



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 действия 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



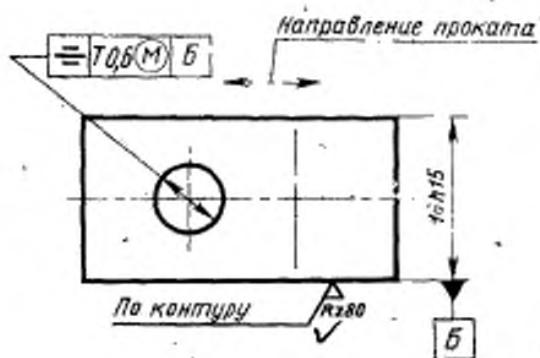
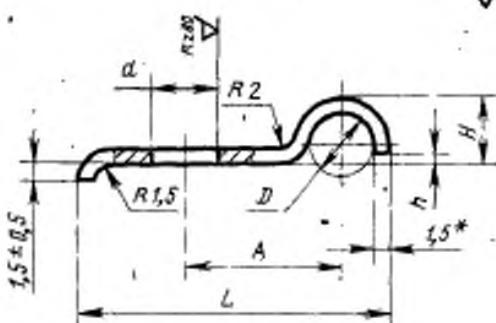
Перепечатка воспрещена

* Перездание (август 1983 г.) с Изменением № 1,
утвержденным в марте 1983 г. (НУС 7-83).

© Издательство стандартов, 1984

Черт. I

✓ (✓)



* Размер для справок.

Черт. I

Таблица 1

Размеры, мм

<i>D</i> (Пред. откл. +0,5 -0,3)	<i>d</i> (Пред. откл. по Г14)	<i>A</i> (Пред. откл. ±0,5)	<i>L</i> (Пред. откл. ±0,5)	<i>H</i>	<i>h</i>	Масса 1000 шт. стальных прижимов, кг	Примени- мость
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	—	8,50	
	6,6						
12	4,5	18	36	12,0	2	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 Цб. хр:

Прижим TI-4-4,5-25-Цб. хр ГОСТ 17020-78

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

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

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

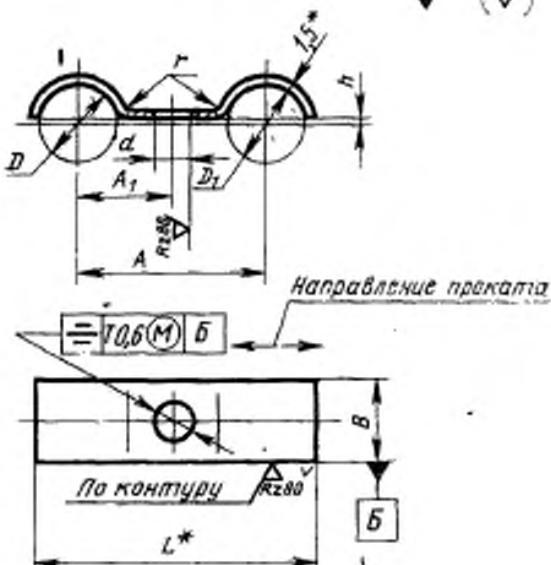
Прижим TI-4-4,5-12Х18Н10Т-Хим. Пас ГОСТ 17020-78

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

Прижим TI-4-4,5-Д16АМ-Аи. Окс. хр ГОСТ 17020-78

Тип II

✓ (✓)



* Размеры для справок.

Черт. 2

Размеры, мм

Таблица 2

D (Преиз. откл. $\pm 0,5-0,3$)	D_1 (Преиз. откл. $\pm 0,5-0,3$)	Размеры, мм						r	Масса 1000 штук сталь- ных прижимов, кг	Принадлежность	
		d (Преиз. откл. по ГОСТ)	Сталь (Преиз. откл. $\pm 0,5$)	Алюминиевый сплав (Преиз. откл. $\pm 0,5$)	A	A_1	B (Преиз. откл. по ГОСТ)	Сталь	Л		
6	4,5	22	25	11,0	12,5	10	31	34		4,25	
		6,6	26	13,0	14,5	16	35	38		7,36	
8	6	23	26	12,0	13,5	10	33	36		4,14	
		6,6	27	14,0	15,5	16	37	40		8,05	
8	4,5	24	27	12,0	13,5	10	35	38		4,97	
		6,6	28	14,0	15,5	16	39	42		8,56	
10	6	24	27	13,0	14,5	10	35	38		4,97	
		6,6	28	15,0	16,5	16	39	42		8,56	
10	8	25	28	13,0	14,5	10	37	40		5,30	
		6,6	29	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	15,0	16,5	16	43	46		9,76	
12	6	25	28	14,0	15,5	10	37	40		5,28	
		6,6	29	16,0	17,5	16	41	44		9,20	
12	8	26	29	14,0	15,5	10	39	42	1,0 1,5 3,0	5,62	
		6,6	30	16,0	17,5	16	43	46		9,76	
12	10	27	30	14,0	15,5	10	41	44		6,02	
		6,6	31	16,0	17,5	16	45	48		10,40	
12	12	28	31	14,0	15,5	10	43	46		6,32	
		6,6	32	16,0	17,5	16	47	50		10,90	
14	6	26	29	15,0	16,5	10	39	42		5,64	
		6,6	30	17,0	18,5	16	43	46		9,80	
14	8	27	30	15,0	16,5	10	41	44		5,98	
		6,6	31	17,0	18,5	16	45	48		10,35	
14	10	28	31	15,0	16,5	10	43	46		6,32	
		6,6	32	17,0	18,5	16	47	50		10,90	
14	12	29	32	15,0	16,5	10	45	48		6,70	
		6,6	33	17,0	18,5	16	49	52		11,50	
14	14	30	33	15,0	16,5	10	47	50		7,14	
		6,6	34	17,0	18,5	16	51	54		12,15	

