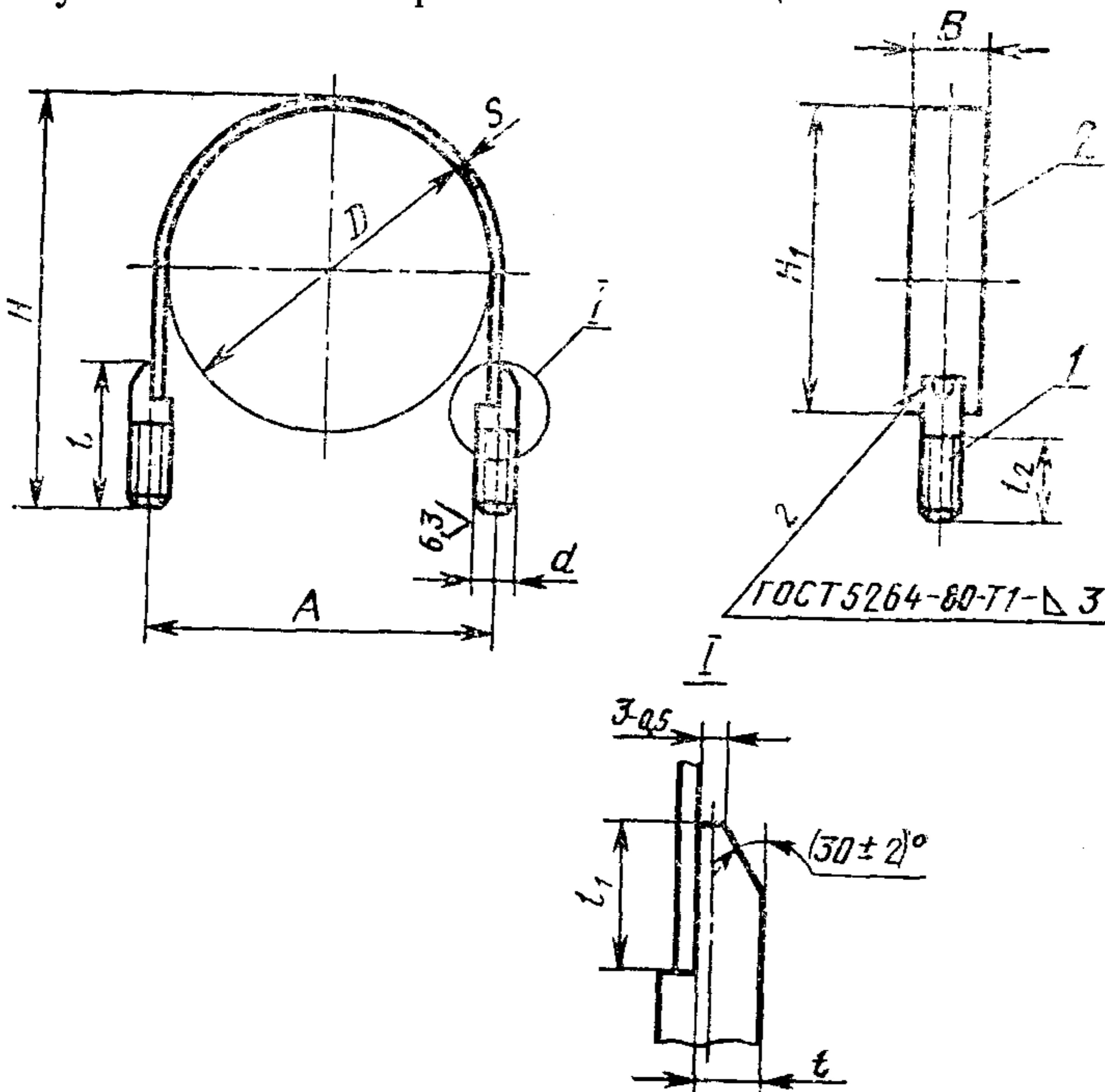
Проверен в 1985 г. Постановлением Госстандарта от 16.10.85 № 3332 срок действия продлен

до 01.01.91

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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	Примеяе- мость
			l	l ₁	l ₂ , не ме- нее	d	t -0,5	B×s	H ₁ ±1		
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	80		50					110	0,271
125	132	175								115	0,277
130	137	180	85	25		M12	7,5	30×2		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	85	25						140	0,316
155	162	205								145	0,322
160	167	210	85	25	55					150	0,328
165	172	215								155	0,334
170	177	220	85	25						160	0,340
175	182	225								165	0,346
180	187	230	90							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	100							190	0,685
210	221	270								200	0,737
225	236	285	110	35				36×3		215	0,770
245	256	305								230	0,832
260	271	325	115	40	65					245	0,884
275	286	340								260	0,929
300	311	360	120	45		M16	10,5			285	1,050
330	341	390								315	1,121
360	371	425	125					40×3		350	1,203
380	391	440								365	1,256
430	441	495	130	50						415	1,392
455	466	525								440	1,469
490	501	555	140	50	70					465	1,836
540	551	605								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.