УДК 621.885 : 621.643 : 006.354 Группа Г38

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

Детали крепления трубопроводов
СКОБЫ И ХОМУТЫ
Технические условия

ГОСТ 24140—80

Pipe-line fastening parts.
Cramps and clamps.
Specifications

Взамен
ГОСТ 16693—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 1985 г. Постановлением Госстандарта от 16.10.85 № 3332 срок действия продлен
до 01.01.91

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на скобы и хомуты для крепления труб диаметром D от 4 до 540 мм.

Стандарт не распространяется на детали крепления цеховых и межцеховых трубопроводов, прокладываемых в каналах, на эстакадах и на отдельно стоящих колоннах и металлоконструкциях промышленных сооружений.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Скобы и хомуты должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта.

1.2. Предельные отклонения на радиусы изгиба изделий должны быть $\pm 0{,}5$ мм для радиуса до 3 мм; для радиуса свыше 3 мм должны быть $\pm 1{,}0$ мм.

1.3. Неуказанные штамповочные радиусы должны быть не более 1 мм. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий H16, валов h16, остальных $\pm \frac{t_3}{2}$.

Предельные отклонения на толщину и ширину полос и диаметры прутков по соответствующим стандартам на сортамент.

Примечание. Допускается отклонение размера шириной скоб от номинального размера B на величину утяжки при штамповке.

1.4. Поверхность скоб и хомутов должна быть без заусенцев, плен, подсеков, трещин.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

Переиздание. Апрель 1988 г.

1.5. Метрическая резьба — по ГОСТ 24705—81, с полем допуска 8 g по ГОСТ 16093—81.

Фаски и сбеги резьбы — по ГОСТ 10549—80.

1.6. Не допускаются вмятины и заусенцы на поверхности резьбы, препятствующие навинчиванию проходного калибра.

1.7. Рванины и выкрашивания на поверхности резьбы не допускаются, если их глубина выходит за пределы среднего диаметра резьбы, а длина превышает половину витка резьбы.

1.8. Диаметр прутка допускается применять по размерам резьбы или размерам заготовок под резьбу.

1.9. Материалы для изготовления скоб и хомутов: лента — по ГОСТ 503—81, ГОСТ 2284—79, ГОСТ 4986—79, ГОСТ 6009—74; полоса — по ГОСТ 103—76; круг — по ГОСТ 2590—71 и ГОСТ 7417—75.

Сталь должна быть с временным сопротивлением $\sigma_в \geqslant 30$ кгс/мм^2 и относительным удлинением $\delta \geqslant 15\%$.

Допускается заменять ленты и полосы листом по ГОСТ 19903—74 или ГОСТ 19904—74.

Марки стали и покрытия определяются по требованию заказчика в зависимости от условий применения скоб и хомутов.

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Для проверки соответствия требованиям настоящего стандарта скобы и хомуты должны предъявляться к приемке партиями. Партия должна комплектоваться скобами и хомутами одного размера из материала одной марки. Размер партии устанавливается предприятием-изготовителем.

2.2. Для проверки качества и размеров деталей должно быть отобрано 5% деталей от партии, но не менее 3 и не более 50 шт.

2.3. Если при проверке отобранных деталей выявится несоответствие хотя бы одной детали требованиям настоящего стандарта, то проводят повторный контроль удвоенного количества деталей. Результаты повторного контроля распространяются на всю партию.

3. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

3.1. Для контроля соответствия скоб и хомутов рабочему чертежу и всем требованиям настоящего стандарта следует проверять исполнительные размеры и проводить внешний осмотр.

3.2. Внешний осмотр следует проводить без применения увеличительных приборов, а размеры проверять калибрами (шаблонами) или штангенциркулем.

3.3. Контроль сварных соединений следует проводить внешним осмотром по ГОСТ 3242—79.

В зависимости от условий эксплуатации допускаются другие виды контроля сварных соединений.

3.4. Срок службы деталей должен быть не менее срока службы изделия, на котором они устанавливаются.

4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Маркировочные данные указываются на ярлыке, прилагаемом к каждой партии.

4.2. Средства консервации деталей — по ГОСТ 9.014—78. Методы и сроки действия консервации — по требованию заказчика.

4.3. Детали должны быть упакованы в ящики по ГОСТ 2991—85, выстланные в один слой бумагой по ГОСТ 515—77.

В ящике должны быть детали одной партии.

4.4. Маркировка транспортной тары — по ГОСТ 14192—77.

4.5. Условия транспортирования деталей в части воздействия климатических факторов — по группе ОЖ1 ГОСТ 15150—69.

4.6. Условия хранения деталей—по группе Ж3 ГОСТ 15150—69.

Редактор *Р. Г. Говердовская*
Технический редактор *Э. В. Митяй*
Корректор *С. И. Ковалева*

Сдано в наб. 16.02.88 Подп. в печ. 25.05.88 2,0 усл. п. л. 2,0 усл. кр.-отт. 1,50 уч.-изд. л.
Тираж 5000 Цена 10 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП.
Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Даряус и Гирено, 39. Зак. 1351.