



17020-78
Изм. 1, 2 +

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**ПРИЖИМЫ, ДЕРЖАТЕЛИ И ПОЯСКИ
ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ТРУБОПРОВОДОВ
И КАБЕЛЕЙ**

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 17020-78

Издание официальное



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

**ПРИЖИМЫ, ДЕРЖАТЕЛИ И ПОЯСКИ
ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ТРУБОПРОВОДОВ И КАБЕЛЕЙ****Конструкция и размеры**Clamps, holders and belts for fixing of pipelines
and cables. Design and sizes**ГОСТ
17020—78***Взамен
ГОСТ 17020—71

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР
от 30 января 1978 г. № 281 срок введения установлен

с 01.01.79

Проверен в 1983 г. Постановлением Госстандарта от 30.03.83 № 1516 срок дей-
ствия продлен

до 01.01.89

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на прижимы, держатели и пояски для крепления трубопроводов и кабелей и устанавливает их конструкцию и размеры.

2. Конструкция и размеры прижимов для крепления трубопроводов должны соответствовать указанным на черт. 1—5 и в табл. 1—5.

(Измененная редакция, Изм. № 1)

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

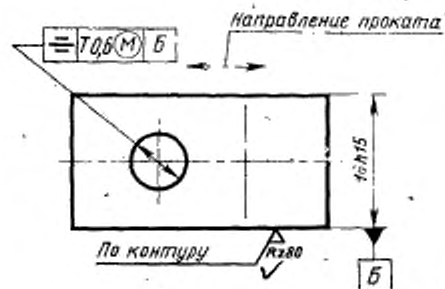
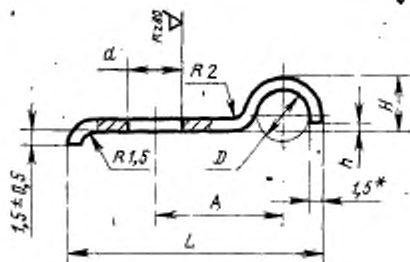
★

* Переиздание (август 1983 г.) с Изменением № 1,
утвержденным в марте 1983 г. (ИУС 7—83).

© Издательство стандартов, 1984

Тип I

✓ (V)



* Размер для справок.

Черт. 1

Таблица 1

Размеры, мм

D (Пред. откл. +0,5 -0,3)	d (Пред. откл. по H14)	A (Пред. откл. ±0,5)	L (Пред. откл. ±0,5)	H	h	Масса 1000 шт. стальных прижимов, кг	Применяемость
4	4,5	13	26	4,0		5,60	
	6,6						
5	4,5	14	28	5,0		6,24	
	6,6						
6	4,5	15	30	6,0	1	6,55	
	6,6						
8	4,5	16	32	8,0		7,83	
	6,6						
10	4,5	17	34	10,0	2	8,50	
	6,6						
12	4,5	18	36	12,0		9,35	
	6,6						
14	4,5	19	38	13,5		10,20	
	6,6						
16	4,5	20	40	15,5		10,80	
	6,6						
18	4,5	21	42	17,5		12,20	
	6,6						

Примечание. Для определения массы прижимов из алюминиевого сплава значения массы, указанные в табл. 1, должны быть умножены на коэффициент 0,356.

Пример условного обозначения прижима типа I $D=4$ мм и $d=4,5$ мм, из стали марки 25, с покрытием Ц6.хр:

Прижим Т1-4-4,5-25-Ц6.хр ГОСТ 17020-78 11

То же, из стали 25, с покрытием Кд6.хр: 15

Прижим Т1-4-4,5-25-Кд6.хр ГОСТ 17020-78

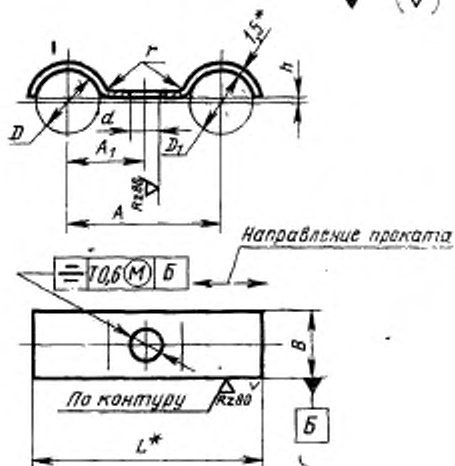
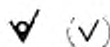
То же, из стали марки 12Х18Н10Т, с покрытием Хим. Пас:

Прижим Т1-4-4,5-12Х18Н10Т-Хим. Пас ГОСТ 17020-78

То же, из алюминиевого сплава Д16АМ, с покрытием Ан. Окс. хр:

Прижим Т1-4-4,5-Д16АМ-Ан. Окс. хр ГОСТ 17020-78

Тип II



* Размеры для справок.

Черт. 2

Размеры, мм

Таблица 2

D (Пред. откл. $\pm 0,3-0,3$)	D ₁ (Пред. откл. $\pm 0,5-0,3$)	d (Пред. откл. по H18)	A		A ₁		B (Пред. откл. по H15)	L		K (Пред. откл. $\pm 0,2$)	r	Масса 1000 шт. стали- вкл. приливок, кг	Примечание
			Сталь (Пред. откл. $\pm 0,5$)	Алюминиевый сплав (Пред. откл. $\pm 0,5$)	Сталь (Пред. откл. $\pm 0,5$)	Алюминиевый сплав (Пред. откл. $\pm 0,5$)		Сталь	Алюминиевый сплав				
6	6	4,5	22	25	11,0	12,5	10	31	34	1,0	1,53,0	4,25	
		6,6	26	29	13,0	14,5	16	35	38			7,36	
		4,5	23	26	12,0	13,5	10	33	36			4,14	
	8	6,6	27	30	14,0	15,5	16	37	40			8,05	
		4,5	24	27	12,0	13,5	10	35	38			4,97	
		6,6	28	31	14,0	15,5	16	39	42			8,56	
10	6	4,5	24	27	13,0	14,5	10	35	38			4,97	
		6,6	28	31	15,0	16,5	16	39	42			8,56	
	8	4,5	25	28	13,0	14,5	10	37	40			5,30	
		6,6	29	32	15,0	16,5	16	41	44			9,20	
	10	4,5	26	29	13,0	14,5	10	39	42			5,74	
		6,6	30	33	15,0	16,5	16	43	46			9,76	
12	6	4,5	25	28	14,0	15,5	10	37	40	5,28			
		6,6	29	32	16,0	17,5	16	41	44	9,20			
	8	4,5	26	29	14,0	15,5	10	39	42	5,62			
		6,6	30	33	16,0	17,5	16	43	46	9,76			
	10	4,5	27	30	14,0	15,5	10	41	44	6,02			
		6,6	31	34	16,0	17,5	16	45	48	10,40			
14	12	4,5	28	31	14,0	15,5	10	43	46	6,32			
		6,6	32	35	16,0	17,5	16	47	50	10,90			
	6	4,5	26	29	15,0	16,5	10	39	42	5,64			
		6,6	30	33	17,0	18,5	16	43	46	9,80			
	8	4,5	27	30	15,0	16,5	10	41	44	5,98			
		6,6	31	34	17,0	18,5	16	45	48	10,35			
10	4,5	28	31	15,0	16,5	10	43	46	6,32				
	6,6	32	35	17,0	18,5	16	47	50	10,90				
14	12	4,5	29	32	15,0	16,5	10	45	48	6,70			
		6,6	33	36	17,0	18,5	16	49	52	11,50			
	14	4,5	30	33	15,0	16,5	10	47	50	7,14			
		6,6	34	37	17,0	18,5	16	51	54	12,15			

Размеры, мм

D (Пред. откл. $\pm 0,5-0,3$)	D ₁ (Пред. откл. $\pm 0,5-0,3$)	d (Пред. откл. по H/4)	A		A ₁		B (Пред. откл. по A/5)	L		B (Пред. откл. $\pm 0,2$)	r		Масса 1000 шт. стальных прижимов, кг ±	Примечание
			Сталь (Пред. откл. $\pm 0,5$)	Алюминиевый сплав (Пред. откл. $\pm 0,5$)	Сталь (Пред. откл. $\pm 0,5$)	Алюминиевый сплав (Пред. откл. $\pm 0,5$)		Сталь	Алюминиевый сплав		Сталь	Алюминиевый сплав		
16	6	4,5	27	30	16,0	17,5	10	41	44	1,0	1,53,0	5,98		
		6,6	31	34	18,0	19,5	16	45	48			10,35		
	8	4,5	28	31	16,0	17,5	10	43	46			6,32		
		6,6	32	35	18,0	19,5	16	47	50			10,90		
	10	4,5	29	32	16,0	17,5	10	45	48			6,70		
		6,6	33	36	18,0	19,5	16	49	52			11,50		
	12	4,5	30	33	16,0	17,5	10	47	50			7,14		
		6,6	34	37	18,0	19,5	16	51	54			12,15		
	14	4,5	31	34	16,0	17,5	10	49	52			7,45		
		6,6	35	38	18,0	19,5	16	53	56			12,70		
	16	4,5	32	35	16,0	17,5	10	51	54			7,84		
		6,6	36	39	18,0	19,5	16	55	58			13,30		
18	6	4,5	28	31	17,0	18,5	10	43	46	5,98				
		6,6	32	35	19,0	20,5	16	47	50	10,35				
	8	4,5	29	32	17,0	18,5	10	45	48	6,70				
		6,6	33	36	19,0	20,5	16	49	52	11,50				
	10	4,5	30	33	17,0	18,5	10	47	50	7,14				
		6,6	34	37	19,0	20,5	16	51	54	12,15				
	12	4,5	31	34	17,0	18,5	10	49	52	7,45				
		6,6	35	38	19,0	20,5	16	53	56	12,70				
	14	4,5	32	35	17,0	18,5	10	51	54	7,84				
		6,6	36	39	19,0	20,5	16	55	58	13,30				
	16	4,5	33	36	17,0	18,5	10	53	56	8,21				
		6,6	37	40	19,0	20,5	16	57	60	13,90				
18	4,5	34	37	17,0	18,5	10	55	58	8,60					
	6,6	38	41	19,0	20,5	16	59	62	14,50					

Примечание Для определения массы прижимов из алюминиевого сплава значения массы, указанные в табл. 2, должны быть умножены на коэффициент 0,356.