Продолжение табл. 2

Размеры, мм

	D (Пред. откл. +0,5-0,3)	A		A ₁		B (Пред. откл. +0,5)	Срезы Алюминиевый сплав (Пред. откл. ±0,5)	Срезы Алюминиевый сплав (Пред. откл. ±0,5)	Срезы Алюминиевый сплав (Пред. откл. ±0,5)	Срезы Алюминиевый сплав (Пред. откл. ±0,5)	L	r	Масса 1000 шт. сплава Без прижимов, кг ≈	Прочность	
		d (Пред. откл. +0,5)	Сталь (Пред. откл. ±0,5)	Сталь (Пред. откл. ±0,5)	Сталь (Пред. откл. ±0,5)										
16	6	4,5	27	30	16,0	17,5	10	41	44					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	1,0				7,45	
		6,6	35	38	18,0	19,5	16	53	56					12,70	
18	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	
	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	1,5				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 Цб.хр:

Прижим ТII—6—6—4,5—25—Цб.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.

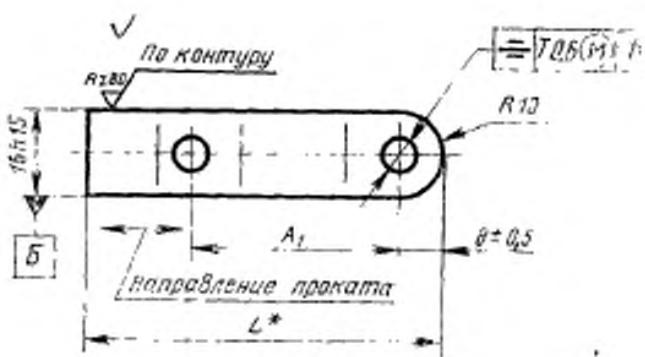
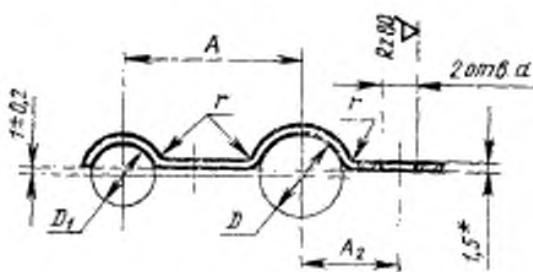
Прижим ТII—6—6—4,5—12Х18Н10Т—Хим. Пас ГОСТ / / /

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

Прижим ТII—6—6—4,5—Д16АМ—Аи. Окс. хр ГОСТ 17020—70

Тип III

✓ (✓)



* Размеры для справок.

Таблица 3

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

Продолжение табл. 3

Размеры, мм												Пригодность
D (Прес. откл. +0,5-0,3)	D ₁ (Прес. откл. +0,5-0,3)	d (Прес. откл. по H14)	Сталь (Прес. откл. ±0,5)	A	A ₁	A ₂	L	r	Масса 1000 шт. стальных пружинов, кг/п			
16	6	4,5	27	30	32	35	16	17,5	55,5	60	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	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	

Приложение. 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 Цб. хр:

