



Завод «Евродеталь»

Каталог продукции

Производим стальные трубы, полые
профили и фитинги

Оглавление

КОЛЬЦА, ХОМУТЫ, ЛИНЗЫ, ПРОХОДНИКИ	3
ГОСТ 23354-78	4
ГОСТ 10493-81	8
ГОСТ 22791-83	16
ГОСТ 16049-70	20
ОСТ 24.125.44-89	22
ОСТ 34-10-431-90	23
ГОСТ 24137-80	27
ГОСТ 24139-80	30

Кольца,
хомуты, линзы,
проходники

ГОСТ 23354-78

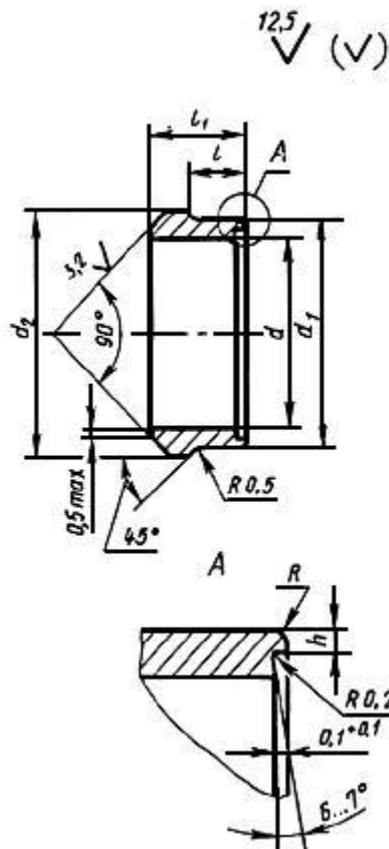
Кольца врезающиеся.

1. Настоящий стандарт распространяется на врезающиеся кольца, применяемые в резьбовых соединениях трубопроводов, арматуре и гидropневмооборудовании с углом конуса 24° .

Обязательные требования к качеству продукции, обеспечивающие ее безопасность для жизни, здоровья и охрану окружающей среды, изложены в пп. 2-5, 7, 8, 10 настоящего стандарта.

Стандарт может быть использован для сертификации с объемами и методами сертификационных испытаний по ГОСТ 15763.

2. Конструкция и основные размеры врезающихся колец должны соответствовать указанным на черт.1 и в таблице.



* Конструкция кромки рекомендуемая.
Примечание. Размер и угол 45° - рекомендуемые.

Черт.1

Таблица 1

Группа	Номинальный размер (условный проход) DN (Dy)	Наружный диаметр трубы DN	Размеры, в мм								
			d		d1	d2	l	l1	R	h	Масса 1000 шт., кг
			Номин.	Пред. откл.	Пред. откл. h12					Пред. откл. -0,05	
1	2,5	4	4	+0,215 +0,140	4,9	5,5	3	5,5	0,15	0,15	0,34
1	3,0	5	5	+0,215 +0,140	6,4	7,0	3,5	6,5	0,3	0,3	0,75
1	4,0	6	6	+0,215 +0,140	7,4	8,0	3,5	6,5	0,3	0,3	0,87
1	6,0	8	8	+0,240 +0,150	9,4	10,0	3,5	6,5	0,3	0,3	1,12
2	4,0	6	6	+0,215 +0,140	7,7	9,0	5,0	8,0	0,35	0,35	1,46
2	6,0	8	8	+0,240 +0,150	9,7	11,0	5,0	8,0	0,35	0,35	1,85
2	8,0	10	10	+0,240 +0,150	11,7	13,0	5,5	9,0	0,35	0,35	2,56
2	10,0	12	12	+0,260 +0,150	14,0	15,0	5,5	9,0	0,35	0,35	3,28
2	12,0	15	15	+0,260 +0,150	17,0	18,0	5,5	9,0	0,35	0,35	4,20
2	12,0	(16)	16	+0,260 +0,150	18,0	19,0	6,0	9,5	0,35	0,35	4,46
2	15,0	18	18	+0,260 +0,150	20,0	21,0	6,0	9,5	0,35	0,35	4,98
2	20,0	22	22	+0,290 +0,160	24,0	25,0	6,0	10,0	0,35	0,35	6,4
2	25,0	28	28	+0,290 +0,160	30,0	31,0	6,5	10,5	0,35	0,35	8,38
2	32,0	(34)	34	+0,330 +0,170	36,7	39,0	7,0	12,0	0,45	0,45	17,87
2	32,0	35	35	+0,330 +0,170	37,7	40,0	7,0	12,0	0,45	0,45	18,00
2	40,0	42	42	+0,340 +0,200	44,7	47,0	7,5	12,5	0,45	0,45	22,35
3	3,0	6	6	+0,215 +0,140	7,7	9,0	5,0	8,0	0,35	0,35	1,46
3	4,0	8	8	+0,240 +0,150	9,7	11,0	5,0	8,0	0,35	0,35	1,85
3	5,0	10	10	+0,240 +0,150	11,7	13,0	5,5	9,0	0,35	0,35	2,56
3	6,0	12	12	+0,260 +0,150	14,0	15,0	5,5	9,0	0,35	0,35	3,28
3	8,0	(14)	14	+0,260 +0,150	16,0	17,0	6,0	9,5	0,35	0,35	3,94
3	10,0	16	16	+0,260 +0,150	18,0	19,0	6,0	9,5	0,35	0,35	4,46
3	12,0	20	20	+0,290 +0,160	22,6	24,0	7,0	11,0	0,45	0,45	8,42
3	15,0	25	25	+0,290 +0,160	27,6	29,0	7,0	11,0	0,45	0,45	10,36
3	20,0	30	30	+0,290 +0,160	32,7	35,0	7,5	12,0	0,45	0,45	15,42
3	25,0	38	38	+0,330 +0,170	40,7	43,0	7,5	12,5	0,45	0,45	20,47

Примечания:

1. Значения, приведенные в скобках, неpreferred.
2. Размер h обеспечивается инструментом.
3. Масса указана для справок.

Пример условного обозначения кольца группы 1 из стали марок 40Х, А40Г, АС35Г2, А12 (основное исполнение) для соединения с наружным диаметром трубы 8 мм:

Кольцо 1-8 ГОСТ 23354-78

То же, из стали марки 12ХН3А:

Кольцо 1-8-12ХН3А ГОСТ 23354-78

Примечание. Размеры колец 2 и 3 группы для наружных диаметров труб 6, 8, 10, 12, 16 мм совпадают, и их условное обозначение выполнять по группе 3.

1, 2. (Измененная редакция, Изм. N 2, 3).

3. Твердость колец: кольцо из стали марок 40Х, А40Г, АС35Г2 - улучшить до 34 . . . 39 HRC , кольцо из стали марки 12ХН3А, А12 - цианирование на глубину 0,05-0,08 мм до твердости HV 380...412.

(Измененная редакция, Изм. N 2).