Пример условного обозначения прижима типа II, $D=6$ мм, $D_1=6$ мм и $d=4,5$ мм, из стали марки 25, с покрытием Ц6.хр:

Прижим ТII-6-6-4,5-25-Ц6.хр ГОСТ 17020-78

То же, из стали марки 25, с покрытием Кдб.хр:

Прижим ТII-6-6-4,5-25-Кдб.хр ГОСТ 17020-78

То же, из стали марки 12Х18Н10Т, с покрытием Хим. Пас.

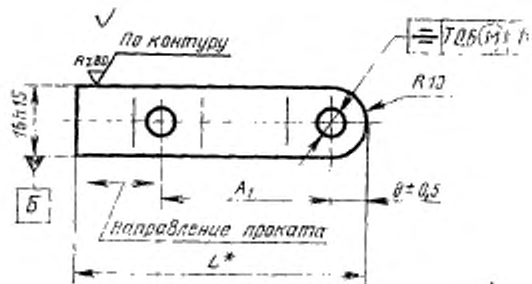
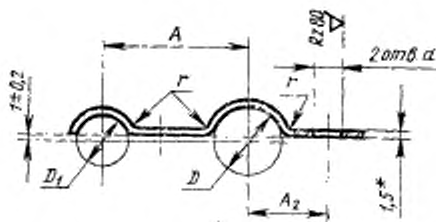
Прижим ТII-6-6-4,5-12Х18Н10Т-Хим. Пас ГОСТ 17020-78

То же, из алюминиевого сплава марки Д16АМ, с покрытием Ан. Окс. хр:

Прижим ТII-6-6-4,5-Д16АМ-Ан. Окс. хр ГОСТ 17020-78

Тип III

✓ (✓)



* Размеры для справок.

Размеры, мм

D (Пред. откл. $\pm 0,5-0,8$)	D ₁ (Пред. откл. $\pm 0,5-0,8$)	d (Пред. откл. по H14)	A		A ₁		A ₂		L		r	Масса 1000 шт. стальных пружин, кг	Примечание
			Сталь (Пред. откл. $\pm 0,5$)	Алюминиевый сплав (Пред. откл. $\pm 0,5$)	Сталь (Пред. откл. $\pm 0,5$)	Алюминиевый сплав (Пред. откл. $\pm 0,5$)	Сталь (Пред. откл. $\pm 0,5$)	Алюминиевый сплав (Пред. откл. $\pm 0,5$)	Сталь	Алюминиевый сплав			
6	6	4,5	22	25	22	25	11	12,5	45,5	50	1,53,0	8,95	
		6,6	26	29	26	29	13	14,5	51,5	56		10,20	
		4,5	23	26	24	27	12	13,5	47,5	52		9,55	
8	8	6,6	27	30	28	31	14	15,5	53,5	58	10,80		
		4,5	24	27	24	27	12	13,5	49,5	54	10,20		
		6,6	28	31	28	31	14	15,5	55,5	60	11,45		
10	6	4,5	24	27	26	29	13	14,5	49,5	54	10,20		
		6,6	28	31	30	33	15	16,5	55,5	60	11,45		
	8	4,5	25	28	26	29	13	14,5	51,5	56	10,75		
		6,6	29	32	30	33	15	16,5	57,5	62	12,00		
	10	4,5	26	29	26	29	13	14,5	53,5	58	11,45		
		6,6	30	33	30	33	15	16,5	59,5	64	12,70		
12	6	4,5	25	28	28	31	14	15,5	51,5	56	10,75		
		6,6	29	32	32	35	16	17,5	57,5	62	12,00		
	8	4,5	25	29	28	31	14	15,5	53,5	58	11,45		
		6,6	30	33	32	35	16	17,5	59,5	64	12,70		
	10	4,5	27	30	28	31	14	15,5	55,5	60	11,90		
		6,6	31	34	32	35	16	17,5	61,5	66	13,15		
14	12	4,5	28	31	28	31	14	15,5	57,5	62	12,55		
		6,6	32	35	32	35	16	17,5	63,5	68	13,80		
	6	4,5	26	29	30	33	15	16,5	53,5	58	11,45		
		6,6	30	33	34	37	17	18,5	59,5	64	12,70		
	8	4,5	27	30	30	33	15	16,5	55,5	60	11,90		
		6,6	31	34	34	37	17	18,5	61,5	66	13,15		
10	4,5	28	31	30	33	15	16,5	57,5	62	12,55			
	6,6	32	35	34	37	17	18,5	63,5	68	13,80			
12	4,5	29	32	30	33	15	16,5	59,5	64	12,85			
	6,6	33	36	34	37	17	18,5	65,5	70	14,10			
14	4,5	30	33	30	33	15	16,5	61,5	66	13,70			
	6,6	34	37	34	37	17	18,5	67,5	72	14,95			

Продолжение табл. 3

Размеры, мм

D (Пред. откл. ±0,5-0,3)	D ₁ (Пред. откл. ±0,5-0,3)	d (Пред. откл. по H14)	A		A ₁		A ₂		L		r	r	Алюминиевый сплав	Алюминиевый сплав	Масса 1000 шт. стальных пружин, кг	Применяемость	
			Сталь (Пред. откл. ±0,5)	Алюминиевый сплав (Пред. откл. ±0,5)	Сталь (Пред. откл. ±0,5)	Алюминиевый сплав (Пред. откл. ±0,5)	Сталь (Пред. откл. ±0,5)	Алюминиевый сплав (Пред. откл. ±0,5)	Сталь	Алюминиевый сплав							
16	6	4,5	27	30	32	35	16	17,5	55,5	60	1,5; 3,0						11,90
		6,6	31	34	36	39	18	19,5	61,5	66							13,15
	8	4,5	28	31	32	35	16	17,5	57,5	62							12,55
		6,6	32	35	36	39	18	19,5	63,5	68							13,80
	10	4,5	29	32	32	35	16	17,5	59,5	64							13,05
		6,6	33	36	36	39	18	19,5	65,5	70							14,30
	12	4,5	30	33	32	35	16	17,5	61,5	66							13,70
		6,6	34	37	36	39	18	19,5	67,5	72							14,95
	14	4,5	31	34	32	35	16	17,5	63,5	68							14,25
		6,6	35	38	36	39	18	19,5	69,5	74							15,50
	16	4,5	32	35	32	35	16	17,5	65,5	70							14,85
		6,6	36	39	36	39	18	19,5	71,5	76							16,10
18	6	4,5	28	31	34	37	17	18,5	57,5	62	1,5; 3,0						11,90
		6,6	32	35	38	41	19	20,5	63,5	68							13,15
	8	4,5	29	32	34	37	17	18,5	59,5	64							13,05
		6,6	33	36	38	41	19	20,5	65,5	70							14,30
	10	4,5	30	33	34	37	17	18,5	61,5	66							13,70
		6,6	34	37	38	41	19	20,5	67,5	72							14,95
	12	4,5	31	34	34	37	17	18,5	63,5	68							14,25
		6,6	35	38	38	41	19	20,5	69,5	74							15,50
	14	4,5	32	35	34	37	17	18,5	65,5	70							14,85
		6,6	36	39	38	41	19	20,5	71,5	76							16,10
	16	4,5	33	36	34	37	17	18,5	67,5	72							15,35
		6,6	37	40	38	41	19	20,5	73,5	78							16,60
18	4,5	34	37	34	37	17	18,5	69,5	74	16,00							
	6,6	38	41	38	47	19	20,5	75,5	80	17,25							

Примечание. Для определения массы пружин из алюминиевого сплава значения массы, указанные в табл. 3, должны быть умножены на коэффициент 0,366.

Пример условного обозначения прижима типа III, $D=6$ мм, $D_1=6$ мм и $d=4,5$ мм, из стали марки 25, с покрытием Ц6.хр:

Прижим ТIII—6—6—4,5—25—Ц6.хр ГОСТ 17020—78

То же, из стали марки 25, с покрытием Кдб.хр:

Прижим ТIII—6—6—4,5—25—Кдб.хр ГОСТ 17020—78

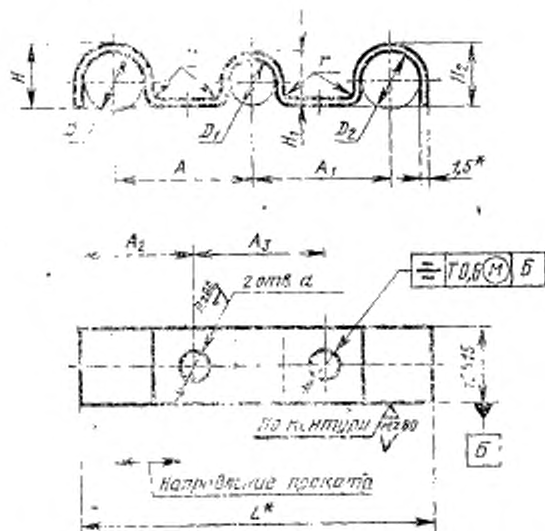
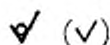
То же, из стали марки 12Х18Н10Т, с покрытием Хим.Пас:

Прижим ТIII—6—6—4,5—12Х18Н10Т—Хим. Пас ГОСТ 17020—78

То же, из алюминиевого сплава Д16АМ, с покрытием Ан. Окс. хр:

