

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

Детали крепления трубопроводов

ХОМУТЫ

Конструкция и размеры

Pipe-line fastening parts.

Clamps.

Design and dimensions

ГОСТ**24137—80**

Взамен

ГОСТ 16691—71

ОКП 12 8001

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 25 апреля 1980 г. № 1891 срок введения установлен

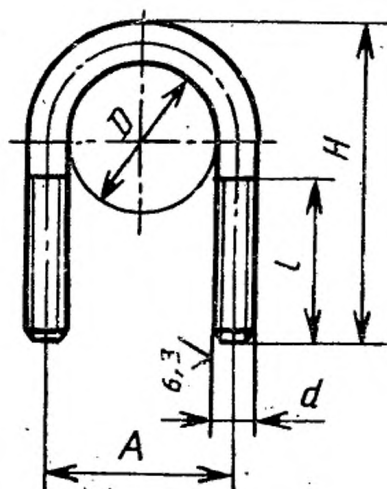
с 01.01.81

Проверен в 1989 г. Постановлением Госстандарта от 25.06.90 № 1792
срок действия продлен

до 01.01.96

1. Настоящий стандарт распространяется на хомуты диаметром D от 14 до 540 мм.

2. Конструкция и размеры хомутов должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Издание официальное

Перепечатка воспрещена

Переиздание. Май 1993 г.

Размеры, мм

<i>D</i>	<i>A</i>	<i>H</i>	<i>d</i>	<i>l</i> , не менее	Масса, кг	Применя- емость
	±1					
14 16 18 20	20 22 24 26	38 40 42 45	M6	25	0,018 0,019 0,020 0,022	
22 25 28 32 36 40 45	30 33 36 40 44 48 53	55 57 60 65 68 72 77	M8	34	0,047 0,049 0,052 0,057 0,060 0,064 0,071	
50 55 60 65	60 65 70 75	90 95 100 105	M10	40	0,125 0,133 0,141 0,149	
70 75 80 85 90 95 100 105 110 115	82 87 92 97 102 107 112 117 122 127	115 120 125 130 135 140 145 150 155 160	M12	50	0,236 0,246 0,257 0,269 0,278 0,292 0,303 0,315 0,326 0,338	
120 125 130 135 140 145 150 155 160 165 170 175 180 185 190 195 200	136 141 146 151 156 161 166 171 176 181 186 191 196 201 206 211 216	180 185 190 195 200 205 210 215 220 225 230 235 240 245 250 255 260	M16	60	0,665 0,686 0,707 0,725 0,746 0,767 0,787 0,807 0,827 0,847 0,868 0,888 0,909 0,929 0,950 0,970 0,991	

Размеры, мм

<i>D</i>	<i>A</i>	<i>H</i>	<i>d</i>	<i>l</i> , не менее	Масса, кг	Приме- няемость
	±1					
210	230	285	M20	75	1,668	
225	245	300			1,776	
245	265	320			1,880	
260	280	340			2,020	
275	295	355			1,120	
300	320	375			2,248	
330	350	405			2,440	
360	380	440			2,464	
380	400	455			2,766	
430	454	515	M24	90	4,480	
455	479	545			4,720	
490	514	575			5,010	
540	564	625			5,490	

Пример условного обозначения хомута $D=50$ из стали марки ВСтЗсп с покрытием Ц9.хр:

Хомут 50—ВСтЗсп—Ц9.хр. ГОСТ 24137—80

3. Допуск параллельности и перекос осей поверхности d не должны быть более 2 мм.

4. Технические требования — по ГОСТ 24140—80.