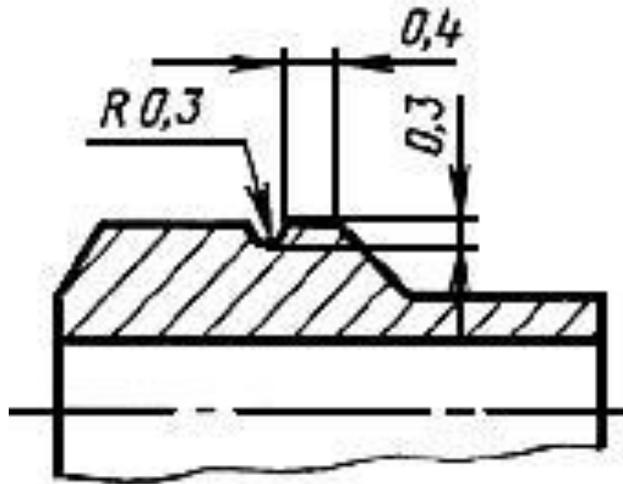
4. Предельные отклонения размеров обрабатываемых поверхностей, не ограниченных допусками, - по среднему классу точности ГОСТ 25670.

5. Разностенность колец более 0,15 мм не допускается.

6. (Исключен, Изм. N 3).

7. Антикоррозионное покрытие - кадмиевое или цинковое толщиной 6-12 мкм по ГОСТ 9.306.

8. Кольца из стали марок 40Х, А40Г и АС35Г2, А12 не маркируются. Кольцо из стали марки 12ХН3А маркируется одной проточкой, размеры которой указаны на черт.2.



Черт. 2

Маркировочная проточка должна быть отчетливо видна невооруженным глазом. Размеры проточки не контролируются.

(Измененная редакция, Изм. N 2).

9. Рекомендуемые значения номинальных (условных) давлений для каждой группы соединений с врезающимся кольцом - по ГОСТ 15763, приложение 3; примеры сборки - по ГОСТ 22525, приложение 2.

10. Технические требования, приемка, методы испытаний, упаковка, транспортирование, хранение и рекомендации по монтажу - по ГОСТ 15763.

ГОСТ 10493-81

Линзы уплотнительные жесткие и компенсирующие
на P_y 20-100 МПа (200-1000 кгс/см²)

Настоящий стандарт распространяется на жесткие и компенсирующие линзы, применяемые в химической и нефтехимической промышленности для фланцевых соединений арматуры, соединительных частей и трубопроводов на условное давление P_y 20-100 МПа (200-1000 кгс/см) и условный проход D_y от 6 мм до 200 мм с температурой среды от минус 50 °С до плюс 510 °С.

Требования разд. 1 за исключением показателей "Масса, кг", 2, 3, 4; пп. 5.1-5.8 являются обязательными, другие требования настоящего стандарта являются рекомендуемыми.

1. Типы, основные параметры, конструкция и размеры.

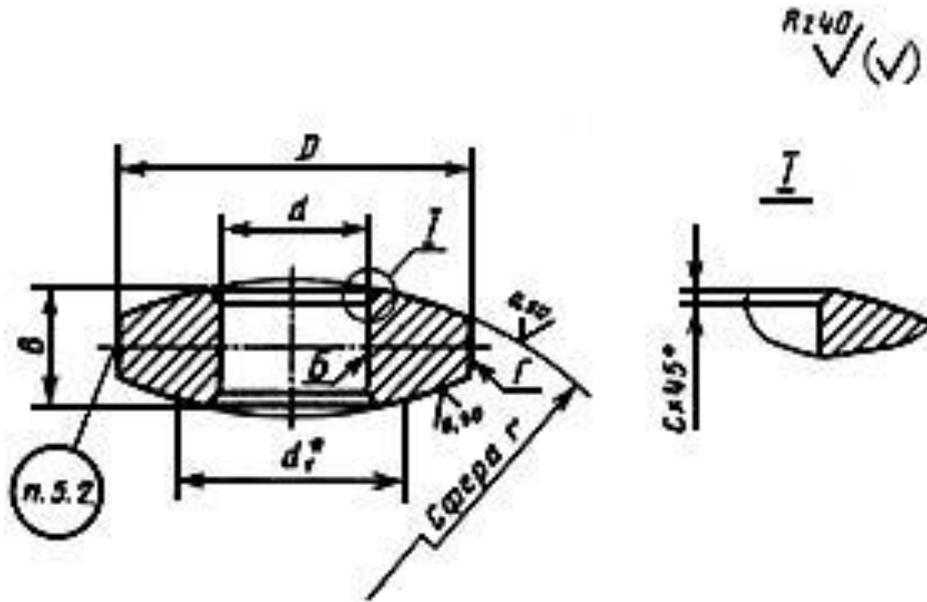
1.1. Типы и исполнения линз должны соответствовать указанным в табл.1.

Таблица 1

Тип	Исполнение	Характеристика
Ж	1	Линза жесткая без бурта
Ж	2	Линза жесткая с буртом
К	1	Линза компенсирующая при давлении до P_y 50 МПа (500 кгс/см ²)
К	2	Линза компенсирующая при давлении P_y 63-100 МПа (630-1000 кгс/см ²)

Таблица 2

Тип и исполнение линзы для условных проходов Ду		Марка стали линзы	Предельные параметры применения		Марка стали труб и деталей трубопроводов
6-32	40-200		температура, °С	Условное давление Ру, МПа (кгс/см ²)	
Ж1	Ж1	Сталь 20 по ГОСТ 1050-88	От минус 40 до плюс 200	20-32 (200-320)	Сталь 20
Ж1	Ж1	Сталь 20 по ГОСТ 1050-88	От минус 40 до плюс 200	40-63 (400-630)	15ГС 14ХГС
Ж1	Ж2	14ХГС по ГОСТ 19281-89	От минус 50 до плюс 200	40-63 (400-630)	15ГС 14ХГС
Ж1	Ж1	12Х18Н10Т 10Х17Н13М3Т 08Х18Н15М3Т по ГОСТ 5632-72	От минус 50 до плюс 200	20-32 (200-320)	12Х18Н10Т 10Х17Н13М2Т 10Х17Н13М3Т 08Х17Н15М3Т
Ж1	Ж2	12Х18Н10Т 10Х17Н13М3Т 08Х18Н15М3Т по ГОСТ 5632-72	От минус 50 до плюс 200	40 (400)	12Х18Н10Т 10Х17Н13М2Т 10Х17Н13М3Т 08Х17Н15М3Т
Ж1	К1	12Х18Н10Т 10Х17Н13М3Т 08Х18Н15М3Т по ГОСТ 5632-72	От минус 50 до плюс 400	20-40 (200-400)	12Х18Н10Т 10Х17Н13М2Т 10Х17Н13М3Т 08Х17Н15М3Т
Ж1	Ж1	15ХМ по ГОСТ 4543-71	От минус 50 до плюс 400	20-40 (200-400)	18Х3МВ 20Х2М 30ХМА 22Х3М
Ж1	Ж2	30ХМА по ГОСТ 4543-71	От минус 50 до плюс 400	50-80 (500-800)	18Х3МВ 20Х2М 30ХМА 22Х3М
Ж1	Ж2	18Х3МВ 20Х3МВФ по ГОСТ 20072-74	От минус 50 до плюс 400	20-50 (200-500)	20Х3МВФ
Ж1	Ж1 при 400 °С К1 при 400 °С	18Х3МВ 20Х3МВФ по ГОСТ 20072-74	От минус 50 до плюс 510	20-50 (200-500)	20Х3МВФ
Ж1	Ж2 при 400 °С К2 при 400 °С	18Х3МВ 20Х3МВФ по ГОСТ 20072-74	От минус 50 до плюс 510	63-100 (630-1000)	20Х3МВФ