Прижим III—6—6—4,5—25—Цб. хр ГОСТ 17020—78

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

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

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

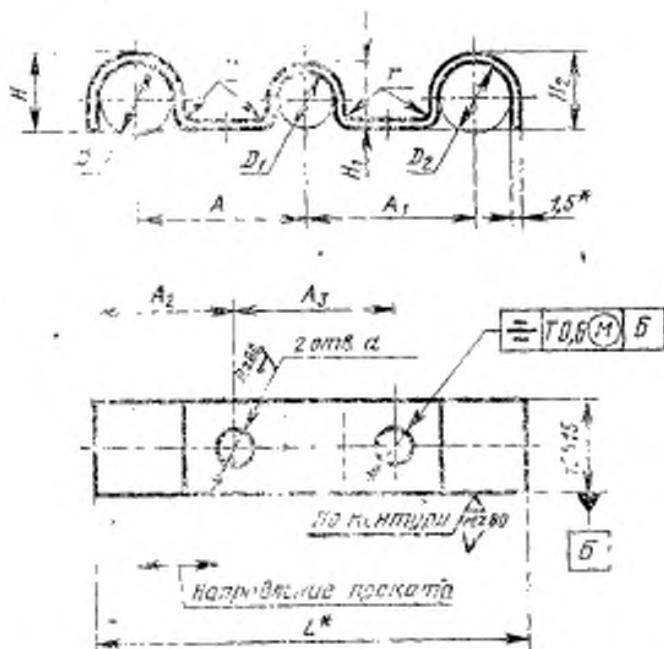
Прижим III—6—6—4,5—12Х18Н10Т—Хим. Пас ГОСТ 17020—78

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

Прижим III—6—6—4,5—Д16АМ—Аи. Окс. хр ГОСТ 17020—78

Гипп IV

✓ (✓)



* Размеры для справок

Черт. 4

Ta6Ti₁₁ 4

Продолжение табл. 4

A	A ₁	A ₂	A ₃	L	H	H ₁	H ₂	GОСТ	Алюминиевый сплав стали (ГОСТ)	Масса 1000 кг, кг/м ³	Приложение	Размеры, мм		
												d (ГОСТ, орт.) +0,5-0,3	D (ГОСТ, орт.) +0,5-0,3	
16	16	4,5	32	35	30	33	25,5	27	32	35	79	85	15,5	15,5
		6,6	36	39	34	37	27,5	29	36	39	87	93	11,5	11,5
	14	4,5	32	35	30	33	27,5	29	30	33	81	87	—	—
18	18	4,5	34	37	34	37	29,5	31	34	37	89	95	13,5	13,5
		6,6	38	41	38	41	29,5	31	34	37	89	95	5,3	5,3
											17,5	17,5	17,10	17,10
											17,5	17,5	18,60	18,60
											17,5	17,5	22,80	22,80
											17,5	17,5	24,30	24,30

Примечание. Для определения массы прижимов из алюминиевого сплава значения масы, указанные в табл. 4, должны быть умножены на коэффициент 0,355.

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 ЦБхр:

Прижим IV-12-6-10-4,5-25-ЦБхр ГОСТ 17920-78

То же, из стали марки 25, с покрытием КБхр:

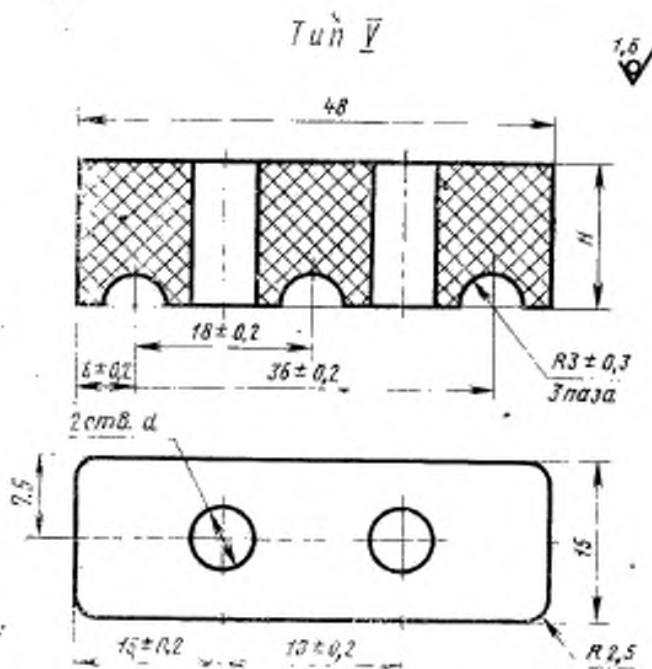
Прижим IV-12-6-10-4,5-25-КБхр ГОСТ 17020-78