Прижим ТIII—6—6—4,5—Д16АМ—Ан. Окс. хр ГОСТ 17020—78

Тип IV



* Размеры для справок

Черт. 4

Таблица 4

Размеры, мм

D (Dpa. оркн. +0,3-0,3)	D ₁ (Dpa. оркн. +0,5-0,3)	D ₂ (Dpa. оркн. +0,5-0,3)	d (Dpa. оркн. по M10)	A		A ₁		A ₂		A ₃		L		H	H ₁	H ₂	Граб	r	Масса 1000 шт. граб. вкл. пружин, кг. в	Примечания
				Граб (Dpa. оркн. ±0,5)	Алюминевый граб (Dpa. оркн. ±0,5)	Граб (Dpa. оркн. ±0,5)	Алюминевый граб (Dpa. оркн. ±0,5)	Граб (Dpa. оркн. ±0,5)	Алюминевый граб (Dpa. оркн. ±0,5)	Граб (Dpa. оркн. ±0,5)	Алюминевый граб (Dpa. оркн. ±0,5)	Граб (Dpa. оркн. ±0,5)	Алюминевый граб (Dpa. оркн. ±0,5)							
6	6	5	4,5	22	25	22	25	15,5	17	22	25	53	59	5,5	5,5	5,5			9,90	
				26	29	26	29	17,5	19	26	29	61	67						11,40	
8	8	8	4,5	24	27	24	27	17,5	19	24	27	59	65	7,5	7,5	7,5			12,20	
				28	31	28	31	19,5	21	28	31	67	73						13,70	
10	10		4,5	25	28	24	27	19,5	21	24	27	61	67	9,5					12,90	
				29	32	28	31	21,5	23	28	31	69	75						14,40	
12	6	10	4,5	24	27	24	27	19,5	21	22	25	61	67	11,5	5,5	9,5	1,53,0		13,20	
				28	31	28	31	21,5	23	26	29	69	75						14,70	
14	8	8	4,5	29	32	28	31	21,5	23	22	25	63	69	13,5	7,5	7,5			14,25	
				26	29	24	27	23,5	25	26	29	71	77						15,75	
16	6	10	4,5	30	33	28	31	23,5	25	22	25	65	71	15,5	5,5	9,5			14,60	
				27	30	24	27	23,5	25	24	27	65	71						16,10	
16	8	8	4,5	31	34	28	31	25,5	27	28	31	73	79	17,5	7,5	7,5			14,50	
				31	34	28	31	25,5	27	28	31	73	79						16,00	
16	10	14	4,5	28	31	28	31	23,5	25	26	29	73	79	9,5	13,5	13,5			17,40	
				32	35	32	35	25,5	27	30	33	81	87						18,90	
16	6	10	4,5	27	30	24	27	25,5	27	22	25	67	73	15,5	5,5	9,5			15,75	
				31	34	28	31	27,5	29	26	29	75	81						17,25	

Размеры, мм

D (Пред. откл. +0,5-0,3)	D ₁ (Пред. откл. +0,5-0,3)	D ₂ (Пред. откл. +0,5-0,3)	d (Пред. откл. по М14)	A		A ₁		A ₂		A ₃		L		H	H ₁	H ₂	r	Масса 1000 шт. сталей, кг	Приемность
				Сталь (Пред. откл. ±0,5)	Алюминиевая сплав (Пред. откл. ±0,5)	Сталь (Пред. откл. ±0,5)	Алюминиевая сплав (Пред. откл. ±0,5)	Сталь (Пред. откл. ±0,5)	Алюминиевая сплав (Пред. откл. ±0,5)	Сталь	Алюминиевая сплав								
16	16	12	4,5	32	35	30	33	25,5	27	32	35	79	85	15,5	15,5	11,5		21,10	
			6,6	36	39	34	37	27,5	29	36	39	87	93					20,00	
14	14	14	4,5	32	35	30	33	27,5	29	30	33	81	87	13,5	13,5	13,5	1,53,0	17,10	
18	18	18	6,6	36	39	34	37	29,5	31	34	37	89	95	17,5				18,60	
			4,5	34	37	34	37	27,5	29	34	37	89	95	17,5	17,5	17,5		22,80	
			6,6	38	41	38	41	29,5	31	38	41	97	103					24,90	

Примечание. Для определения масс прижимов из алюминиевого сплава значения масс, указанные в табл. 4, должны быть умножены на коэффициент 0,356.

Пример условного обозначения прижима типа IV, D=12 мм, D₁=6 мм, D₂=10 мм и d=4,5 мм, из стали марки 25, с покрытием Ц6.хр:

Прижим TIV-12-6-10-4,5-25-Ц6.хр ГОСТ 17020-78

То же, из стали марки 25, с покрытием Кд6.хр:

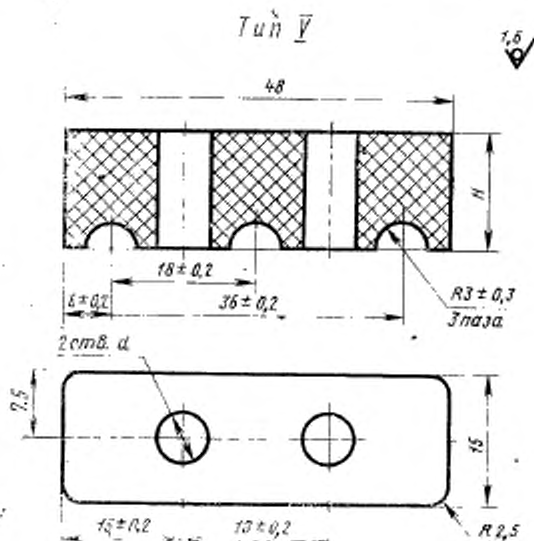
Прижим TIV-12-6-10-4,5-25-Кд6.хр ГОСТ 17020-78

То же, из стали марки 12Х18Н10Т, с покрытием Хим. Пас:

Прижим TIV-12-6-10-4,5-12Х18Н10Т-Хим. Пас ГОСТ 17020-78

То же, из алюминиевого сплава Д16АМ, с покрытием Ал. Окс.хр:

Прижим TIV-12-6-10-4,5-Д16АМ-Ал. Окс.хр ГОСТ 17020-78



Шероховатость поверхности в местах удаления
литников и облоя должна быть не более $Rz40$

Черт. 5

✓ Размеры, мм

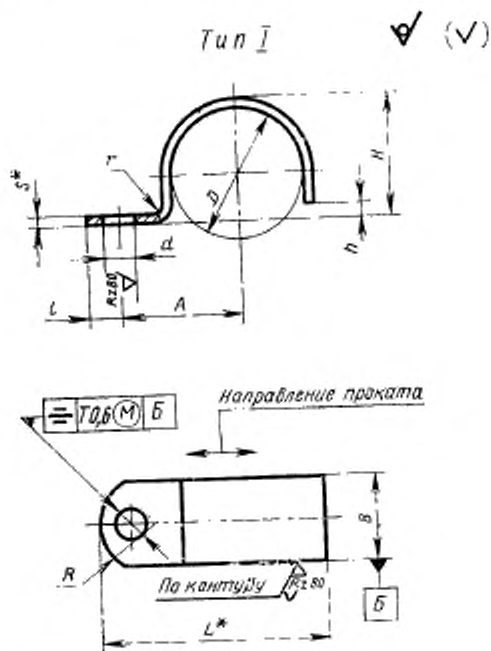
Таблица 5

H (Пред. откл. $\pm 0,5$)	d (Пред. откл. по H14)	Масса 1000 шт., кг \approx	Применяемость
8	4,5	9,7	
	6,6		
13	4,5	15,9	
	6,6		

Пример условного обозначения прижима типа V, $H=8$ мм и $d=4,5$ мм из пресс-материала АГ-4-В:

Прижим TV—8—4,5—АГ-4-В ГОСТ 17020—78

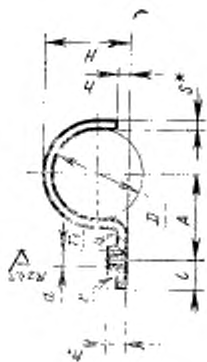
3. Конструкция и размеры прижимов для крепления кабелей должны соответствовать указанным на черт. 6—8 и в табл. 6—8. (Измененная редакция, Изм. № 1)



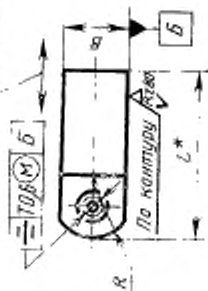
* Размеры для справок.

Черт. 6

Тип II (V)



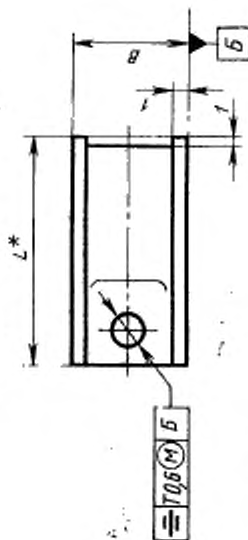
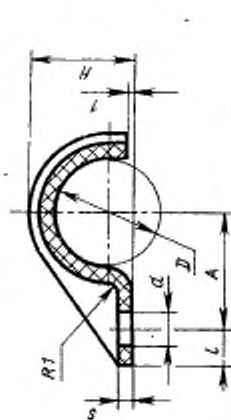
Направление проката



1. * Размеры для справок.
2. Предельные отклонения резьб указаны после нанесенной обработки.

Черт. 7

Тип III (V)



1. * Размер для справок.
2. Шероховатость поверхности в местах удаления литников и облоя не более Rz 100.