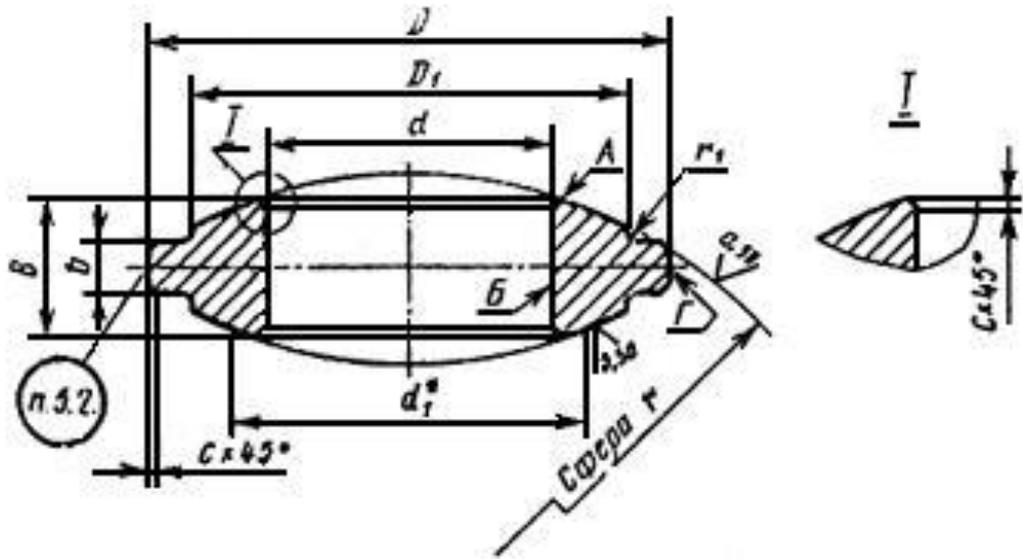


* Размер для справок.

Черт. 1

Таблица 3

Условный проход Ду	D	d	Диаметр касания d1	B	r		c	Масса, кг
					Размеры, в мм			
					Номин.	Пред откл.		
6	14	6	8,2	8,5	12	±0,2	0,2	0,006
10	22	11	13,7	10	20	±0,3	0,2	0,017
15	30	15	20,5	11	30	±0,3	0,2	0,030
25	44	25	30,8	14	45	±0,3	0,5	0,080
32	60	32	41,0	18	60	±0,4	0,5	0,180
40	65	40	49,9	18	73	±0,4	0,5	0,200
50	82	60	67,0	20	98	±0,4	0,5	0,300
65	100	70	78,7	25	115	±0,4	0,5	0,600
80	125	90	95,7	30	140	±0,5	1,0	1,050
100	138	100	109,4	30	160	±0,5	1,0	1,300
125	175	120	136,8	35	200	±0,5	1,0	2,300
150	210	155	166,2	40	243	±0,5	1,0	3,300
200	270	195	212,0	45	310	±0,6	1,0	6,100

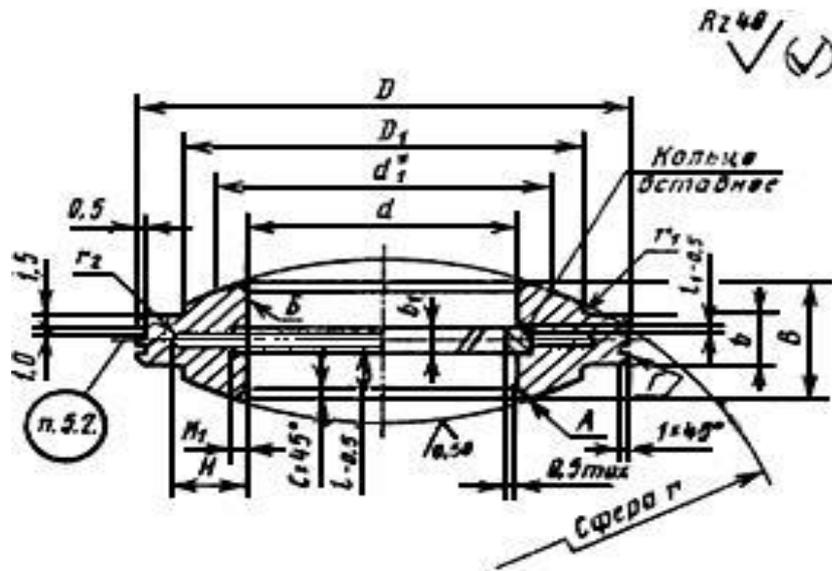


* Размер для справок.

Черт. 2

Таблица 4

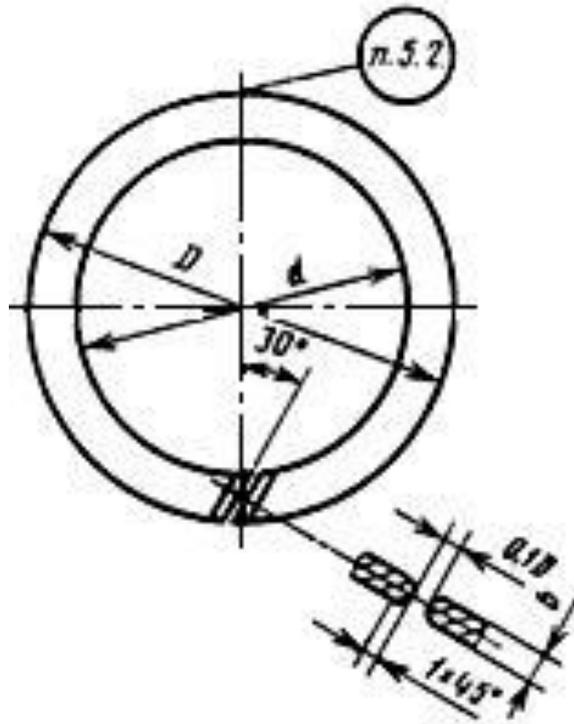
Условный проход Ду	D	D1	d	Диаметр касания d1	B	b	r		r1	с	Масса, кг
							Номин.	Пред. откл.			
							40	85			
50	116	85	60	67,0	32	14	98	±0,4	3	0,5	1,30
65	132	100	70	78,7	38	16	115	±0,5	5	0,5	1,90
80	155	125	90	95,7	42	17	140	±0,5	5	0,5	2,55
100	168	135	100	109,4	45	19	160	±0,5	5	1,0	3,35
125	200	165	120	136,8	45	19	200	±0,5	5	1,0	4,60
150	245	195	150	166,2	60	26	243	±0,5	5	1,0	8,45
200	295	245	195	212,0	60	25	310	±0,6	5	1,0	11,45