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

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

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

Прижим IV-12-6-10-4,5-Д16АМ-Аи. Окс. хр ГОСТ 17020-78



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

Черт. 5

✓ Размеры, мм

Таблица 5

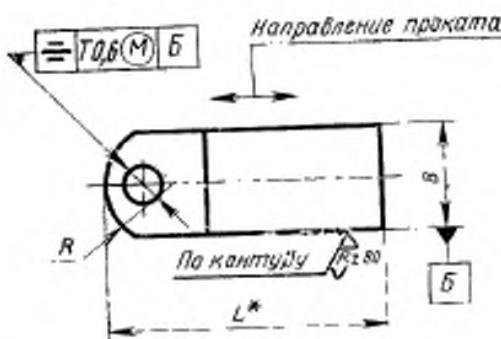
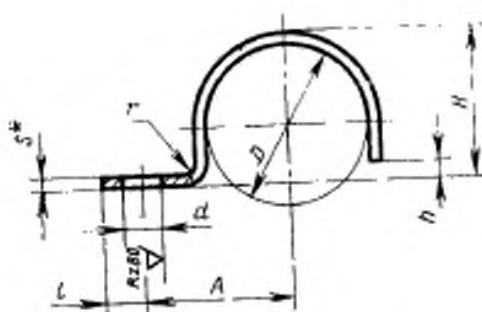
H (Пре ^ж . откл. ± 0.5)	d (Пре ^ж . откл. по Г14)	Масса 1000 шт., кг \approx	Применимость
8	4.5	9.7	
	6.6		
13	4.5	15.9	
	6.6		

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, Изд. № 1)

Type I ✓ (✓)

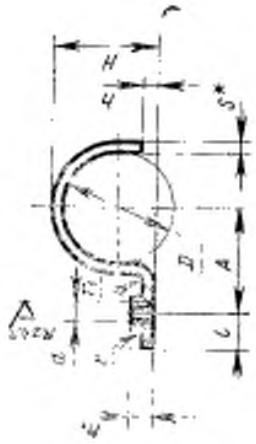
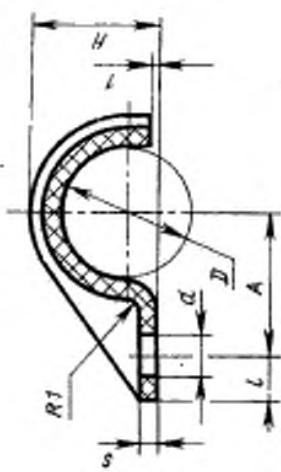
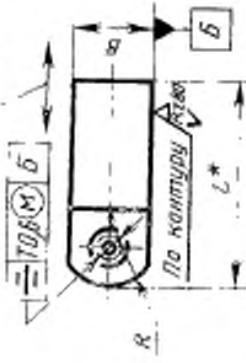
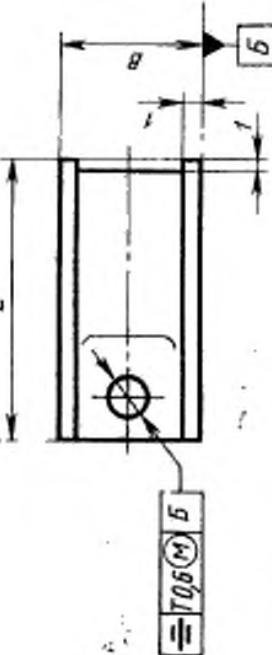


* Размеры для справок.

Черт. 6

✓

Черт. 7

Нанесение покрытияL*

1. * Размер для спиралей.
2. Предельные отклонения резьб указаны после нанесения покрытия.

1. * Размер для спиралей.

2. Шероховатость поверхности в местах узления литьников и оболок не более $Rz40$

Черт. 7

Черт. 8

✓

Таблица 6

v

Размеры, мм

Размеры, мм										Приемлемость
D (Пред. откл. +0,5-0,3)	d (Пред. но H14)	A (Пред. но ±0,3)	B (Пред. но ±0,3)	L	t	H	s	R	r	
3	2,2	5,5	5	10,0	2,5	2,5		3,5		0,20
		6,5	6	11,0						0,50
	4,5	9,0	10	14,5	3,5		0,5	6,0	0,8	1,00
4	2,2	6,0	5	11,0	2,5		0,5	3,5		0,30
		7,0	6	12,0		3,5				0,50
	4,5	9,5	10	15,5	3,5					1,00
5	2,2	8,5	5	14,3	2,5			3,5		0,40
	3,4		8	14,8	3,0	4,0				1,00
	4,5	11,0	10	17,8	3,5					1,40
6	2,2	8,5	5	14,8	2,5			3,5		0,60
	3,4	9,5	8	16,3	3,0	5,0				1,20
	4,5	11,5	10	18,8	3,5					1,70
8	2,9	10,0	6					0,8	3,5	1,00
	3,4		8	17,8	3,0	7,0				1,50
	4,5	12,5	10	20,8	3,5					2,14
10	2,9	11,0	6					1,0	3,5	1,20
	3,4		8	19,8	3,0	8,0				1,70
	4,5	13,5	10	22,8	3,5					2,48
12	3,4	13,0	6						3,5	1,70
			10	23,0	3,0	10,0				2,00
	4,5	14,5		25,0	3,5					2,68
14	3,4	14,0	8	25,0	3,0	12,0				
	4,5	15,5	10	27,0	3,5					
	3,4	15,0	8		3,0					4,05
16	4,5	16,5	10	29,0	3,5	14,0				