Черт. 8

V Размеры, мм

D (Пред. отвкл. +0,5-0,3)	d (Пред. отвкл. по F14)	A (Пред. отвкл. ±0,3)	B (Пред. отвкл. по A15)	L	l	H	h	s	R	r	Масса 1000 шт. стальных пружи- нов, кг ± 2	Примечательность
3	2,2	5,5	5	10,0	2,5	2,5	±0,2	0,5	0,5	3,5	0,20	
		6,5	6	11,0							0,50	
	4,5	9,0	10	14,5	3,5	6,0				0,8	1,00	
4	2,2	6,0	5	11,0	2,5	3,5	±0,2	0,5	0,5	3,5	0,30	
		7,0	6	12,0							0,50	
	4,5	9,5	10	15,5	3,5	6,0				1,00		
5	2,2	8,5	5	14,3	2,5	4,0	±0,2	0,5	0,5	3,5	0,40	
		3,4	8	14,8							3,0	6,0
	4,5	11,0	10	17,8	3,5	6,0				1,40		
6	2,2	8,5	5	14,8	2,5	5,0	±0,2	0,5	0,5	3,5	0,60	
		3,4	9,5	8							16,3	3,0
	4,5	11,5	10	18,8	3,5	6,0				1,70		
8	2,9	10,0	6	17,8	3,0	7,0	±0,2	0,8	0,8	3,5	1,00	
		3,4	8	17,8							3,0	6,0
	4,5	12,5	10	20,8	3,5	6,0				2,14		
10	2,9	11,0	6	19,8	3,0	8,0	±0,2	1,0	1,0	3,5	1,20	
		3,4	8	19,8							3,0	6,0
	4,5	13,5	10	22,8	3,5	6,0				2,48		
12	3,4	13,0	6	23,0	3,0	10,0	±0,2	1,0	1,0	3,5	1,70	
		10	23,0	3,0							6,0	2,00
	4,5	14,5	10	25,0	3,5	6,0				2,68		
14	3,4	14,0	8	25,0	3,0	12,0	±0,2	1,0	1,0	6,0		
	4,5	15,5	10	27,0	3,5	6,0						
16	3,4	15,0	8	27,0	3,0	14,0				±0,2	1,0	1,0
	4,5	16,5	10	29,0	3,5	6,0	4,05					

Продолжение табл. 6

Размеры, мм

D (Прекл. откл. +0,3—0,3)	d (Прекл. откл. по H/4)	A (Прекл. откл. 0,3)	B (Прекл. откл. по h/5)	L	l	H	h	s	R	r	Масса 1000 шт. стальных прижи- мов, кг/к	Применяемость
18		18,0	8	31,7		15,0		—			3,40	
			10								4,20	
20		19,0	8	33,7		17,0		1,0	1,2		4,00	
											4,75	
22	4,5	20,0		36,0	3,5	18,5			6,0	2,0	6,50	
25											25,0	10
28		28,0		47,0		24,5					7,90	
32		32,0		53,0		28,5					9,80	

Примечание. Для определения массы прижимов из алюминиевого сплава значения массы, указанные в табл. 6, должны быть умножены на коэффициент 0,356.

Пример условного обозначения прижима типа I $D=3$ мм, $B=5$ мм и $d=2,2$ мм, из стали марки 25, с покрытием Ц6.хр:

Прижим К1—3—5—2,2—25—Ц6.хр ГОСТ 17020—78

То же, из стали марки 25, с покрытием Кд6.хр:

Прижим К1—3—5—2,2—25—Кд6.хр ГОСТ 17020—78

То же, из стали марки 12Х18Н10Т, с покрытием Хим. Пас:

Прижим К1—3—5—2,2—12Х18Н10Т—Хим. Пас ГОСТ 17020—78

То же, из алюминиевого сплава Д16АМ, с покрытием Ан. Окс. хр:

Прижим К1—3—5—2,2—Д16АМ—Ан. Окс. хр ГОСТ 17020—78

D (Прод. откл. -0,6 -0,3)	d	A (Прод. откл. ±0,5)	B (Прод. откл. по §15)	L	l	H	A	h ₁	s	R	r ₁	f, не более	Масса 1000 шт. стальных при- жимов, кг =	Приме- ние. Модель
3	M2-6H	5,0	6	10,0	3	3,0		1,2	0,5	3,5	0,8	0,25	0,30	
	M4-6H	9,5	12	18,2	6	3,7	0,5	2,4	1,2	8,5	2,0	0,60	2,50	
	M2-6H	5,5	6	11,0	3	4,0	±0,2	1,2	0,5	3,5	0,8	0,25	0,40	
	M4-6H	10,0	12	19,2	6	4,7		2,4	1,2	8,5	2,0	0,60	2,70	
5	M3-6H	7,5	8	14,8	4	4,8		1,8	0,8	6,0	1,5	0,40	0,90	
	M4-6H	10,5	12	20,2	6	5,2		2,4	1,2	8,5	2,0	0,60	3,00	
	M3-6H	9,0	8	16,8	4	5,8		1,8	0,8	6,0	1,5	0,40	1,00	
	M4-6H	11,0	12	21,2	6	6,2		2,4	1,2	8,5	2,0	0,60	3,20	
8	M3-6H	10,0	8	18,8	4	7,8		1,8	0,8	6,0	1,5	0,40	1,30	
	M4-6H	12,0	12	23,2	6	8,2	1,0	2,4	1,2	8,5	2,0	0,60	3,70	
	M3-6H	11,0	8	20,8	4	8,8		1,8	0,8	6,0	1,5	0,40	1,40	
	M4-6H	13,0	12	25,2	6	9,2		2,4	1,2	8,5	2,0	0,60	4,20	
12	M3-6H	12,0	10	24,0	5	11,0		2,0	1,0	6,0	1,5	0,50	2,80	
	M4-6H	14,0	12	27,2	6	11,2		2,4	1,2	8,5	2,0	0,60	4,70	
	M3-6H	14,0	10	27,5	5	14,0		2,0	1,0	6,0	1,5	0,50	3,40	
	M4-6H	16,0	12	30,7	6	14,2		2,4	1,2	8,5	2,0	0,60	5,40	
18		17,0	12	33,2	6	16,2								
		18,0		35,2		18,2								
		20,0		39,5		20,0	2,0			8,5	2,0		10,70	
		21,0	14	42,0	7	23,0		2,8	1,5			0,75	11,50	
25		23,0		45,5		26,0							12,80	
		24,0		48,5		30,0							14,50	

Примечание. Для определения массы прижимов из алюминиевого сплава значения массы, указанные в табл. 7, должны быть умножены на коэффициент 0,356.

Пример условного обозначения прижима типа II, $D=3$ мм и $d=M4-6H$, из стали марки 25, с покрытием Ц6.хр:

Прижим КII-3-M4-6H 25 Ц6.хр ГОСТ 17020-78

То же, из стали марки 25, с покрытием Кдб.хр:

Прижим КII-3-M4-6H-25 Кдб.хр ГОСТ 17020-78

То же, из стали марки 12X18H10T, с покрытием Хим. Пас:

*Прижим КII-3-M4-6H-12X18H10T-Хим. Пас
ГОСТ 17020-78*

То же, из алюминиевого сплава Д16АМ, с покрытием Ан. Окс. хр:

Прижим КII-3-M4-6H-Д16АМ-Ан. Окс. хр ГОСТ 17020-78

Таблица 8

Размеры, мм

D (През. откл. +0,5 -0,3)	d (През. откл. по H14)	A (През. откл. ±0,5)	B	H	L	I	x	Масса 1000 шт., кг ≈	Применя- емость
3	2,2	7,5	8	4,5	14	3	1,0	0,15	
	4,5	8,5	15		16,5	4,5		0,25	
4	2,2	8,0	8	5,0	15	3		0,18	
	4,5	9,5	15		18	4,5		0,29	
5	2,2	8,5	8	6,0	16	3	0,23		
	4,5	10,0	15		19	4,5	0,34		
6	3,4	10,5	10	7,0	19,8	4	0,42		
	4,5	11,0	15		20,8	4,5	0,60		
8	3,4	11,5	10	9,0	21,8	4	0,50		
	4,5	12,0	15		22,8	4,5	0,71		
10	3,4	12,5	10	10,0	23,8	4	0,54		
	4,5	13,0	15		24,8	4,5	0,78		
12	3,4	13,5	13	12,0	25,8	4	0,80		
	4,5	14,0	15		26,8	4,5	0,85		
15	3,4	15,0	13	15,0	28,8	4	0,90		
	4,5	15,5	15		29,8	4,5	0,95		

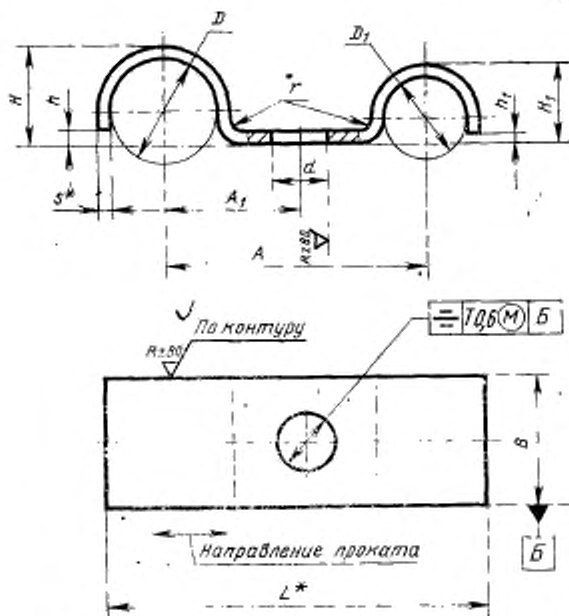
Пример условного обозначения прижима типа III, $D=3$ мм и $d=2,2$ мм из литьевого полиамида 610:

Прижим кIII-3-2,2-610 ГОСТ 17020-78

4. Конструкция и размеры прижимов для крепления трубопроводов и кабелей должны соответствовать указанным на черт. 9 и в табл. 9.

(Измененная редакция, Изм. № 1)

✓ (✓)



* Размеры для справок.