Черт. 3

Таблица 5

Условный проход Ду	Тип и исполнение линзы	D	D1	d	Диаметр касания d1	H	H1	B	b	Пред. откл. по Н12 b1	Размеры, в мм						Масса, кг
											r		r1	r2	l	l1	
											Номин.	Пред. откл.					
40	K1	82	60	40	49,9	16	5,5	25	10	5	73	±0,4	3	1,5	11,0	1,0	0,45
40	K2	85	65	40	49,9	16	5,5	30	12	5	73	±0,4	3	1,5	13,5		0,65
50	K1	110	85	60	67,0	20	6,5	28	10	5	98	±0,4	3	1,5	12,5	1,	0,80
50	K2	116	85	60	67,0	20	6,5	32	14	5	98	±0,4	3	1,5	14,5	1,	1,25
65	K1	125	95	70	78,7	22	7,0	30	12	6	115	±0,4	4	2	13,0	1,	1,06
65	K2	132	100	70	78,7	23	7,0	38	16	6	115	±0,4	4	2	17,0	1,	1,70
80	K1	146	120	90	95,7	22	8,0	32	12	7	140	±0,5	4	2	14,0	1,5	1,60
80	K2	155	125	90	95,7	24	8,0	42	17	7	140	±0,5	4	2	19,0	1,5	2,25
100	K1	155	130	100	109,4	22	9,0	35	13	7	160	±0,5	5	2	15,5	1,5	1,90
100	K2	168	135	100	109,4	25	9,0	45	19	7	160	±0,5	5	2	20,5	1,5	3,15
125	K1	192	160	120	136,8	27,5	10,5	38	13	7	200	±0,5	5	2	17,0	1,5	2,70
125	K2	200	165	120	136,8	27,5	10,5	45	19	7	200	±0,5	5	2	20,5	1,5	4,25
150	K1	235	195	150	166,2	32,5	12,5	48	17	8	243	±0,5	5	2,5	21,5	1,5	5,25
150	K2	245	195	150	166,2	32,5	12,5	60	26	8	243	±0,5	5	2,5	27,5	1,5	7,95
200	K1	285	245	195	212,0	35	14,5	48	17	8	310	±0,6	5	2,5	21,5	1,5	7,30
200	K2	295	245	195	212,0	35	14,5	60	25	8	310	±0,6	5	2,5	27,5	1,5	10,80



Черт. 4

Таблица 6

Условный проход Ду	d	D	b	Размеры, в мм
				Масса, кг
40	40	51	4,9	0,03
50	60	73	4,9	0,66
65	70	84	5,9	0,08
80	90	106	6,9	0,15
100	100	118	6,9	0,17
125	120	142	6,9	0,23
150	150	176	7,9	0,39
200	195	225	7,9	0,58

Таблица 7

Марка стали	Условный предел текучести $\sigma_{0.2}$, МПа (кгс/мм ²)	Временное сопротивление σ_B , МПа (кгс/мм ²)	Относительное удлинение σ_S , %	Ударная вязкость α_H , Дж/см (кгс-м/см ²)	Твердость НВ
Сталь 20	216 (22)	432 (42)	20	49 (5)	123-167
14ХГС	314 (32)	490 (50)	17	59 (6)	149-207
15ХМ	275 (28)	441 (45)	20	59 (6)	156-197
30ХМА	392 (40)	589 (60)	16	59 (6)	179-241
18Х3МВ	441 (45)	589 (60)	16	59 (6)	179-241
20Х3МВФ	540 (55)	687 (70)		59 (6)	223-262
12Х18Н10Т 10Х17Н13М3Т 08Х17Н15М3Т	196 (20)	490 (50)	35	98 (10)	-

Таблица 8

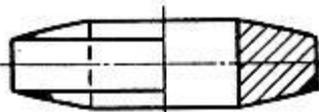
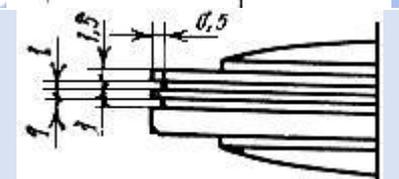
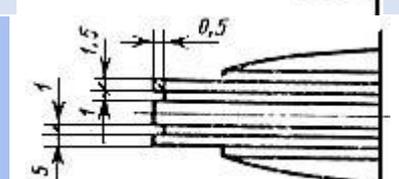
Исполнения линз	Марки стали		
	Сталь 20, 12Х18Н10Т, 10Х17Н13М3Т	14ХГС, 12Х18Н10Т, 10Х17Н13М3Т	12Х18Н10Т, 10Х17Н13М3Т, 15ХМ, 30ХМА, 18Х3МВ, 20Х3МВФ, 08Х17Н15М3Т
Ж1			
Ж2			
К1			
К2			

Таблица 9

Марка стали	Закалка		Отпуск	
	Температура нагрева, °С	Охлаждающая среда	Температура нагрева, °С	Охлаждающая среда
Сталь 20	880-920	Масло или вода	650-680	Воздух
14ХГС	950-970	Масло	550-660	Вода или масло
15ХМ	880-900	Вода	690-710	Воздух
30ХМА	850-880	Масло	660-680	Воздух
18Х3МВ	950-970	Масло	680-700	Воздух
20Х3МВФ	1030-1060	Масло	700-720	Воздух
12Х18Н10Т	1050-1100	Вода или масло	-	-
10Х17Н13М3Т	1050-1100	Вода или масло	-	-
08Х17Н15М3Т	1050-1100	Вода или масло	-	-

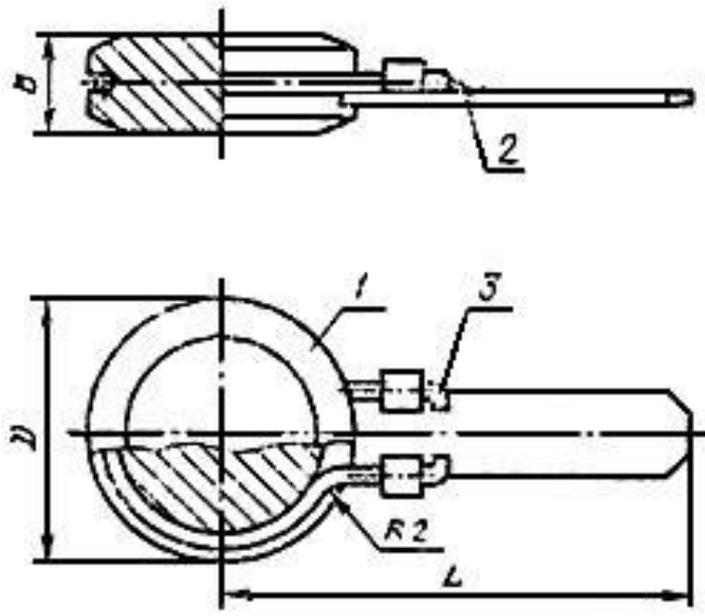
Примечание: Температуру нагрева уточняет предприятие-изготовитель.