Продолжение табл. 6

Размеры, мм

D (Призма, откл. +0,5—0,3)	d (Призма, откл. по ГОСТ)	A (Призма, 0,3)	B (Призма, откл. по ГОСТ)	L	t	H	h	x	R	r	Масса 1000 шт., стальных прижимов, кг/ш	Применяемость
18		18,0	8	31,7		15,0		1,0	1,2		3,40	
			10									4,20
20		19,0	8	33,7		17,0		2,0	1,5		4,00	
			10		3,5		18,5			6,0	2,0	4,75
22	4,5	20,0		36,0		21,5						6,50
25		25,0		42,5								7,40
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 1 $D=3$ мм, $B=5$ мм и $d=2,2$ мм, из стали марки 25, с покрытием Цб. хр:

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

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

Прижим К1—3—5—2,2—25—Кдб. 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 Аи. Окс. хр:

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

Таблица

Размеры, мм

D (ГР. 4, 0,8 кг. -0,6-0,3)	d	A (Пред. откл. ±0,5)	B (Пред. откл. ±0,5)	L	t	H	a	h_1	s	R	r_t	r_c не более	Масса 1000 шт., предельно разных, кг	Приме- нение
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	$\pm 0,2$	1,2	0,5	3,5	0,8	0,25	0,40	
4	M4-6H	10,0	12	19,2	6	4,7		2,4	1,2	8,5	2,0	0,60	2,70	
	M3-6H	7,5	8	14,8	4	4,8		1,8	0,8	6,0	1,5	0,40	0,90	
5	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	
6	M4-6H	11,0	12	21,2	6	6,2		2,4	1,2	8,5	2,0	0,60	3,20	
	M3-6H	10,0	8	18,8	4	7,8		1,8	0,8	6,0	1,5	0,40	1,30	
8	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	
10	M4-6H	13,0	12	25,2	6	9,2		2,4	1,2	8,5	2,0	0,60	4,20	
	M3-6H	12,0	10	24,0	5	11,0		2,0	1,0	6,0	1,5	0,50	2,80	
12	M4-6H	14,0	12	27,2	6	11,2		2,4	1,2	8,5	2,0	0,60	4,70	
	M3-6H	13,0	10	27,5	5	14,0		2,0	1,0	6,0	1,5	0,50	3,40	
15	M4-6H	16,0	12	30,7	6	14,2		2,4	1,2	8,5	2,0	0,60	5,40	
	M3-6H	17,0	12	33,2	6	16,2		2,4	1,2	8,5	2,0	0,60	5,80	
18	M4-6H	20,0	—	39,5	—	20,0	2,0	—	—	8,5	2,0	—	10,70	
20	M4-6H	21,0	14	42,0	7	23,0		2,8	1,5	—	—	0,75	11,50	
22	M4-6H	23,0	14	45,5	7	26,0		—	—	—	—	12,80	14,50	
25	M4-6H	24,0	—	48,5	—	30,0		—	—	—	—	—	—	
28	M4-6H	—	—	—	—	—		—	—	—	—	—	—	
32	M4-6H	—	—	—	—	—		—	—	—	—	—	—	

Причина. Для определения массы прижимов №3 заломинового 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 Цб.хр:

Прижим КII—3—M4—6H 25 Цб.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 12Х18Н10Т, с покрытием Хим. Пас:

*Прижим КII—3—M4—6H—12Х18Н10Т—Хим. Пас
ГОСТ 17020—78*

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

Прижим КII—3—M4—6H—Д16АМ—Аи. Окс. хр ГОСТ 17020—78

Таблица 8
Размеры, мм

D (През. откл. $\pm 0,5$ $-0,3$)	d (През. откл. по Г14)	A (През. откл. $\pm 0,5$)	B	H	L	t	x	Масса 1000 шт., кг \approx	Примен. смость
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	1,3	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	

