



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 ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ
 ДЛЯ СБОРКИ И ВЕРСИИ ПРОФИЛЕЙ ТИП
 ПРУЖИНЫ ТРУБНОЙ НА УГОЛКИ

ОСТ 24 897 01 73

Основные размеры

Вспомогательные

Утвержден Министерством тяжелой промышленности и транспорта СССР 11 ноября 1973 г. № 94.032 9469 срок введения не ограничен

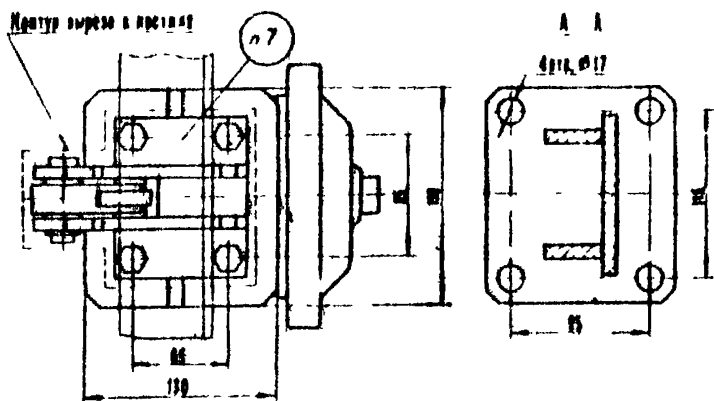
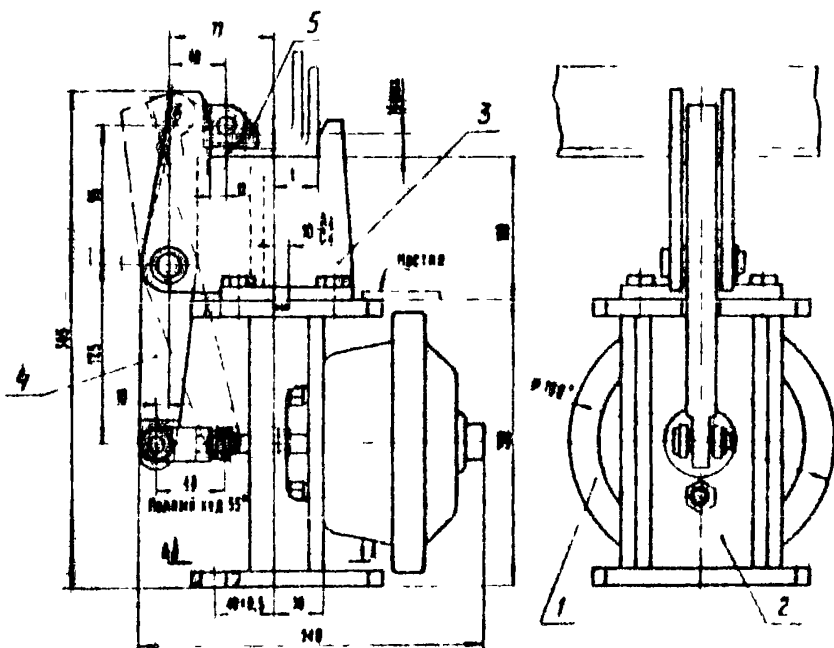
с 1 марта 1974

Настоящий стандарт распространяется на следующие

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

Приведенные основные и вспомогательные размеры прижимов должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1.

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 2/2 ₀ 0/1 2	0
24 7020-0002	3,0	0 0/0,0	4
24 7020-0119	4	4 2/2 ₀ 0 3 4	0
24 7020-0004	4,8	4 8/2 ₀ 1 8	10
24 7020-0005	5	5 1,2	10
24 7020-0006	5 0	5 0/1 0	24
24 7020-0107	8,3	8 3/4	81

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

Прямой 24.7020-0001

3. Угловая величина углов 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	Углы в градусах	
			в стандартном выполнении	в нестандартном выполнении
	4	410	280	280
180	8	510	470	470
	8	620	670	670

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 ВоронежградПИМаш.

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.

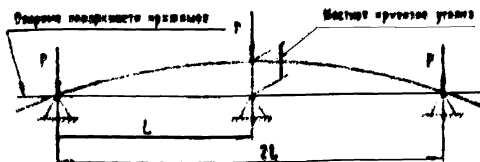


Таблица 1

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	210	295
	4	280	405	260	360	205	330
4,0	8	300	420	270	360	245	350
	4	345	480	310	420	290	400
8	8	380	520	340	450	310	440
	4	420	570	380	510	320	470
8	8	420	580	400	520	325	475
	4	460	630	440	570	370	520
8,0	3,0	460	640	460	620	370	520
	4	480	680	480	640	380	540
8	8	520	720	480	660	380	520
	4	560	800	520	720	420	570
8,0	8	540	810	520	720	420	570
	8	600	880	620	800	470	620

Таблица 9

Размеры в мм

Испол. профиль по ГОСТ 80068	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	270
	4	265	375	235	335	215	305
4,5/2,5	3	265	470	260	405	230	325
	4	320	450	285	405	250	370
5/3,2	3	330	470	285	420	270	365
	4	380	335	440	440	310	435
5 5/3 4	3,5	425	670	350	640	345	465
	4	435	640	405	475	370	525
6,5/4	5	495	700	445	630	405	575
	4	540	765	445	665	440	625
	6	595	645	535	735	490	675
	8	645	615	680	820	525	745
7/4,5	6	730	1080	690	820	605	840
	8	870	1050	835	895	670	790
	9	775	1025	835	905	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. Перемещение прижимов на другие профили угловых прокатов производится путем замены установочной базы угла.