

## 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

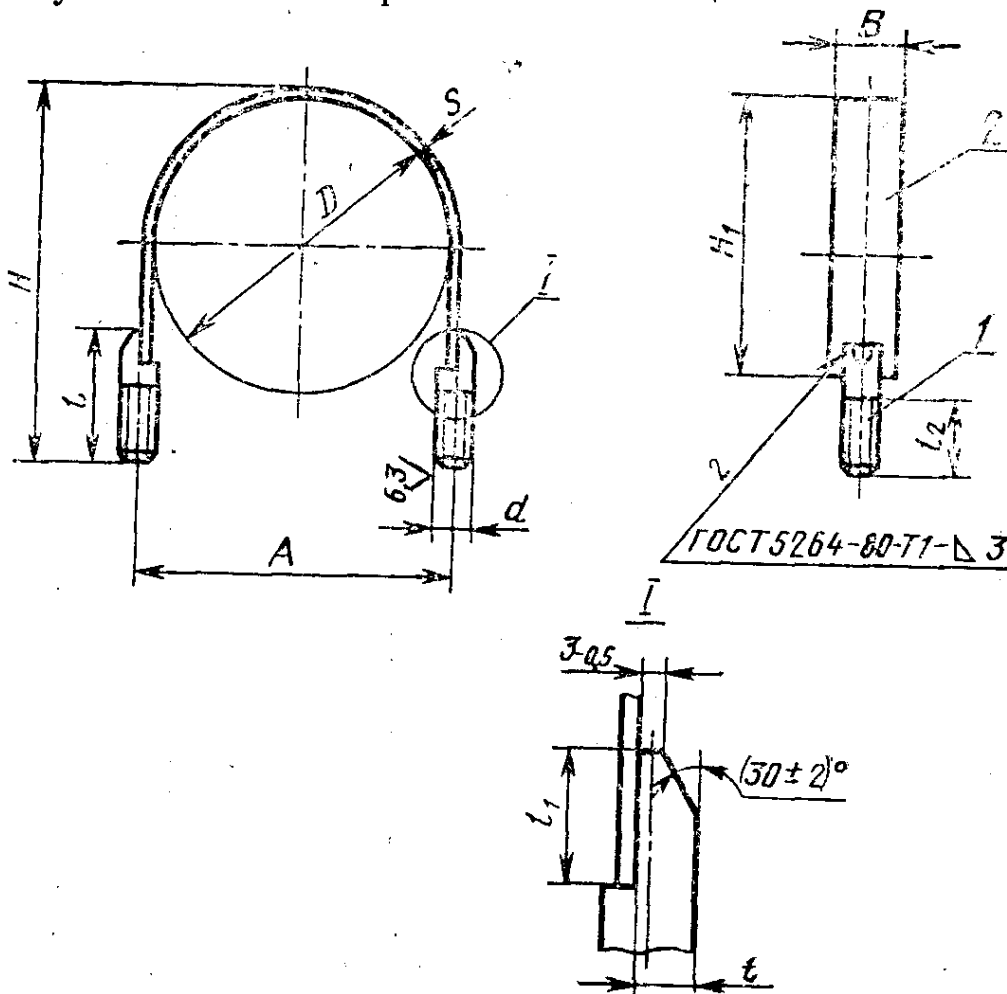
Проверен в 1985 г. Постановлением Госстандарта от 16.10.85 № 3332 срок действия продлен

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.



Издание официальное

Перепечатка воспрещена

Переиздание. Апрель 1988 г.

Размеры, мм.

D	A ±1	H ±3	Поз. 1 Шпилька Кол. 2					Поз. 2 Пла- стина Кол. 1		Масса, кг	Применяе- мость
			l	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub> , не ме- нее	d	t -0,5	B×s	H <sub>1</sub> ±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	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		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	85	25	55				150	0,328	
165	172	215							155	0,334	
170	177	220							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					36×3	215	0,770	
245	256	305							230	0,832	
260	271	325	115	35	65				245	0,884	
275	286	340	260	0,929							
300	311	360	120			M16	10,5		285	1,050	
330	341	390							315	1,121	
360	371	425						40×3	350	1,203	
380	391	440							125	1,256	
430	441	495	130	50	70				415	1,392	
455	466	525	135						440	1,469	
490	501	555	140	55				50×3	465	1,836	
540	551	605	150						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.