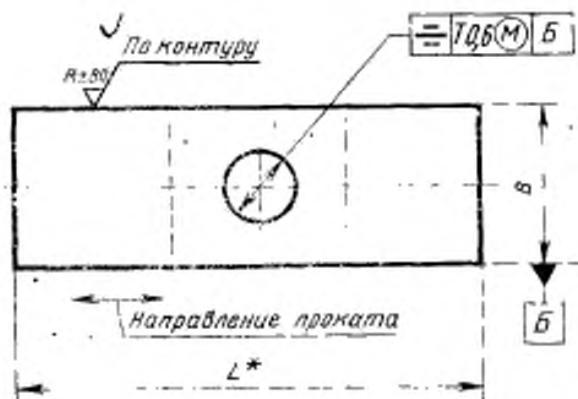
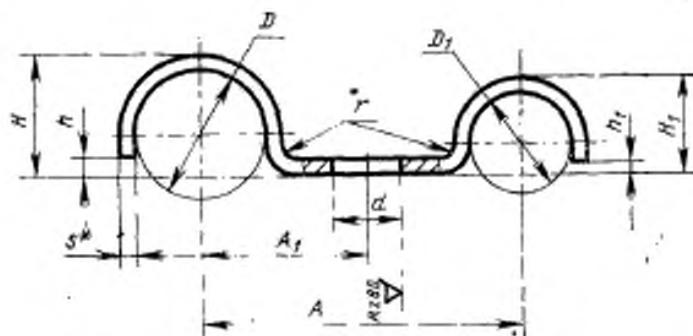
Пример условного обозначения прижима типа III, $D=3$ мм и $d=2,2$ мм из литьевого полиамида 610:

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, Изд. № 1)

✓ (✓)



* Размеры для справок.

Черт. 9

Таблица 9

Размеры, мм										Приемка		
A	A ₁	L			H			h			Группа	Классификация
		Сорт										
3	3,4	14,0	14,0	7,0	18,6	18,6	3,0	3,0	0,8	1,50		
	4,5	16,0	16,0	8,0	21,0	21,0	3,2	3,2	1,0	1,80		
4	3,4	15,0	15,0	7,5	20,6	20,6	4,0	4,0	0,5	1,5		
	4,5	19,0	19,0	8,5	25,0	25,0	4,2	4,2	0,8	2,25		
5	6,6	24,5	27,5	12,5	14,0	16	32,0	35,0	4,0	3,10		
	3,4	16,0	16,0	8,0	22,6	22,6	5,0	5,0	0,8	3,0		
6	4,5	18,0	18,0	9,0	25,0	25,0	5,2	5,2	1,0	7,15		
	3,4	17,0	17,0	8,5	24,6	24,6	6,0	6,0	0,8	2,00		
7	6,6	24,5	27,5	12,5	14,0	16	32,0	35,0	4,5	1,5		
	3,4	16,0	16,0	8,0	22,6	22,6	5,0	5,0	0,8	2,40		
8	6,6	26,0	29,0	13,0	14,5	16	35,0	38,0	5,5	2,20		
	4,5	23,0	23,0	12,0	12,0	10	32,0	32,0	7,0	1,5		
9	6,6	27,0	30,0	14,0	15,5	16	37,0	40,0	7,5	2,64		
	4,5	22,0	22,0	11,0	11,0	10	32,0	32,0	8,0	3,0		
10	6,6	28,0	31,0	14,0	15,5	16	39,0	42,0	7,5	1,5		
	4,5	24,0	24,0	13,0	13,0	10	34,0	34,0	5,0	3,40		
11	6,6	28,0	31,0	15,0	16,5	16	39,0	42,0	5,5	3,0		
	4,5	25,0	25,0	13,0	13,0	10	36,0	36,0	7,0	1,5		

