



О Т Р А С Л Е В О Й С Т А Н Д А Р Т

**ПРИЖИМЫ ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ
ДЛЯ СВОРОЧНО-СВАРОЧНОГО ПРОИЗВОДСТВА
МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ ИЗ УГОЛКОВ**

Основные размеры

ОСТ 24 897.01-78

Издание официальное

**МИНИСТЕРСТВО ТЯЖЕЛОГО
ЭНЕРГЕТИЧЕСКОГО И ТРАНСПОРТНОГО
МАШИНОСТРОЕНИЯ**

Москва



О Т Р А С Л Е В О Й С Т А Н Д А Р Т

**ПРИЖИМЫ ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ
ДЛЯ СБОРОЧНО-СВАРОЧНОГО ПРОИЗВОДСТВА
МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ ИЗ УГОЛКОВ**

Основные размеры

ОСТ 24 897 01 73

Издание официальное

**МИНИСТЕРСТВО ТЕПЛОЭНЕРГЕТИЧЕСКОГО И ТРАНСПОРТНОГО
МАШИНОСТРОЕНИЯ**

Москва

РАЗРАБОТАН Воронежским проектно-технологическим институтом машиностроения (ВоронежлаградПТИМаш)

Директор	ЛАНЦЕВ М.Ф.
Заведующий отделом стандартизации	ЗАХЛЫПА Ю.И.
Руководитель темы	ЕГАНОВ Я.И.
Исполнитель:	АНТИПИН В.Д. ШУЛЬКОВ В.С.

ВНЕСЕН Всесоюзным проектно-технологическим институтом тяжелого машиностроения (ВПТИТял Маш)

Главный инженер	РУДЕНКО В.И.
Заведующий отделом стандартизации	ДУНИН В.П.

ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ Техническим управлением Министерства тяжелого, энергетического и транспортного машиностроения

Заместитель начальника Технического управления	ГРИГОРЬЕВ И.Ф.
Начальник отдела стандартизации	КОЛЯДА Г.И.

УТВЕРЖДЕН Министерством тяжелого, энергетического и транспортного машиностроения

Заместитель министра	МАТВЕЕВ В.С.
----------------------	--------------

О Т Р А С Л Е В О Й С Т А Н Д А Р Т

ПРИКЛЫМЫ ПНЕУМАТИЧЕСКИЕ
 ДЛЯ СБОРКИ И ВЕРХНИЙ ПРОФИЛЬ ТИП
 ПРУЖИНЫ ТРУБНОЙ НА УГОЛКИ

ОСТ 24 897 01 73

Основные размеры

Вспомогательные

Утвержден Министерством тяжелой промышленности и транспорта СССР постановлением от 1 мая 1973 г. № 94.032 9469 срок введения не определен

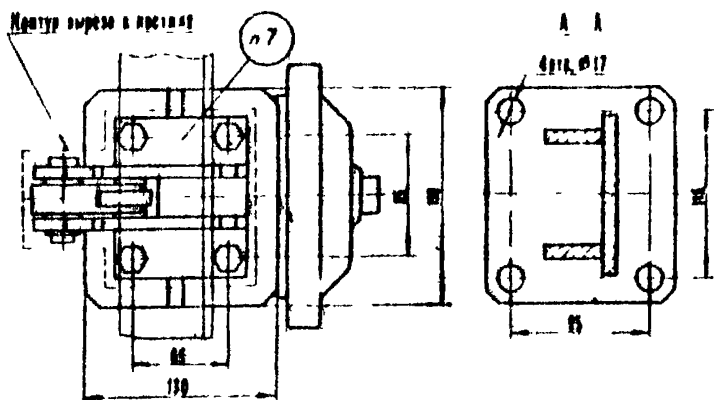
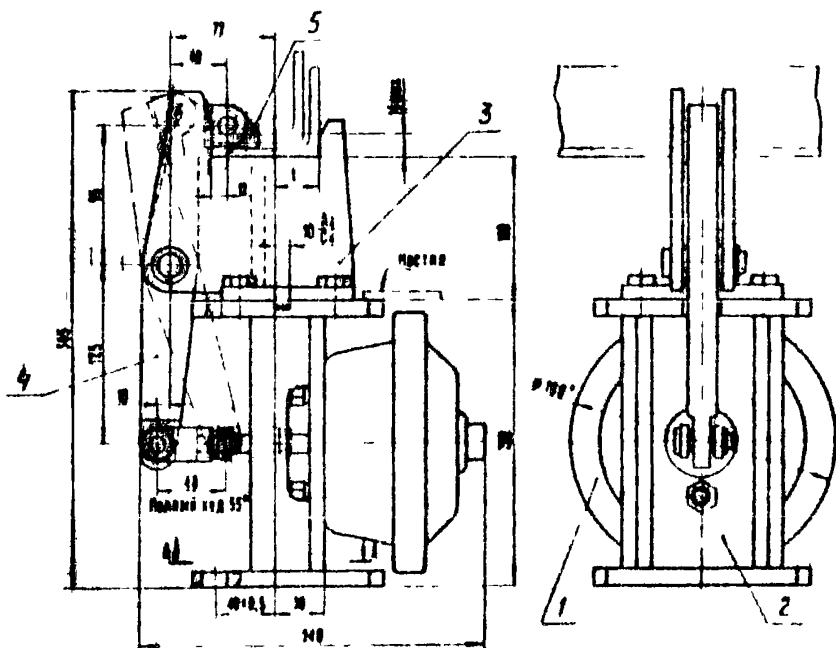
с 1 марта 1974

Настоящий стандарт распространяется на следующие

1 Настоящий стандарт распространяется на прижим пневматический, применяемые на отводах и кранователях при сборке в сварные плоскостные конструкции из уголков равнополочных по ГОСТ 8504-57 с номерами профилей от 3,2 до 6,3, а также из уголков неравнополочных по ГОСТ 8510-57 с номерами профилей от 3,2/2 до 7/4,5 в условиях расположения в горизонтальной плоскости их колки с размерами от 12 до 63 мм включительно.