Черт. 9

Размеры, мм

D (тип. отв. 10,5 -0,3)	D (тип. отв. 10,5 +0,3)	A		A ₁		L		H	H ₁	A	h ₁	s	Сред.	r	Алюминевый сплав	Масса 1000 шт. станд. прижков, кг	Примечание
		Сред. (тип. отв. 10,5)	Алюминевый сплав (тип. отв. ±0,6)	Сред. (тип. отв. ±0,6)	Алюминевый сплав (тип. отв. ±0,6)	Сред.	Алюминевый сплав										
10	8	6,6	29,0	32,0	15,0	16,5	16	41,0	44,0	9,5	7,5	—	1,5	3,0	10,80		
	10	4,5	24,0	24,0	12,0	12,0	10	36,0	36,0	9,0	9,0	1,0	1,0	1,5	4,60		
6	6	6,6	30,0	33,0	15,0	16,5	16	43,0	46,0	9,5	9,5	1,0	1,5	3,0	11,58		
	6	4,5	25,0	25,0	14,0	14,0	10	36,0	36,0	11,0	5,0	—	1,0	1,5	4,53		
8	8	6,6	29,0	32,0	16,0	17,5	16	41,0	44,0	11,5	5,5	—	1,5	3,0	10,60		
	8	4,5	26,0	25,0	14,0	14,0	10	38,0	38,0	11,0	7,0	1,0	1,0	1,5	4,98		
12	8	6,6	30,0	33,0	16,0	17,5	16	43,0	46,0	11,5	7,5	—	1,5	3,0	11,58		
	10	4,5	27,0	27,0	14,0	14,0	12	40,0	40,0	11,0	9,0	1,0	1,0	1,5	6,68		
12	10	6,6	31,0	34,0	16,0	17,5	16	45,0	48,0	11,5	9,5	—	1,0	1,5	12,35		
	12	4,5	26,0	25,0	13,0	13,0	12	40,0	40,0	11,0	11,0	1,0	1,0	1,5	7,50		
6	6	6,6	32,0	35,0	16,0	17,5	16	47,0	50,0	11,5	11,5	2,0	1,5	3,0	13,10		
	6	4,5	26,0	26,0	15,0	15,0	12	38,0	38,0	15,0	5,0	1,0	1,0	1,5	5,70		
14	8	6,6	30,0	33,0	17,0	18,5	16	43,0	46,0	13,5	5,5	—	1,5	3,0	11,40		
	8	4,5	27,0	27,0	15,0	15,0	12	40,0	40,0	13,0	7,0	1,0	1,0	1,5	6,15		
10	10	6,6	31,0	34,0	17,0	18,5	16	45,0	48,0	13,5	7,5	—	1,5	3,0	12,30		
	10	4,5	28,0	28,0	15,0	15,0	12	42,0	42,0	13,0	9,0	1,0	1,0	1,5	6,55		
12	10	6,6	32,0	35,0	17,0	18,5	16	47,0	50,0	13,5	9,5	—	1,5	3,0	13,10		
	12	4,5	29,0	29,0	15,0	15,0	12	44,0	44,0	13,0	11,0	1,0	1,0	1,5	6,95		

Размеры, мм

D (тип, отв. +0,5 -0,3)	D (тип, отв. +0,5 -0,3)	d (тип, отв. по М4)	A		A ₁		L		H	H ₁	K	h ₁ s	r		Масса 1000 шт., станд. приком.	Примечание
			Стан (тип, отв. +0,5)	Аномальная часть (тип, отв. +0,5)	Стан (тип, отв. +0,5)	Аномальная часть (тип, отв. +0,5)	Стан	Аномальная часть					Стан	Аномальная		
14	12	4,5	31,0	36,0	17,0	18,5	49,0	52,0	13,5	11,5	3,0	2,0	1,5	3,0	13,90	
			30,0	31,0	15,0	15,0	46,0	46,0	13,0	13,0	1,0	1,0	1,0	1,5	7,32	
15	14	6,5	34,0	37,0	17,0	18,5	51,0	54,0	13,5	13,5	3,0	3,0	1,5	3,0	14,65	
			30,0	30,0	15,0	15,0	47,4	47,4	14,0	14,0	1,0	1,0	1,2	2,0	9,10	
16	6	6,6	31,0	27,0	16,0	16,0	40,4	40,4	15,0	5,0	4,0	—	1,5	3,0	12,35	
			28,0	28,0	16,0	16,0	42,4	42,4	15,0	15,0	1,0	1,0	1,2	2,0	7,74	
16	8	6,6	32,0	35,0	18,0	19,5	47,0	50,0	15,5	7,5	4,0	—	1,5	3,0	12,90	
			29,0	29,0	16,0	16,0	44,4	44,4	15,0	15,0	1,0	1,0	1,2	2,0	7,74	
16	10	6,6	33,0	36,0	18,0	19,5	49,0	52,0	15,5	9,5	4,0	1,0	1,5	3,0	13,90	
			30,0	30,0	16,0	16,0	46,4	46,4	15,0	15,0	1,0	1,0	1,2	2,0	8,84	
16	12	6,6	34,0	37,0	18,0	19,5	51,0	54,0	15,5	11,5	4,0	2,0	1,5	3,0	14,68	
			31,0	31,0	16,0	16,0	48,4	48,4	15,0	13,0	1,0	1,0	1,2	2,0	9,30	
16	14	6,6	35,0	38,0	18,0	19,5	53,0	56,0	15,5	13,5	4,0	3,0	1,5	3,0	15,50	
			32,0	32,0	16,0	6,0	50,4	50,4	15,0	15,0	1,0	1,0	1,2	2,0	9,70	
18	16	6,6	35,0	39,0	18,0	19,5	55,0	58,0	15,5	15,5	4,0	4,0	1,5	3,0	16,20	
			28,0	28,0	17,0	17,0	42,4	42,4	17,0	17,0	5,0	1,0	1,0	1,2	2,0	
18	6	6,6	32,0	35,0	19,0	20,5	47,0	50,0	17,5	5,5	5,0	—	1,5	3,0	12,90	
			30,0	30,0	17,0	17,0	44,4	44,4	17,0	17,0	1,0	1,0	1,2	2,0	7,70	

Размеры, мм

D (прев. отв. +0,5 -0,3)	D ₁ (прев. отв. +0,5 -0,3)	d (прев. отв. по H(4))	A		A ₁		L		H ₁	H ₂	h	h ₁	f	Сталь	Алюминевый сплав	Масса (по шт., с учетом прижимов, кг)	Применяемость
			Сталь (прев. отв. +0,5)	Алюминевый сплав (прев. отв. +0,5)	Сталь (прев. отв. +0,5)	Алюминевый сплав (прев. отв. +0,5)	Сталь	Алюминевый сплав									
8		4,5	29,0	29,0	17,0	44,4	44,4	17,0	7,0	1,0	1,0	1,0	1,2		2,0	8,30	
		6,6	33,0	36,0	20,5	49,0	52,0	17,5	7,5	5,0	—	1,5	1,5			3,0	
18	10	4,5	30,0	30,0	17,0	46,4	46,4	17,0	9,0	1,0	1,0	1,0	1,2		2,0	8,90	
		6,6	34,0	37,0	20,5	51,0	54,0	17,5	9,5	5,0	1,5	1,5	1,5			3,0	
20	14	4,5	32,0	32,0	17,0	50,4	50,4	17,0	11,0	1,0	1,0	—	—			7,10	
		6,6	36,0	39,0	20,5	54,4	57,4	17,2	11,2	5,0	—	—	—			9,50	
20	18	4,5	33,5	33,0	16,5	53,4	53,4	16,0	16,0	—	—	—	—	1,5	2,0	10,80	
		6,6	35,0	35,0	17,5	57,4	57,4	18,0	18,0	1,0	1,0	1,0	1,2			11,90	
22	22	5,5	40,0	40,0	20,0	65,0	65,0	20,0	20,0	—	—	—	—			12,50	
		6,6	43,0	43,0	21,5	71,0	71,0	23,0	23,0	2,0	2,0	2,0	2,0			18,80	
25	25	5,5	46,0	46,0	23,0	77,0	77,0	26,0	26,0	—	—	—	—		3,0	25,20	
		6,6	49,0	49,0	24,5	84,0	84,0	30,0	30,0	2,0	2,0	2,0	2,0			27,50	
32	32	4,5	49,0	49,0	24,5	84,0	84,0	30,0	30,0	—	—	—	—			23,20	
		5,5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			—	

Примечание. Для определения массы прижимов из алюминиевого сплава значения массы, указанные в табл. 9, должны быть умножены на коэффициент 0,356.

Пример условного обозначения прижима $D=3$ мм, $D_1=3$ мм и $d=3,4$ мм, из стали марки 25, с покрытием Цб.хр:

Прижим ТК—3—3—3,4—25—Цб.хр ГОСТ 17020—78

То же, из стали марки 25, с покрытием Кдб.хр:

Прижим ТК—3—3—3,4—25—Кдб.хр ГОСТ 17020—78

То же, из стали марки 12Х18Н10Т, с покрытием Хим. Пас:

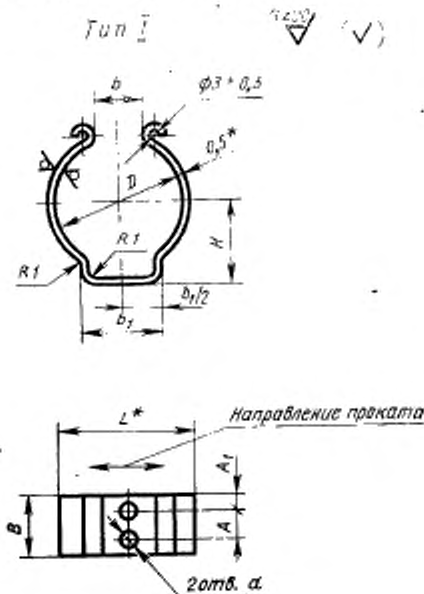
Прижим ТК—3—3—3,4—12Х18Н10Т—Хим. Пас ГОСТ 17020—78

То же, из алюминиевого сплава марки Д16АМ, с покрытием Ан. Окс. хр:

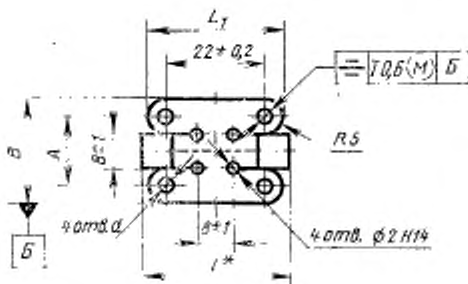
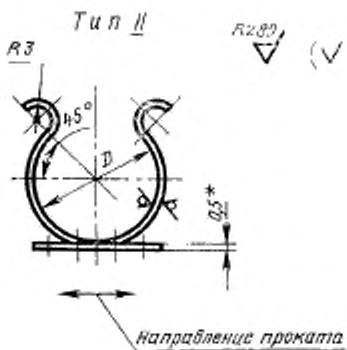
Прижим ТК—3—3—3,4—Д16АМ—Ан. Окс. хр ГОСТ 17020—78

5. Конструкция и размеры держателей для крепления кабелей должны соответствовать указанным на черт. 10 и 11 и в табл. 10 и 11.