Продолжение табл. 9

Размеры, мм		Группа						Аэродинамическая характеристика		Группа		Масса 1000 шт., кг		Средний расход смеси 1000 шт., м³/ч		Литература оценка	
A	A ₁	L			H	H ₁	k	k ₁	s	t	r	Сумма		Сумма		Сумма	
8	6,6	29,0	32,0	15,0	16,5	16	41,0	44,0	9,5	7,5	-1,5	-1,0	3,0	10,80	-1,0	4,60	
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	1,0	1,58	
	6,6	30,0	33,0	15,0	16,5	16	43,0	46,0	9,5	9,5	1,0	1,0	1,5	4,55	1,0	1,58	
	4,5	25,0	25,0	14,0	14,0	10	36,0	36,0	11,0	5,0	1,0	1,0	1,5	4,55	1,0	1,58	
6	6,6	29,0	32,0	16,0	17,5	16	41,0	44,0	11,5	5,5	2,0	-1,5	3,0	10,60	-1,5	4,98	
	4,5	26,0	26,0	14,0	14,0	10	38,0	38,0	11,0	7,0	1,0	1,0	1,0	4,98	1,0	1,58	
8	6,6	30,0	33,0	16,0	17,5	16	43,0	46,0	11,5	7,5	2,0	-1,5	3,0	11,58	-1,5	4,98	
10	4,5	27,0	27,0	14,0	14,0	12	40,0	40,0	11,0	9,0	1,0	1,0	1,0	4,68	1,0	1,58	
	6,6	31,0	34,0	16,0	17,5	16	45,0	48,0	11,5	9,5	2,0	1,0	1,5	4,68	1,0	1,58	
12	4,5	26,0	26,0	13,0	13,0	12	40,0	40,0	11,0	11,0	1,0	1,0	1,5	4,35	1,0	1,58	
	6,6	32,0	35,0	16,0	17,5	16	47,0	50,0	11,5	11,5	2,0	2,0	1,5	4,35	1,0	1,58	
	4,5	26,0	26,0	15,0	15,0	12	38,0	38,0	15,0	5,0	1,0	1,0	1,0	4,35	1,0	1,58	
6	6,6	30,0	33,0	17,0	18,5	16	43,0	46,0	13,5	5,5	3,0	-1,5	3,0	11,40	-1,5	4,35	
	4,5	27,0	27,0	15,0	15,0	12	40,0	40,0	13,0	7,0	1,0	1,0	1,0	4,35	1,0	1,55	
8	6,6	31,0	34,0	17,0	18,5	16	45,0	48,0	13,5	7,5	3,0	-1,5	3,0	12,30	-1,5	4,35	
10	4,5	28,0	28,0	15,0	15,0	12	42,0	42,0	13,0	9,0	1,0	1,0	1,0	4,35	1,0	4,55	
	6,6	32,0	35,0	17,0	18,5	16	47,0	50,0	13,5	9,5	3,0	1,0	1,5	4,35	1,0	4,55	
12	4,5	29,0	29,0	15,0	15,0	12	44,0	44,0	13,0	11,0	1,0	1,0	1,0	4,35	1,0	4,95	

Продолжение табл. 9

Размеры, мм	Продолжение табл. 9										
	D (типа), мкм		d (типа), мкм		A, мкм		A ₁ , мкм		L, мкм		A ₂ (типа)
D (типа), мкм		d (типа), мкм		A, мкм		A ₁ , мкм		L, мкм		A ₂ (типа)	
12	6,6	33,0	36,0	17,0	18,5	16	49,0	52,0	13,5	11,5	3,0
14	4,5	30,0	34,0	15,0	15,0	12	46,0	46,0	13,0	1,0	1,5
15	—	—	37,0	17,0	18,5	16	51,0	54,0	13,5	3,0	14,65
6	6,6	31,0	34,0	18,0	19,5	16	45,0	48,0	15,0	5,0	2,0
8	4,5	30,0	30,0	15,0	15,0	12	47,4	47,4	14,0	1,0	9,10
10	—	—	32,0	27,0	16,0	16,0	40,4	40,4	15,0	1,0	7,40
12	6,6	34,0	37,0	18,0	19,5	16	45,0	48,0	15,5	5,5	3,0
14	4,5	31,0	34,0	16,0	16,0	12	42,4	42,4	15,0	7,0	1,5
16	—	—	36,0	29,0	16,0	16,0	47,0	50,0	15,5	7,5	2,0
18	6,6	33,0	36,0	18,0	19,5	16	44,4	44,4	15,0	9,0	1,0
—	4,5	30,0	30,0	16,0	16,0	12	46,4	46,4	15,0	11,0	1,0
—	6,6	34,0	37,0	18,0	19,5	16	51,0	54,0	15,5	11,5	1,0
—	4,5	31,0	31,0	16,0	16,0	12	48,4	48,4	15,0	13,0	1,0
14	6,6	35,0	38,0	18,0	19,5	16	53,0	56,0	15,5	13,5	4,0
16	4,5	32,0	32,0	16,0	16,0	12	50,4	50,4	15,0	15,0	1,0
18	6,6	35,0	39,0	18,0	19,5	16	55,0	58,0	15,5	15,5	4,0
—	4,5	38,0	28,0	17,0	17,0	12	42,4	42,4	17,0	5,0	1,0
—	6,6	32,0	35,0	19,0	20,5	16	47,0	50,0	17,5	5,5	1,5