ГОСТ 22791-83

Линзы глухие с указателем на P_y св. 10 до 100 МПа (св. 100 до 1000 кгс/см²).

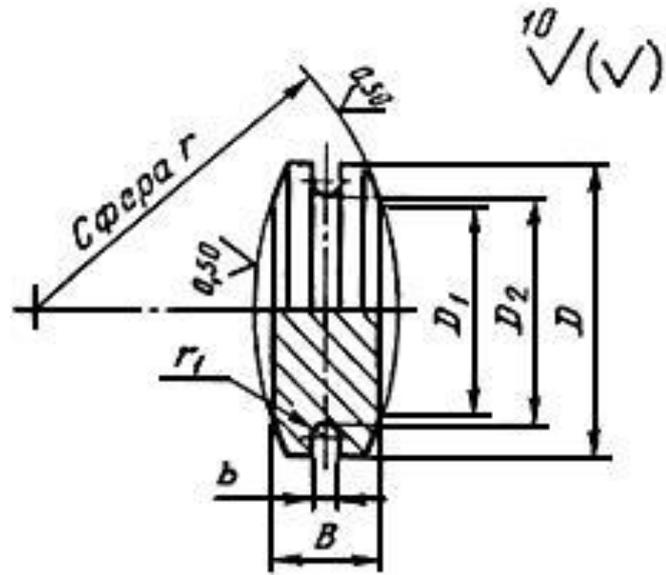
1. Настоящий стандарт распространяется на глухие линзы с указателем для трубопроводов с линзовым уплотнением, применяемых на предприятиях отраслей нефтехимической промышленности и для производства минеральных удобрений, на P_y св. 10 до 100 МПа (св. 100 до 1000 кгс/см²) и D_y от 6 до 200 мм при температуре среды от минус 50 до плюс 510 °С.

2. Конструкция и размеры линз должны соответствовать указанным на черт. 1-3 и в табл. 1, 2.

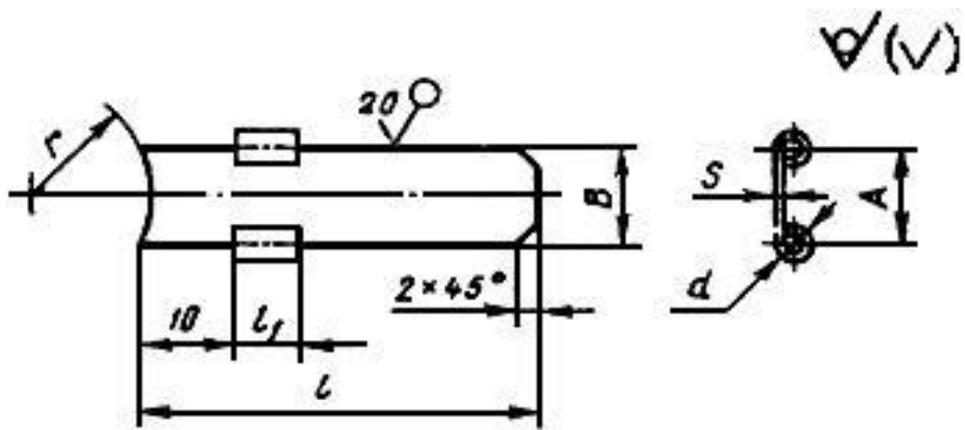


- 1 - линза;
- 2 - указатель;
- 3 - проволока по ГОСТ 17305-71.

Черт. 1



Черт. 2



Черт. 3

Таблица 1

Условный проход Ду	Исполнение детали	D	D1	D2	B	b	L	r		r1	Проволока по ГОСТ 17305-71		Масса, кг, не более
								Номин.	Пред. откл.		Диаметр	Развернутая длина	
6	4	14	6	11	8,5		60	12	±0,3	0,9	1,6-2,0	75	0,02
10	4	22	10	19	10,0	1,8	75	20	±0,3	0,9	1,6-2,0	100	0,04
15	4	30	15	26	11,0		90	30	±0,3	1,1	2,2	130	0,07
25	4	44	25	40	14,0	2,2	100	45	±0,3	1,1	2,2	180	0,16
32	4	60	32	56	18,0		130	60	±0,4	1,1	2,2	230	0,35
40	2	65	40	60	18,0	2,8	150	73	±0,4	1,4	2,5	250	0,42
40	4	65	40	60	30,0	2,8	150	73	±0,4	1,4	2,5	250	0,73
50	2	82	60	76	20,0	3,4	190	98	±0,4	1,7	3,2	305	0,82
50	4	82	60	76	32,0	3,4	190	98	±0,4	1,7	3,2	305	1,32
65	2	100	70	94	25,0	3,4	220	115	±0,4	1,7	3,2	370	1,45
65	4	100	70	94	38,0	3,4	220	115	±0,4	1,7	3,2	370	2,26
80	2	125	90	118	30,0	4,4	260	140	±0,5	2,2	3,2	450	2,72
80	4	125	90	118	42,0	4,4	260	140	±0,5	2,2	3,2	450	3,30
100	2	138	100	130	30	4,4	280	160	±0,5	2,2	4,2	500	3,68
100	4	138	100	130	45	4,4	280	160	±0,5	2,2	4,2	500	5,11
125	2	175	120	168	35	4,4	310	200	±0,5	2,2	4,2	620	5,92
125	4	175	120	168	45	4,4	310	200	±0,5	2,2	4,2	620	7,81
150	2	210	150	202	40	4,4	350	243	±0,5	2,2	4,2	730	9,52
150	4	210	150	202	60	4,4	350	243	±0,5	2,2	4,2	730	14,96
200	2	270	195	262	45	4,4	400	310	±0,6	2,2	4,2	930	17,56
200	3	270	195	262	60	4,4	400	310	±0,6	2,2	4,2	930	24,30

