

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР**

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

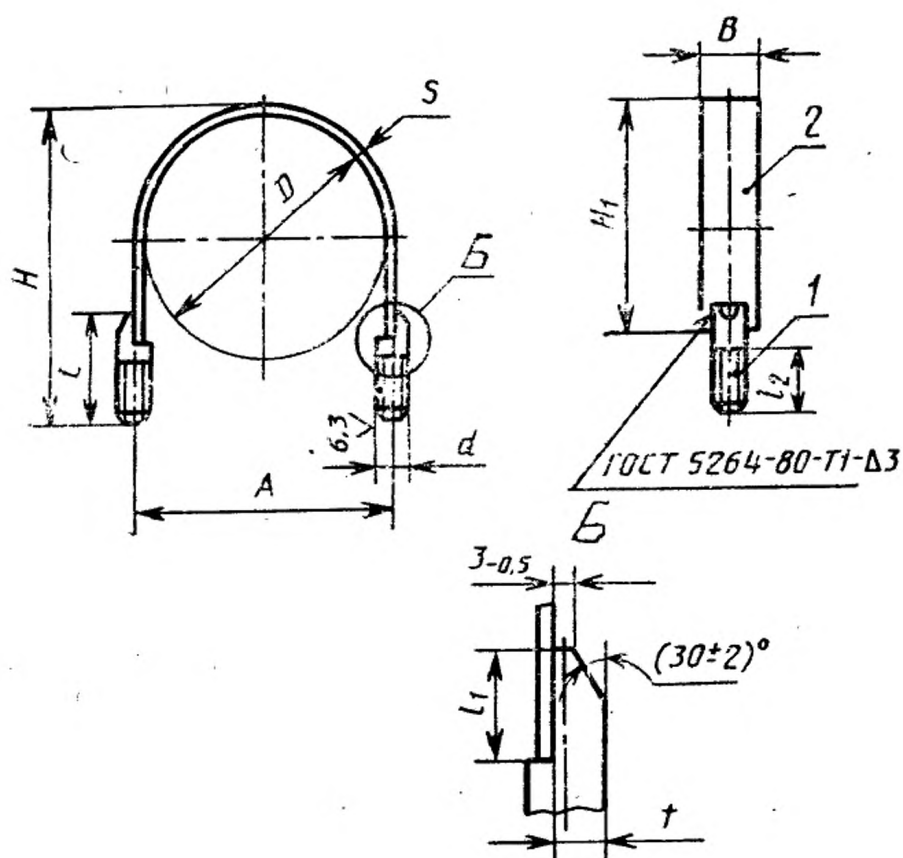
с 01.01.81

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

до 01.01.96

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	Примене- мость
			l ±0,5	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub> , не менее	d	t -0,5	B×s	H <sub>1</sub> ±1		
100	107	135	60		35				95	0,215	
105	112	140							100	0,221	
110	117	145							100	0,232	
115	122	150	65	20	40				105	0,240	
120	127	170							110	0,271	
125	132	175			50				115	0,277	
130	137	180	80			M12	7,5	30×2	120	0,283	
135	142	185							125	0,291	
140	147	190							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							150	0,328	
165	172	215	85	25	55				155	0,334	

## Размеры, мм

D	A ±1	H ±3	Поз. 1 Шпилька Кол. 2					Поз. 2 Пла- стина Кол. 1		Масса, кг	Приме- мость	
			l	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub> , не менее	d	t -0,5	B×s	H, ±1			
			±0,5									
170	177	220							160	0,340		
175	182	225	85	25	55	M 12	7,5	30×2	165	0,346		
180	187	230							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									190	0,685
210	221	270			65				200	0,737		
225	236	285	100						215	0,770		
245	256	305	110	35					36×3			230
260	271	325	115			245	0,884					
275	286	340			40	260	0,929					
300	311	360	120	45		M 16	10,5		285	1,050		
330	341	390									315	1,121
360	371	425									350	1,203
380	391	440	125	50			40×3		365	1,256		
430	441	495	130							415	1,392	
455	466	525	135						70			
490	501	555	140		465	1,836						
540	551	605	150	55	50×3	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 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 соглашению с заказчиком.

6. Сварочные материалы должно выбирать предприятие-изготовитель в зависимости от свариваемых материалов.

7. Технические требования — по ГОСТ 24140—80.