(Измененная редакция, Изм. № 1)



* Размеры для справок.



Черт. 11

Размеры, мм

Таблица 10

D (Прел. откл. по I ₅ 16)	d (Прел. откл. по H14)	B (Прел. откл. -0,6)	b		b ₂ (Прел. откл. по I ₅ 16)	L	H (Прел. откл. ±0,5)	A (Прел. откл. ±0,2)	A ₁ (Прел. откл. ±0,5)	Масса 100 шт., кг. ±	Приме- мость						
			Номен.	(Прел. откл.)													
10	3,4	15	5	± 1,0	8	11	9	7	4	2,8							
12												10	13	11			
15			6	± 1,5	16	12											
18							7			19		13					
20			8	21	15												
25						10	± 2,0			16		26	17	10	5	7,0	
			30	15	18												31
35						15	12			36		22	7	4	7,0		
			40	20	± 2,5											20	41
50						15	3,4			51		30	7	4	7,9		
	60	20	3,4	22	61			35	10		5					12,9	
4,5						20	3,4			15		4,5	20	3,4	15		4,5

Пример условного обозначения держателя типа I, D=10 мм и d=3,4 мм, из стали марки 25, с покрытием Ц6.хр:

Держатель К1-10-3,4-25-Ц6.хр ГОСТ 17020. 78

То же, из стали марки 25, с покрытием Кд6.хр:

Держатель К1-10-3,4-25-Кд6.хр ГОСТ 17020-78

Размеры, мм

Таблица 11

D (Прел. откл. по I ₅ 16)	d (Прел. откл. по H14)	A (Прел. откл. +0,2)	B (Прел. откл. ± 0,42)	L	L ₁ (Прел. откл. по I ₅ 15)	Масса 100 шт., кг ±	Приме- яемость
10	2,2	16	24	11	30	2,9	
	4,5	18	28		32	3,6	
18	2,2	16	24	19	30	3,8	
	4,5	18	28		32	4,5	
30	2,2	16	21	31	30	4,7	
	4,5	18	28		32	5,2	
50	2,2	16	21	51	30	6,8	
	4,5	18	28		32	7,5	

Пример условного обозначения держателя типа II, $D=18$ мм и $d=2,2$ мм, из стали марки 25, с покрытием Ц6.хр:

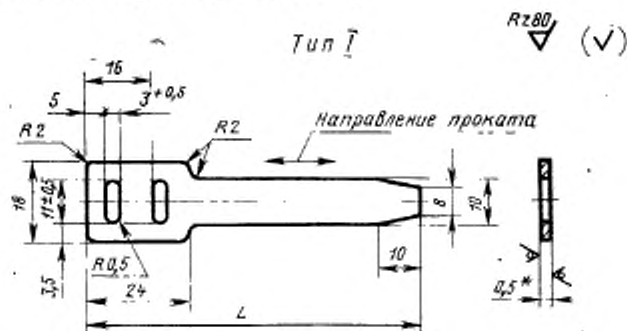
Держатель КИИ-18-2,2-25-Ц6.хр ГОСТ 17020-78

То же, из стали марки 25, с покрытием Кд6.хр:

Держатель КИИ-18-2,2-25-Кд6.хр ГОСТ 17020-78

6. Конструкция и размеры поясков для крепления кабелей должны соответствовать указанным на черт. 12-15 и в табл. 12-15.

(Измененная редакция, Изм. № 1)



* Размер для справок.

Черт. 12

Таблица 12

Размеры, мм

Номинал	L		Применяемость	L		Применяемость
	Предел откл.	Масса 1000 шт. стальных поясков, кг		Номинал	Предел откл.	
80	± 2	3,70		350	± 4	14,00
100		4,00		400		16,00
120		4,30		450		18,00
150		6,00		500		20,00
180		7,00		550		22,00
200	± 3	8,00		600		24,00
250		10,00		800		32,00
300	± 4	12,00				

Примечание. Для определения массы поясков из алюминия марки АД1М значения массы, указанные в табл. 12, должны быть умножены на коэффициент 0,34.

Пример условного обозначения пояска типа I,
 $L=80$ мм, из стали марки 08кп, с покрытием Ц6.хр:

Поясок I—80—08кп—Ц6.хр ГОСТ 17920—78

То же, из стали марки 08кп, с покрытием Кдб.хр:

Поясок I—80—08кп—Кдб.хр ГОСТ 17020—78

То же, из стали марки 12Х18Н10Т, с покрытием Хим. Пас:

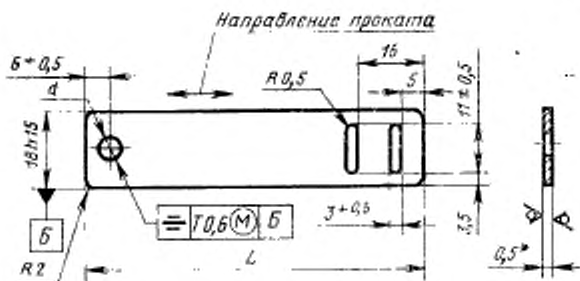
Поясок I—80—12Х18Н10Т—Хим. Пас ГОСТ 17020—78

То же, из алюминия марки АД1М, с покрытием Ан. Окс. хр:

Поясок I—80—АД1М—Ан. Окс. хр ГОСТ 17020—78

Тип II

Rz80

* Размер для справок.

Черт. 13

Таблица 13

Размеры, мм

L		d (Пред. откл. по Н14)	Масса 1000 шт., стальных поясков, кг±	Примесность
Номинал.	Пред. откл.			
60	±2	4,5	3,89	
		5,5		
80	±2	4,5	5,30	
		5,5		
120	±3	4,5	7,98	
		5,5		
200	±3	4,5	13,75	
		5,5		

Примечание. Для определения массы поясков из алюминия значения массы, указанные в табл. 13, должны быть умножены на коэффициент 0,34.

Пример условного обозначения пояска типа II, $L=60$ мм и $d=4,5$ мм, из стали марки 08кп, с покрытием Ц6.хр:

Поясок II—60—4,5—08кп—Ц6.хр ГОСТ 17020—78

То же, из стали марки 08кп, с покрытием Кд6.хр:

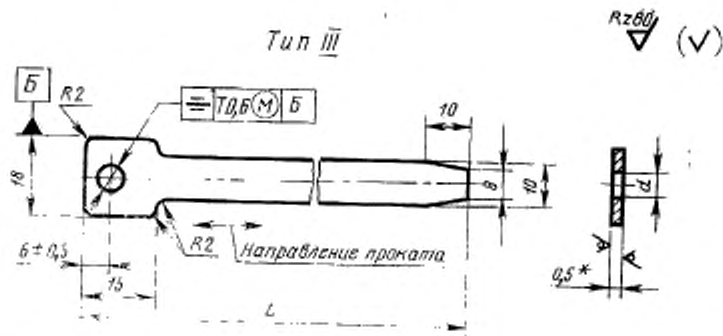
Поясок II—60—4,5—08кп—Кд6.хр ГОСТ 17020—78

То же, из стали марки 12Х18Н10Т, с покрытием Хим. Пас:

Поясок II—60—4,5—12Х18Н10Т—Хим. Пас ГОСТ 17020—78

То же, из алюминия марки АД1М, с покрытием Ан. Окс. хр:

Поясок II 60—4,5—АД1М—Ан. Окс. хр ГОСТ 17020—78



* Размер для справок.

Черт. 14

Таблица 14

Размеры, мм

L		d (Пред. откл. по Н14)	Масса 1000 шт., стальных поясков, кг ≈	Применяемость
Ном. от.	Пред. откл.			
80	±2	4,5	3,0	
		5,5		
100	±2	4,5	3,5	
		5,5		
120	±2	4,5	4,0	
		5,5		
150	±2	4,5	5,0	
		5,5		
180	±3	4,5	6,0	
		5,5		

Продолжение табл. 14

Размеры, мм

L		d (Пред. откл. по Н14)	Масса 1000 шт. стальных поясков, кг ≈	Применяемость	
Номинал.	Пред. откл.				
200	±3	4,5	7,0		
		5,5			
4,5		8,5			
5,5					
300	±4	4,5	10,0		
		5,5			
4,5		13,0			
5,5					
500		±4	4,5	16,0	
			5,5		
4,5			19,0		
5,5					
800	±5	4,5	22,0		
		5,5			

Примечание. Для определения массы поясков из алюминия значения массы, указанные в табл. 14, должны быть умножены на коэффициент 0,34

Пример условного обозначения пояска типа III, L=80 мм и d=4,5 мм, из стали марки 08кп, с покрытием Цб.хр:

Поясок III—80—4,5—08кп—Цб.хр ГОСТ 17020—78

То же, из стали марки 08кп, с покрытием Кдб.хр:

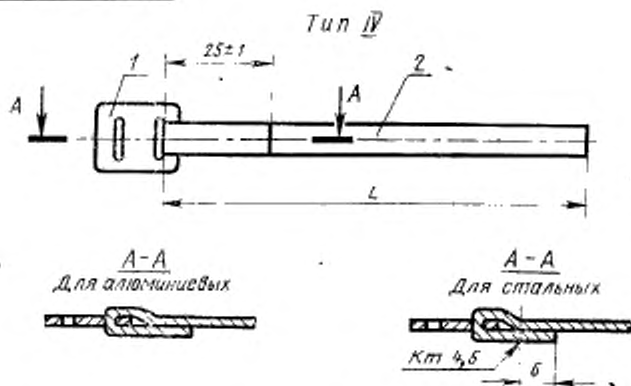
Поясок III—80—4,5—08кп—Кдб.хр ГОСТ 17020—78

То же, из стали марки 12Х18Н10Т, с покрытием Хим. Пас:

Поясок III—80—4,5—12Х18Н10Т—Хим. Пас ГОСТ 17020—78

То же, из алюминия марки АД1М, с покрытием Ан. Окс. хр:

Поясок III—80—4,5—АД1М—Ан. Окс. хр ГОСТ 17020—78



Перед точечной сваркой на места нахлестки поясков из стали марки 08 кп нанести покрытие, защищающее поверхности от коррозии.