Приведенные штрихованные видеты номера формовки по ГОСТ 11226-57.

2 Основные и вспомогательные размеры прижимов должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1.



1 Камера тормозная 160 I с Т 15228-67 2 Стойка 3 Опора
4, Рычаг. 5 Кулачок.

Размеры в мм

Таблица 1

Обозначение	Номер профиля углового		l (сред. овал 10,8)
	по ГОСТ 8801-87	по ГОСТ 8811-87	
24 7020-0001	3,2	3 2/2х 3/1 2	8
24 7020-0002	3,8	3 8/3,8	4
24 7020-0119	4	4 2/2,4 х 3 4	8
24 7020-0004	4,8	4 8/2,4; 4 8	16
24 7020-0005	5	5 1,2	16
24 7020-0006	5,8	5 8/3 8	24
24 7020-0107	8,3	8 3/4	31

Пример условного обозначения прямого пневматического для профиля В 3,2:

Прямой 24.7020-0001

3. Условная величина угла в зависимости от величины давления воздуха в сети должны соответствовать значениям, указанным в табл. 2.

Таблица 2

Диаметр мм	Давление кгс/см ²	Угловая величина град	Угол загиба град	
			в стандартном выполнении	в нестандартном выполнении
	4	418	280	280
180	8	318	470	470
	8	820	870	870

4. Прямой должен быть проверен на прочность при давлении воздуха в сети 8 кгс/см² в течение 15 минут. Остаточные деформации деталей прямого после снятия испытательной нагрузки не допускаются.

5. Покрытие: цинковое - Н15м; остальные детали прямого - Хам. Оло. при (обозначение покрытия - по ГОСТ 9791-68).

6. Размеры для справок.

7. Маркировать: а) обозначение прямого;

б) номер стандарта;

в) товарный знак предприятия-изготовителя.

8. Калькуляторная рабочая чертёж - институт ВоронежградПИИМаш.

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО МОНТАЖУ ПРИННМОВ

1. Минимальные расстояния между призмами выбираются из таблицы 1 и 2, величинами которых рассчитаны (см. схему) на условия упрочнения допустимой стандартными местной кривизны углов.

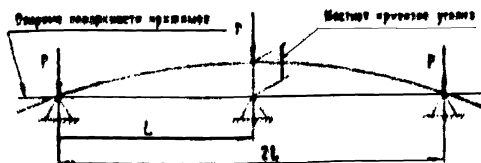


Таблица 1

Размеры в мм

Местная кривизна по ГОСТ 2500-87	Толщина плиты	Плавные переходы в бетоне кг/см ²					
		4		6		8	
		Местная кривизна углов по 1 м диаметра					
		2	4	2	4	2	4
Расстояния L между призмами, см							
1,2	8	180	270	180	225	180	270
	4	210	265	180	200	180	250
3,0	8	210	300	180	270	175	260
	4	240	345	220	310	300	280
4	8	260	360	225	320	310	290
	4	280	405	260	360	305	330
4,0	8	300	420	270	360	345	350
	4	345	480	310	420	370	400
8	8	380	520	340	450	390	440
	4	420	570	380	510	420	470
8	8	420	570	320	420	385	415
	4	450	615	360	470	420	450
8	8	480	630	400	470	420	450
	4	510	675	440	510	450	480
8,0	8	520	700	440	510	450	480
	4	550	750	480	550	470	500
8,0	8	540	720	480	550	470	500
	4	570	765	520	590	490	520

Таблица 9

Размеры в мм

Испол. профиль по ГОСТ 8006007	Толщина стали	Давление розжига в сети, кгс/см ²					
		4		6		8	
		Местное значение угла на 1 м длины					
		3	4	2	4	3	6
Расстояние L между прижимами, в мм							
3,3/3	3	180	205	180	210	130	190
	4	185	205	165	235	190	215
4/2,5	3	230	330	210	305	195	310
	4	265	375	235	335	215	335
4,5/2,5	3	285	410	260	365	230	335
	4	320	450	285	405	250	370
5/3,2	3	330	470	285	420	270	385
	4	360	535	340	460	310	435
5 5/3 4	3,5	425	610	350	540	345	465
	4	435	640	405	575	370	525
6,5/4	5	495	705	445	630	405	575
	4	540	765	475	665	440	625
	6	595	845	535	735	490	715
	8	645	915	600	820	535	745
7/4,5	6	730	1030	690	820	605	840
	8	870	1150	805	935	670	990
7/4,5	4,5	670	850	605	805	570	790
	5	715	925	635	865	575	815

2. Углы усадки металлоконструкции после сварки должны быть направлены от вертикальной плоскости установочной базы угла.

3. Прижимы после установки и закрепления должны быть вертикальными.

4. Перегибам прижимов на другие профили угловых прокатов путем вышки установочной базы угла.