Таблица 2

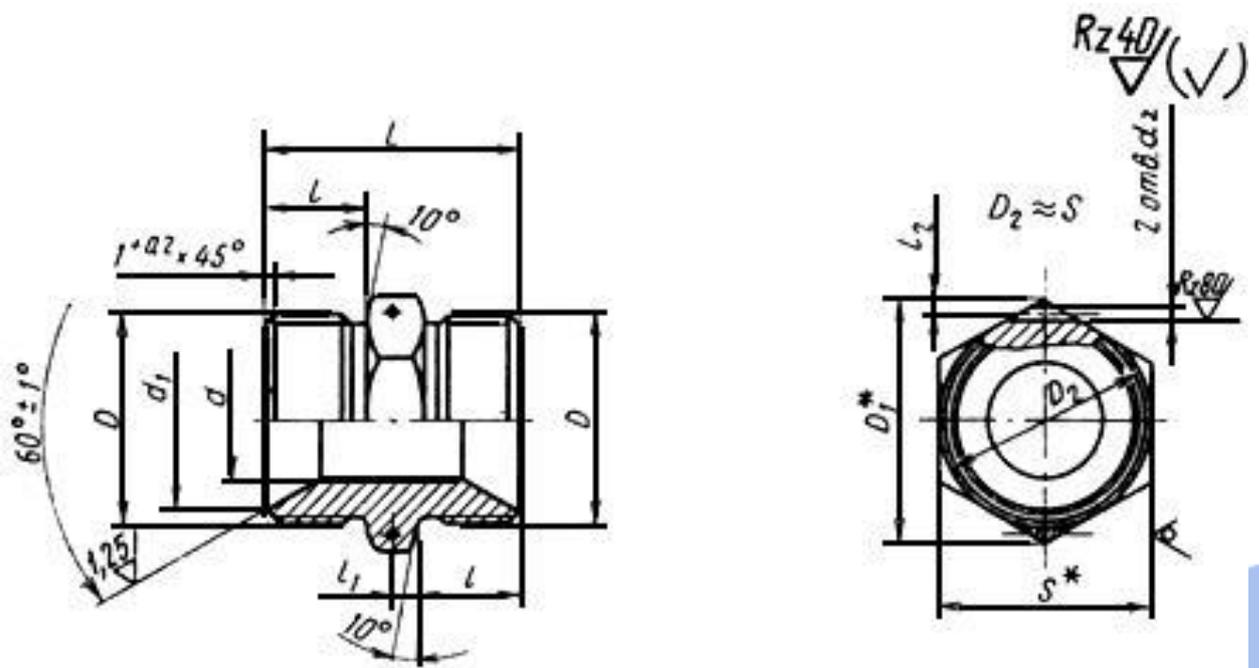
Условный проход Ду	Исполнение детали	d	l	l1	A=B	r	s	Размеры, в мм
								Масса, кг, не более
6	4	1,8	53	8	8	7	1,0	0,01
10	4	1,8	64	10	10	11	1,0	0,01
15	4	2,5	75	15	15	15	1,0	0,02
25	4	2,5	78	20	20	22	1,0	0,02
32	4	2,5	100	20	20	30	1,0	0,03
40	4	3,0	117	25	25	33	1,0	0,04
50	4	3,5	149	30	30	41	1,5	0,06
65	4	3,5	170	35	35	50	1,5	0,08
80	4	4,5	197	40	40	63	2,0	0,13
100	4	4,5	211	45	45	69	2,0	0,17
125	4	4,5	222	50	50	88	2,0	0,19
150	4	4,5	245	55	55	105	2,0	0,23
200	3	4,5	265	60	60	135	2,0	0,27

Материал указателя - сталь 10 по ГОСТ 1050-88.

ГОСТ 16049-70

Проходники прямые для соединений трубопроводов по внутреннему конусу.

1. Конструкция и размеры прямых проходников должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



* Размеры для справок.

Черт. 1

Таблица 1

Наружный диаметр труб DN	d	d1	d2	Резьба D	D1	S	I	I1	I2	L	Масса 100 шт. в кг
			Пред. откл. +0,12 -0,06				Пред. откл.				
							±0,4	±0,2	±0,4		
6	4	11,0	1,5	M14x1,5	19,6	17	13	3	2,0	32	3,29
8	6	13,0	1,5	M16x1,5	19,6	17	13	3	2,0	32	3,63
10	8	15,0	1,5	M18x1,5	21,9	19	13	3	2,0	32	4,24
12	10	17,0	1,5	M20x1,5	25,4	22	13	3	2,0	32	5,10
14	12	19,0	1,5	M22x1,5	27,7	24	13	3	2,0	32	6,15
16	14	21,0	1,5	M24x1,5	31,2	27	15	4	2,0	38	7,96
18	16	24,0	1,5	M27x1,5	34,6	30	15	4	2,0	38	10,46
20	18	27,0	1,5	M30x1,5	36,9	32	15	4	2,0	38	12,85
22	20	29,0	1,5	M33x1,5	41,6	36	16	4	2,0	40	14,90
24	22		1,5	M33x1,5	41,6	36	16	4	2,0		12,93
25	23	32,0	1,5	M36x1,5	47,3	41	17	4	2,0	42	22,00
28	26	35,0	1,5	M39x1,5	47,3	41	17	4	2,0	42	24,50
30	28	35,5	1,5	M39x1,5	47,3	41	17	4	2,0	42	22,58
32	30	38,0	2,0	M42x1,5	53,1	46	17	4	2,5	42	23,03
34	32	41,0	2,0	M45x1,5	53,1	46	17	4	2,5	42	23,85
36	34	44,0	2,0	M48x1,5	57,7	50	17	4	2,5	42	26,00
38	36	44,0	2,0	M48x1,5	57,7	50	17	4	2,5	42	23,74

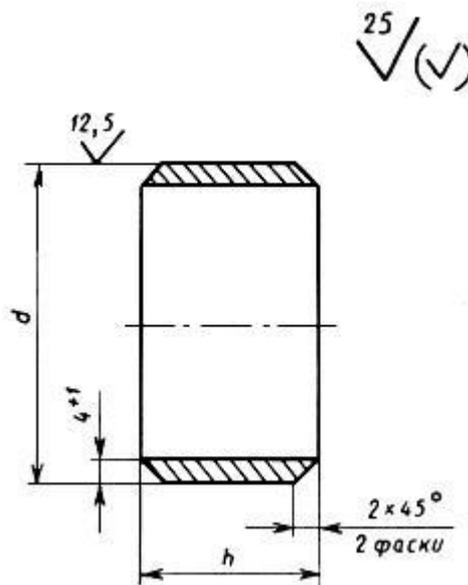
2. Материал: сталь марок 45, 38ХА, 12Х18Н9Т (Х18Н9Т), 13Х11Н2В2МФ (1Х12Н2ВМФ).

ОСТ 24.125.44-89

Кольца подкладные для трубопроводов АЭС.

1. Настоящий стандарт распространяется на подкладные кольца для штуцерных соединений трубопроводов АЭС.