После точечной сварки на незащищенные места поясков нанести покрытие: грунт ВЛ-02 ГОСТ 12707 77 один слой, эмаль ЭП-51 ГОСТ 9640—75 серая один слой.

Черт. 15
Размеры, мм

Таблица 15

Длина, пояска L		Прел. откл.	Масса 1000 шт. стальных поясков, кг \approx	Применяемость
Номинал.				
100	+2		5,44	
150			7,04	
200			8,64	
250			10,29	
300	±3		11,94	
400			15,30	
500			17,44	
550			20,44	
600			21,74	
800			28,24	

Примечание. Для определения массы поясков из алюминия марки АД1М значения массы, указанные в табл. 15, должны быть умножены на коэффициент 0,34

Пример условного обозначения пояска типа IV,
L=100 мм из стали марки 08кп, с покрытием Цб.хр:

Поясок IV—100—08кп—Цб.хр ГОСТ 17020—78

То же, из стали марки 08кп, с покрытием Кдб.хр:

Поясок IV—100—08кп—Кдб.хр ГОСТ 17020—78

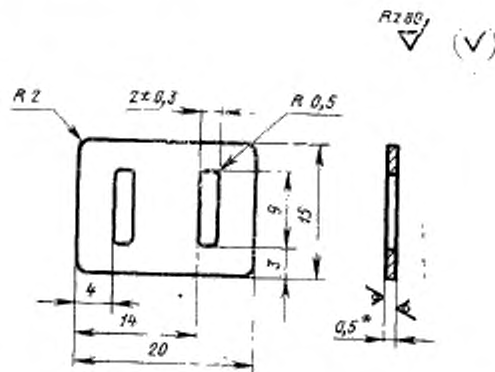
То же, из стали марки 12Х18Н10Т, с покрытием Хим. Пас:

Поясок IV—100—12Х18Н10Т Хим. Пас ГОСТ 17020—78

То же, из алюминия марки АД1М, с покрытием Ан. Окс. хр:

Поясок IV—100—АД1М—Ан. Окс. хр ГОСТ 17020—78

6.1. Конструкция и размеры пряжек (деталь 1) должны соответствовать указанным на черт. 16.



* Размер для справок.

Черт. 16

Пример условного обозначения пряжки из стали марки 08кп, с покрытием Цб.хр:

Пряжка 08кп—Цб.хр ГОСТ 17020—78

То же, из стали марки 08кп, с покрытием Кдб.хр:

Пряжка 08кп—Кдб.хр ГОСТ 17020—78

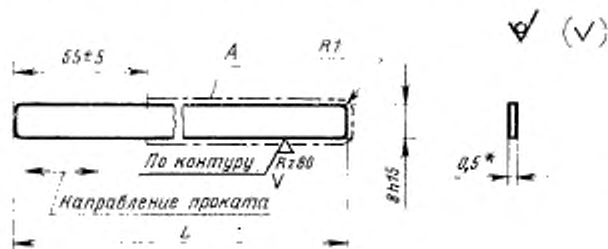
То же, из стали марки 12Х18Н10Т, с покрытием Хим. Пас:

Пряжка 12Х18Н10Т—Хим. Пас ГОСТ 17020—78

То же, из алюминия марки АД1М, с покрытием Ан. Окс. хр:

Пряжка АД1М—Ан. Окс. хр ГОСТ 17020—78

6.2. Конструкция и размеры лент (деталь 2) должны соответствовать указанным на черт. 17 и в табл. 16.



1. * Размер для справок.
2. Для лент из стали марки 08 кп покрытие должно быть нанесено только на поверхности А.

Черт. 17

Таблица 16

Размеры, мм

L		Масса 1000 шт. стальных лент, кг ±	Применимость	L		Масса 1000 шт. стальных лент, кг ±	Применимость
Номинал.	Пред. откл.			Номинал.	Пред. откл.		
125	±0,5	4,10		425	±2	13,90	
175		5,70		525		17,10	
225	±1	7,30		575		18,70	
275		8,95		625	±3	20,40	
325		±3		10,60		825	

Примечание. Для определения массы лент из алюминия марки АД1М значения массы, указанные в табл. 16, должны быть умножены на коэффициент 0,34.

Пример условного обозначения ленты $L=125$ мм, из стали марки 08кп, с покрытием Ц6.хр:

Лента 125—08кп—Ц6.хр ГОСТ 17020—78

То же, из стали марки 08кп, с покрытием Кд6.хр:

Лента 125—08кп—Кд6.хр ГОСТ 17020—78

То же, из стали марки 12Х18Н10Т, с покрытием Хим. Пас:

Лента 125—12Х18Н10Т Хим. Пас ГОСТ 17020—78

То же, из алюминия марки АД1М, с покрытием Ал. Окс. хр:

Лента 125—АД1М—Ал. Окс. хр ГОСТ 17020—78

6.3. Пряжки и ленты, входящие в пояски типа IV, должны изготавливаться из материалов одних марок, иметь одинаковое защитное покрытие. Ленты должны быть на 25 мм длиннее поясков, размеры которых указаны в табл. 15.

7. Прижимы, держатели и пояски должны изготавливаться из материалов, указанных в табл. 17.

Таблица 17

Наименование детали	Материал
<p>Прижимы типов I—IV для крепления трубопроводов, прижимы типов I—II для крепления кабелей и прижимы для крепления трубопроводов и кабелей</p>	<p>Лента 25—s×B* по ГОСТ 2284—79; Лента 12X18H10T—M—HT—3—s* по ГОСТ 4986—79; Лист Д16АМ—s* по ГОСТ 21631—76; Допускается изготавливать прижимы из: ленты 20—s×B* по ГОСТ 2284—79; ленты 12X17Г9АН4—M—1—s* по ГОСТ 4986—79;</p> <p>листа Б—ПН—s* ГОСТ 19904—74 5—II—H—20 ГОСТ 16523—70 ;</p> <p>листа Б—ПВ—s* ГОСТ 19904—74 5—II—H—20 ГОСТ 16523—70</p> <p>листа Б—ПН—s* ГОСТ 19904—74 4—II—25 ГОСТ 16523—70 ;</p> <p>листа Б—ПН—s* ГОСТ 19904—74 3—II—Ст 3 ГОСТ 16523—70 ;</p> <p>листа Б—ПН—s* ГОСТ 19904—74 4—II—10 ГОСТ 16523—70</p> <p>листа Б—ПН—s* ГОСТ 19904—74 5—II—H—08 кп ГОСТ 16523—70</p>
<p>Прижимы типа V для крепления трубопроводов</p>	<p>Пресс-материал АГ4-В ГОСТ 20437—75</p>
<p>Прижимы типа III для крепления кабелей</p>	<p>Полиамид 610 литьевой по ГОСТ 10589—73. Допускается изготавливать прижимы из: полиэтилена 20908—040 и 21008—075, сорта 2 по ГОСТ 16338—77</p>
<p>Держатели типов I—II для крепления кабелей</p>	<p>Лента 25—s×B* по ГОСТ 2284—79. Допускается изготавливать из: ленты У8А—0,5×B* по ГОСТ 2283—79; Б—ПН—s* ГОСТ 19904—74</p> <p>листа 4—II—25 ГОСТ 16523—70 ;</p> <p>листа Б—ПВ—s* ГОСТ 19904—74 5—II—H—20 ГОСТ 16523—70</p>

Наименование детали	Материал
Пояски для крепления кабелей	Лента 08кп—М—НТ—2—0,5×В* по ГОСТ 503—81; лента 12Х18Н10Т—М—НТ—3—s* по ГОСТ 4986—79, лист АД1М—0,5 по ГОСТ 21631—76. Допускается изготовлять из: Б—ПН—0,5 ГОСТ 19904—74 листа 4—П—08 ГОСТ 16523—70 и ленты 12Х17Г9АН4—М—НТ—3—0,5 по ГОСТ 4986—79

s* — толщина ленты или листа, В* — ширина ленты.

8. Допускается увеличивать сварную точку до 5,5 мм.

9. Прочность сварной точки на срез должна быть не менее 180 кгс.

10. Общие технические требования, правила приемки, методы контроля, маркировка, упаковка, хранение, транспортирование и гарантии изготовителя — по ГОСТ 17019—78.

Редактор С. И. Бобарькин
 Технический редактор Л. Я. Митрофанова
 Корректор Р. В. Ананьева

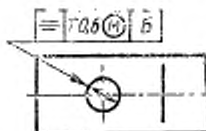
Сдано в наб. 15.10.83. Подл. в печ. 21.08.84. 2,25 л. л. 2,5 усл. кр.-отт. 1,91 уч.-изд. л.
 Тираж 12000 Цена 10 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, Новопроспектский пер., 3.
 Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 3284

к ГОСТ 17020—78 Прижимы, держатели и пояски для крепления трубопроводов и кабелей. Конструкция и размеры (см. изменение № 2, ИУС № 4—88)

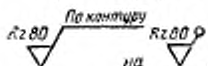
В каком месте	Напечатано	Должно быть
С. 78. После пункта 3	<p>в примерах условных обозначений прижимов типов I, II, III, IV</p> <p>(ИУС № 1 1990 г.)</p>	<p>Пункт 2. В примерах условных обозначений прижимов типов I, II, III, IV</p>

Пункт 2. Чертеж 1. Обозначение допуска дополнить стрелкой:



Пункты 2 (чертежи 1, 2, 4), 3 (чертежи 6, 7), 6.2 (чертеж 17). Заменить
обозначения: $\begin{matrix} \text{По канатной} \\ \text{Rz80} \end{matrix}$ на $\begin{matrix} \text{Rz80} \end{matrix}$.

