

Введен в действие
Постановлением Госстандарта СССР
от 25 апреля 1980 г. N 1891

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР
ДЕТАЛИ КРЕПЛЕНИЯ ТРУБОПРОВОДОВ
ХОМУТЫ СВАРНЫЕ
КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ
Pipe-line fastening parts. Welded clamps. Design and dimensions
ГОСТ 24138-80

Группа Г38

ОКП 12 8001

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 25 апреля 1980 г. N 1891 срок введения установлен с 01.01.1981.

Проверен в 1985 г. Постановлением Госстандарта от 16.10.1985 N 3332 срок действия продлен до 01.01.1991.

Переиздание. Апрель 1988 г.

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.

100	107	135	60	20	35	M12	7,5	30 x 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		55					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					150	0,328
165	172	215							155	0,334
170	177	220							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			M16	10,5	36 x 3	190	0,685	
210	221	270	100	65					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			40 x 3	285	1,050		
330	341	390							315	1,121

360 | 371 | 425 | | | | | | 350 | 1,203 |
 | | +----+----+ | | | | | |
 380 | 391 | 440 | 125 | 50 | | | | | 365 | 1,256 |
 -----+-----+-----+ +-----+ | | | | | |
 430 | 441 | 495 | 130 | | 70 | | | | 415 | 1,392 |
 455 | 466 | 525 | 135 | | | | | | 440 | 1,469 |
 | | | | | | | +-----+ | | |
 490 | 501 | 555 | 140 | | | | | 50 x 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 перекося 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 согласию с заказчиком.
6. Сварочные материалы должно выбирать предприятие-изготовитель в зависимости от свариваемых материалов.
7. Технические требования - по ГОСТ 24140-80.