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



Черт. 1

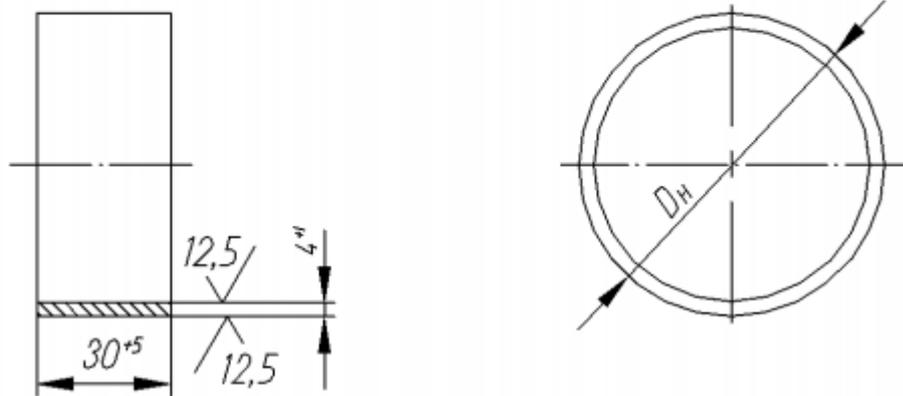
Таблица 1

Исполнение	d		h+5	Масса, кг
	Номин.	Пред. откл.		
01	38	-0,46	30	0,10
02	62	-0,46	30	0,17
03	71	-0,46	30	0,20
04	75	-0,46	35	0,25
05	84	-0,54	35	0,28
06	104	-0,54	35	0,33
07	124	-0,63	40	0,38
08	130	-0,63	40	0,50

ОСТ 34-10-431-90

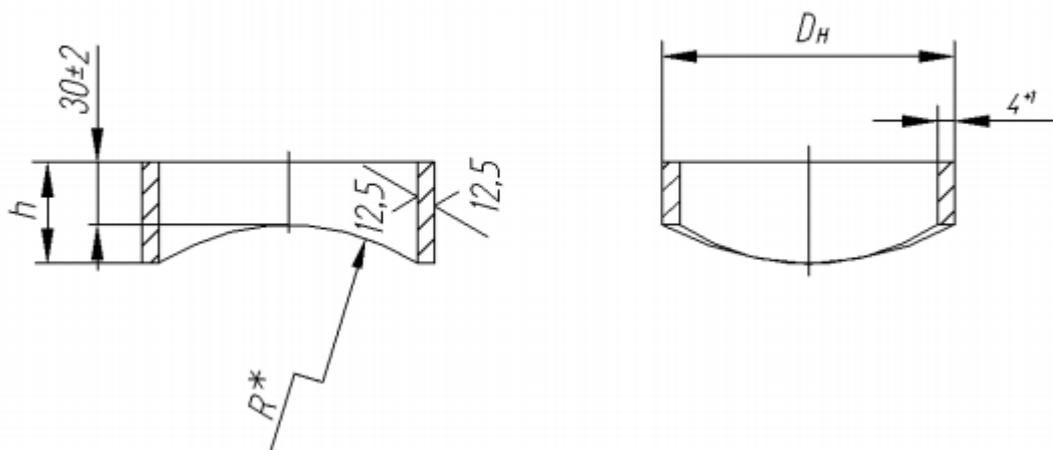
Кольца подкладные.

Для сварного соединения с удаляемым подкладным кольцом.



Черт. 1

Для сварного соединения с остающимся подкладным кольцом.



Черт. 2

Материал – 08X18H10T

Таблица 1

Обозначение	Условный проход		DN	h	R	Масса, кг
	штуцера	основного тр-да				
Для черт. 1						
01 ОСТ34-10-431-90	80	350-900	79	-	-	0,2
02	80	1000, 1200	79	-	-	0,2
03	100	350-700	98	-	-	0,5
04	100	800-1200	98	-	-	0,3
05	125	350-500	121	-	-	0,4
06	125	600-1200	121	-	-	0,3
07	150	350,400	147	-	-	0,5
08	150	500	147	-	-	0,5
09	150	600-1200	147	-	-	0,5
10	200	400	197	-	-	0,8
11	200	500	197	-	-	0,8
12	200	600,700	197	-	-	0,7
13	200	800-1200	197	-	-	0,7
14	250	400	251	-	-	1,2
15	250	500	251	-	-	1,1
16	250	600,700	251	-	-	1,0
17	250	800,900	251	-	-	0,9
18	250	1000-1200	251	-	-	0,8
19	300	800	301	-	-	1,3
20	300	900,1000	301	-	-	1,2
21	300	1200	301	-	-	1,2
22	350	800	365	-	-	1,8
23	350	900	365	-	-	1,7
24	350	1000	365	-	-	1,6
25	350	1200	365	-	-	1,5
26	400	1000	410	-	-	2,0
27	400	1200	410	-	-	1,9
28	500	1200	514	-	-	2,9

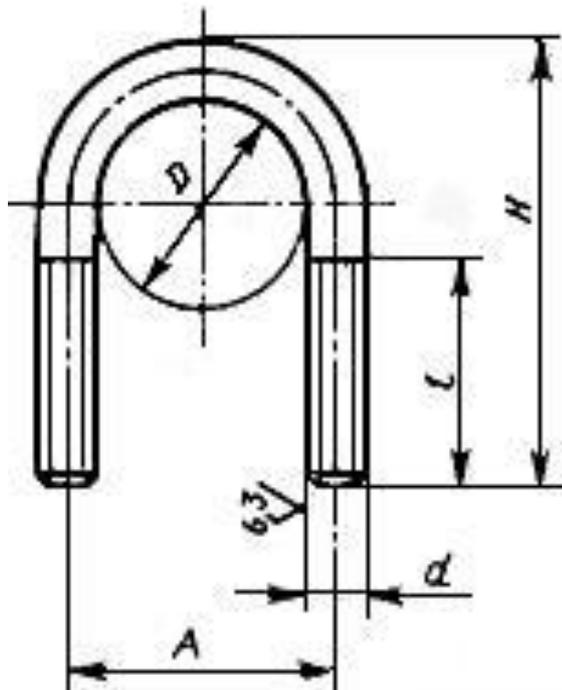
Обозначение	Условный проход		DN	h	R	Масса, кг
	штуцера	основного тр-да				
Для черт. 2						
03	100	350	98	37	183	0,31
03	100	400	98	36	205	0,31
03	100	500	98	35	257	0,30
03	100	600	98	34	307	0,30
03	100	600	98	34	303	0,30
03	100	700	98	30	350	0,28
04	100	800	98	30	400	0,28
04	100	900	98	30	450	0,28
04	100	1000	98	30	500	0,28
04	100	1200	98	30	600	0,28
05	125	350	121	40	183	0,40
05	125	400	121	39	205	0,40
05	125	500	121	37	257	0,39
06	125	600	121	36	307	0,38
06	125	600	121	36	303	0,38
06	125	700	121	35	350	0,38
06	125	800	121	35	400	0,38
06	125	900	121	34	450	0,37
06	125	1000	121	34	500	0,37
07	150	350	147	46	183	0,54
07	150	400	147	44	205	0,52
08	150	500	147	41	257	0,50
09	150	600	147	39	307	0,49
09	150	600	147	39	303	0,49
09	150	700	147	38	350	0,48
09	150	800	147	37	400	0,47
09	150	900	147	36	450	0,47
09	150	1000	147	35	500	0,46
09	150	1200	147	35	600	0,46

Обозначение	Условный проход		DN	h	R	Масса, кг
	штуцера	основного тр-да				
11	200	500	197	50	257	0,76
12	200	600	197	46	307	0,72
12	200	600	197	47	303	0,73
12	200	700	197	44	350	0,70
13	200	800	197	42	400	0,69
13	200	900	197	41	450	0,68
13	200	1000	197	40	500	0,67
13	200	1200	197	38	600	0,65
14	250	400	251	73	205	1,25
15	250	500	251	63	257	1,13
16	250	600	251	57	307	1,06
16	250	600	251	57	303	1,06
16	250	700	251	53	350	1,01
17	250	800	251	50	400	0,97
17	250	900	251	48	450	0,95
18	250	1000	251	46	500	0,93
18	250	1200	251	43	600	0,89
19	300	800	301	59	400	1,30
20	300	900	301	56	450	1,26
20	300	1000	301	53	500	1,22
21	300	1200	301	49	600	1,16
22	350	800	365	74	400	1,86
23	350	900	365	69	450	1,77
24	350	1000	365	65	500	1,70
25	350	1200	365	58	600	1,58
26	400	1000	410	74	500	2,09
27	400	1200	410	66	600	1,93
28	500	1200	514	88	600	2,98
22	350	800	365	74	400	1,86

ГОСТ 24137-80

Хомуты.