Пункты 2 (чертеж 3), 4 (чертеж 9). Заменить обозначения:



(Продолжение см. с. 78)

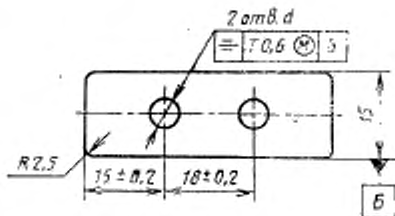
Пункты 2 (таблицы 1—5), 3 (таблица 6), 4 (таблица 9), 5 (таблицы 10, 11), 6 (таблицы 13, 14). Графа *d*. Заменить значение: Н14 на Н13.

Пункт 2. В примерах условных обозначений прижима типа II заменить обозначения: «Хим. Пас ГОСТ» на «Хим. Пас ГОСТ 17020—78»; «Ан.Окс.хр ГОСТ 17020—70» на «Ан.Окс.хр ГОСТ 17020—78».

Пункты 3 (таблица 6) 5 (таблица 11). Графа *d*. Заменить значение: 2,2 на 2,4 (8 раз);

в примерах условных обозначений прижимов типов I, II, III IV заменить обозначения: «Цб.хр» на «Ц15.хр» (8 раз); «Кдб.хр» на «Кд15.хр» (8 раз); «Ан.Окс.хр» на «Ан.Окс.хр» (8 раз);

чертеж 5. Вид сверху заменить новым:



(Продолжение см. с. 79)

В примере условного обозначения прижима типа V заменить обозначение: АГ-4-В» на «АГ-4В» (2 раза).

Пункт 3. В примерах условных обозначений прижимов типов I, II, III заменить обозначения: «Ц6.хр» на «Ц15.хр» (3 раза); «25 Ц6.хр» на «25-Ц15.хр»; «Кд6.хр» на «Кд15.хр» (3 раза); «25 Кд6.хр» на «25-Кд15.хр»; «Ан.Окс.хр» на «Ан.Окс.лхр» (4 раза); заменить значение диаметра: 2,2 на 2,4 (7 раз).

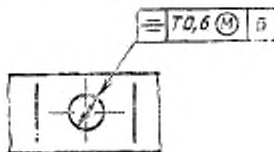
таблицу 8 изложить в новой редакции:

Таблица 8

Размеры, мм

D (пред. откл. +0,5 -0,3)	d (пред. откл. по Н13)	A (пред. откл. ±0,5)	B	H	L	I	e	Масса 1000 шт., кг	Применя- емость
3	2,4	7,5	8	5,0	14,0	3,0	1,5	0,26	
	4,5	8,5	15		16,5	4,5		0,46	
4	2,4	8,0	8	5,5	15,0	3,0		0,27	
	4,5	9,5	15		18,0	4,5		0,54	
5	2,4	8,5	8	6,5	16,0	3,0		0,32	
	4,5	10,0	15		19,0	4,5		0,60	
6	3,4	10,5	10	8,0	19,8	4,0		0,48	
	4,5	11,0	15		20,8	4,5		0,82	
8	3,4	11,5	10	10,0	21,8	4,0		0,69	
	4,5	12,0	15		22,8	4,5		1,05	
10	3,4	12,5	10	11,0	23,8	4,0	0,77		
	4,5	13,0	15		24,8	4,5	1,22		
12	3,4	13,5	13	13,0	25,8	4,0	1,11		
	4,5	14,0	15		26,8	4,5	1,30		
15	3,4	15,0	13	16,0	28,8	4,0	1,28		
	4,5	15,5	15		29,8	4,5	1,53		

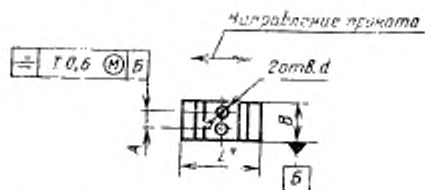
Пункт 4 Чертеж 9. Обозначение допуска дополнить отрезкой:



(Продолжение см. с. 80)

в примере условного обозначения прижима заменить обозначения: «ЦБ.хр» на «Ц15.хр» (2 раза); «Кдб.хр» на «Кд15.хр» (2 раза); «Ан. Окс. хр» на Ан. Окс.хр» (2 раза).

Пункт 5. Чертеж 10. Вид сверху заменить новым:



Чертеж 11. Вид сверху заменить новым:

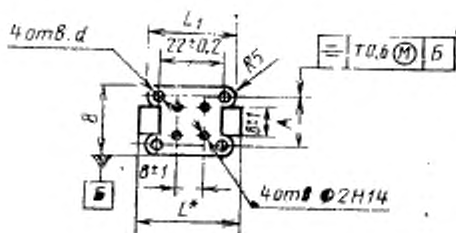
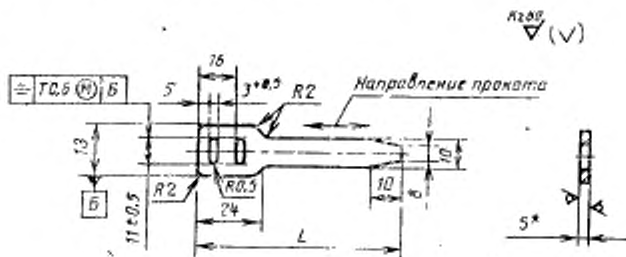


таблица 10. Графу А₁ исключить;

в примерах условных обозначений держателей типов I, II заменить обозначения: «Ц16.хр» на «Ц15.хр» (4 раза); «Кдб.хр» на «Кд15.хр» (4 раза).

Пункт 6. Чертеж 12 заменить новым;



* Размер для справок.

Черт. 12

таблицу 12 изложить в новой редакции:

(Продолжение см. с. 81)

Размеры, мм

Номинал	Пред. откл.	s	Масса 1000 шт. стальных поясков, кг	Прочность	L		s	Масса 1000 шт. стальных поясков, кг	Прочность
					Номинал	Пред. откл.			
80		0,3	2,22		350		0,3	8,40	
		0,5	3,70				0,5	14,00	
100	±2	0,3	2,40		400		0,3	9,60	
		0,5	4,00				0,5	16,00	
120		0,3	2,58		450	±4	0,3	10,80	
		0,5	4,30				0,5	18,00	
150		0,3	3,60		500		0,3	12,00	
		0,5	6,00				0,5	20,00	
180		0,3	4,20		550		0,3	13,20	
		0,5	7,00				0,5	22,00	
200	±3	0,3	4,80		600		0,3	14,40	
		0,5	8,00				0,5	24,00	
250		0,3	6,00		800	±5	0,3	19,20	
		0,5	10,00				0,5	32,00	
300	+4	0,3	7,20				0,3		
		0,5	12,00				0,5		

Примечания:

1. Пояски с $S = 0,3$ мм могут изготавливаться только из стали марки 12Х18Н10Т.

2. Для определения массы поясков из алюминия значения массы, указанные в табл. 12, должны быть умножены на коэффициент 0,34.

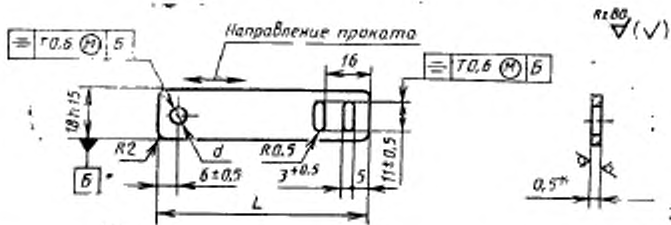
В примерах условных обозначений поясков типов I, II, III, IV заменить обозначения: «П6.хр» на «П15.хр» (8 раз); «Кд6.хр» на «Кд15.хр» (8 раз); «Ан. Окс. хр» на «Ан. Окс. н.хр.» (8 раз);

в примерах условного обозначения пояска типа I заменить обозначения: «L=80 мм» на «L=80 мм, S=0,5 мм»;

«Поясок I-80» на «Поясок I-80-0,5» (4 раза).

Чертеж 13 заменить новым:

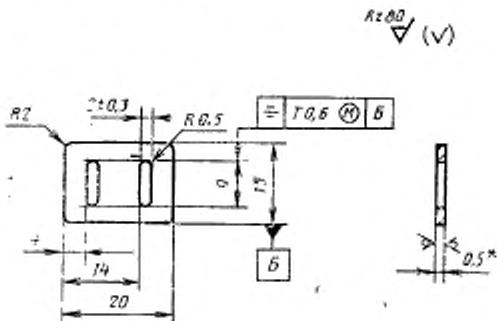
(Продолжение см. с. 82)



* Размер для справок.

Черт. 13

Чертеж 15. Заменить ссылку: ГОСТ 9640—75 на ГОСТ 9640—85.
Пункт 6.1 Чертеж 16 заменить новым;



* Размер для справок.

Черт. 16

Пункты 6.1, 6.2. В примерах условных обозначений пружинки и ленты заменить обозначения: «116.хр» на «115.хр» (4 раза); «Кд6.хр» на «Кд15.хр» (4 раза); «Ан. Окс. хр» на «Ан. Окс. нхр» (4 раза).

Пункт 7. Таблица 17. Графа «Материал». Заменить слова: «Лента 25—s×B* по ГОСТ 2284—79» на «Лента 25—s*×B* по ГОСТ 2284—79» (2 раза); «Допускается изготовлять пружины из: ленты 20—s×B* по ГОСТ 2284—79»;

Ленты 12Х17Г9АН4-М-1-s* по ГОСТ 4986—79» на «Допускается изготовлять пружины из: ленты 20—s*×B* по ГОСТ 2284—79»;

...ленты 12Х17Г9АН4-М-НТ-3-s* по ГОСТ 4986—79»;

«Пресс-материал АГ-4-В ГОСТ 20437—75» на «Пресс-материал АГ-4В по ГОСТ 20437—75»;

«Лента 08кп-М-НТ-2-0,5×B* по ГОСТ 503—81» на «Лента 08кп-М-2—0,5×B* по ГОСТ 503—81».