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.
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.



Черт.1

Таблица 1

D	A	H	d	l, не менее	Масса, кг	Применяемость
	±1					
14	20	38	M6	25	0,018	
16	22	40	M6	25	0,019	
18	24	42	M6	25	0,020	
20	26	45	M6	25	0,022	
22	30	55	M8	34	0,047	
25	33	57	M8	34	0,049	
28	36	60	M8	34	0,052	
32	40	65	M8	34	0,057	
36	44	68	M8	34	0,060	
40	48	72	M8	34	0,064	
45	53	77	M8	34	0,071	
50	60	90	M10	40	0,125	
55	65	95	M10	40	0,133	
60	70	100	M10	40	0,141	
65	75	105	M10	40	0,149	
70	82	115	M12	50	0,236	
75	87	120	M12	50	0,246	
80	92	125	M12	50	0,257	
85	97	130	M12	50	0,269	
90	102	135	M12	50	0,278	
95	107	140	M12	50	0,292	
100	112	145	M12	50	0,303	
105	117	150	M12	50	0,315	
110	122	155	M12	50	0,326	
115	127	160	M12	50	0,338	
120	136	180	M16	60	0,665	
125	141	185	M16	60	0,686	
130	146	190	M16	60	0,707	
135	151	195	M16	60	0,725	

D	A	H	d	l, не менее	Масса, кг	Применяемость
	±1					
140	156	200	M16	60	0,746	
145	161	205	M16	60	0,767	
150	166	210	M16	60	0,787	
155	171	215	M16	60	0,807	
160	176	220	M16	60	0,827	
165	181	225	M16	60	0,847	
170	186	230	M16	60	0,868	
175	191	235	M16	60	0,888	
180	196	240	M16	60	0,909	
185	201	245	M16	60	0,929	
190	206	250	M16	60	0,950	
195	211	255	M16	60	0,970	
200	216	260	M16	60	0,991	
210	230	285	M20	75	1,668	
225	245	300	M20	75	1,776	
245	265	320	M20	75	1,880	
260	280	340	M20	75	2,020	
275	295	355	M20	75	1,120	
300	320	375	M20	75	2,248	
330	350	405	M20	75	2,440	
360	380	440	M20	75	2,464	
380	400	455	M20	75	2,766	
430	454	515	M24	90	4,480	
455	479	545	M24	90	4,720	
490	514	575	M24	90	5,010	
540	564	625	M24	90	5,490	

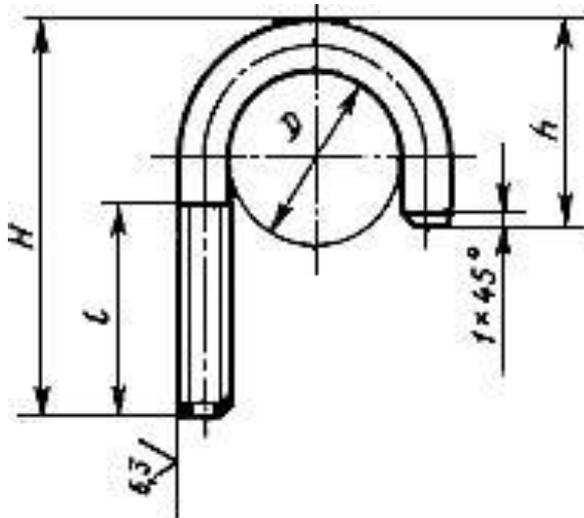
ГОСТ 24139-80

Хомуты односторонние.

1. Настоящий стандарт распространяется на односторонние хомуты диаметром D от 14 до 200 мм.
2. Конструкция и размеры односторонних хомутов должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Пример условного обозначения одностороннего хомута $D = 50$ мм из стали марки ВСтЗсп с покрытием Ц9.хр: Хомут 50-ВСтЗсп-Ц9.хр. ГОСТ 24139-80

3. Допуск параллельности и перекося осей поверхности не должны быть более 2 мм.
4. Технические требования - по ГОСТ 24140-80.



Черт.1

Таблица 1

D	H	h	d	l, не менее	Масса, кг	Применяемость
	±1					
14	38	18	M6	25	0,014	
16	40	19	M6	25	0,015	
18	42	20	M6	25	0,016	
20	45	21	M6	25	0,017	
22	55	24	M8	34	0,035	
25	57	25	M8	34	0,037	
28	60	27	M8	34	0,039	
32	65	29	M8	34	0,043	
36	68	31	M8	34	0,046	
40	72	38	M8	34	0,052	
45	77	40	M8	34	0,060	
50	90	45	M10	40	0,098	
55	95	48	M10	40	0,105	
60	100	50	M10	40	0,111	
65	105	52	M10	40	0,117	
70	115	57	M12	50	0,186	
75	120	60	M12	50	0,193	
80	125	62	M12	50	0,202	
85	130	65	M12	50	0,212	
90	135	67	M12	50	0,219	
95	140	70	M12	50	0,230	
100	145	72	M12	50	0,239	
105	150	80	M12	50	0,249	
110	155	82	M12	50	0,262	
115	160	85	M12	50	0,271	
120	180	91	M16	60	0,525	
125	185	94	M16	60	0,541	
130	190	96	M16	60	0,558	
135	195	98	M16	60	0,572	

D	H	h	d	l, не менее	Масса, кг	Применяемость
	±1					
140	200	101	M16	60	0,590	
145	205	104	M16	60	0,607	
150	210	106	M16	60	0,623	
155	215	114	M16	60	0,648	
160	220	116	M16	60	0,662	
165	225	118	M16	60	0,678	
170	230	121	M16	60	0,696	
175	235	124	M16	60	0,713	
180	240	126	M16	60	0,729	
185	245	128	M16	60	0,744	
190	250	131	M16	60	0,762	
195	255	134	M16	60	0,779	
200	260	136	M16	60	0,795	



Завод «Евродеталь»

450076, Республика Башкортостан, г. Уфа,
ул. Коммунистическая, дом 46, офис 16

+7 (347) 224-22-98

info@zavod-eurodetal.ru