Продолжение табл. 9

Размеры, мм	A	A_1	L	H	H_1	h	h_1	t	Силая			$\sigma_{\text{сп}} \text{ при } 100^{\circ}\text{Мт}$	$\sigma_{\text{сп}} \text{ при } 100^{\circ}\text{Мт}$	Ударная	Ударная	Ударная
									$G_{\text{сп}}$	$G_{\text{сп}}$	$G_{\text{сп}}$					
8	4,5	29,0	29,0	17,0	17,0	12	44,4	44,4	17,0	7,0	1,0	1,2	2,0	8,30		
	6,6	33,0	36,0	19,0	20,5	16	49,0	52,0	17,5	7,5	5,0	—	3,0	13,90		
10	4,5	30,0	30,0	17,0	17,0	12	46,4	46,4	17,0	9,0	1,0	1,2	2,0	8,90		
	6,6	34,0	37,0	19,0	20,5	16	51,0	54,0	17,5	9,5	5,0	—	3,0	14,80		
14	4,5	32,0	32,0	17,0	17,0	12	50,4	50,4	17,0	11,0	1,0	—	7,10			
	6,6	36,0	39,0	19,0	20,5	16	54,4	57,4	17,2	11,2	5,0	—	9,50			
18	4,5	33,5	33,0	16,5	16,5	—	53,4	53,4	16,0	16,0	1,0	1,2	2,0	10,80		
	35,0	35,0	17,5	17,5	12	57,4	57,4	18,0	18,0	1,0	—	1,5	11,90			
20	4,5	40,0	40,0	20,0	20,0	16	65,0	65,0	20,0	20,0	—	—	12,50			
	5,5	44,0	44,0	23,0	23,0	12	71,0	71,0	23,0	23,0	2,0	2,0	—	20,80		
22	4,5	43,0	43,0	21,5	21,5	16	—	—	—	—	—	—	18,80			
	5,5	47,0	47,0	23,0	23,0	12	77,0	77,0	26,0	26,0	2,0	2,0	—	25,20		
25	4,5	46,0	46,0	24,5	24,5	16	84,0	84,0	30,0	30,0	2,0	2,0	3,0	20,60		
	5,5	50,0	50,0	24,5	24,5	16	—	—	—	—	—	—	27,50			
28	4,5	49,0	49,0	24,5	24,5	16	—	—	—	—	—	—	23,20			
	5,5	53,0	53,0	24,5	24,5	16	—	—	—	—	—	—	30,95			
32	4,5	49,0	49,0	24,5	24,5	16	—	—	—	—	—	—	—	—		
	5,5	53,0	53,0	24,5	24,5	16	—	—	—	—	—	—	—	—		

Приложение. Для определения массы пружин из алюминиевого сплава 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

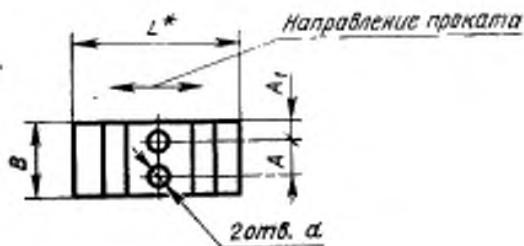
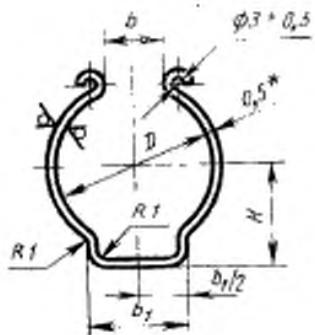
То же, из алюминиевого сплава марки Д16АМ, с покрытием Аи. Окс. хр:

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

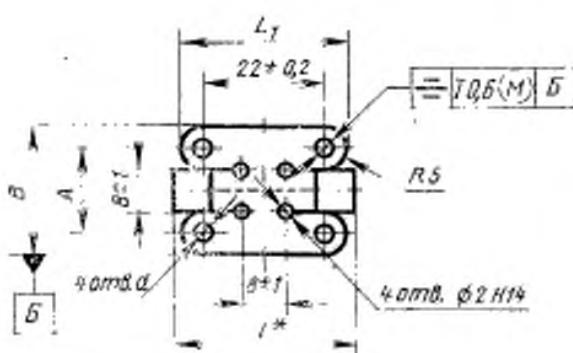
5. Конструкция и размеры держателей для крепления кабелей должны соответствовать указанным на черт. 10 и 11 и в табл. 10 и 11.

(Измененная редакция, Изм. № 1)

Гипп I (✓)



* Размеры для справок.



* Размеры для справок.

Черт. 11

Размеры, мм

Таблица 10

<i>D</i> (Пред. откл. по <i>I_s</i> 16)	<i>d</i> (Пред. откл. по <i>H</i> 14)	<i>B</i> (Пред. откл. ±0,5)	<i>b</i>		<i>b₁</i> (Пред. откл. по <i>I_s</i> 16)	<i>L</i>	<i>H</i> (Пред. откл. ±0,5)	<i>A</i> (Пред. откл. ±0,2)	<i>A₁</i> (Пред. откл. ±0,5)	Масса 1000 шт., кг	Примене- мость
			Номин.	(Пред. откл.)							
10			5	±1,0	8	11	9			2,8	
12					10	13	11			3,3	
15	3,4	15	6	+1,5		16	12			3,7	
18			7		12	19	13	7	4	4,1	
20			8			21	15			4,6	
25				±2,0	10	16	26	17		5,3	
	4,5	20						10	5	7,0	
30	3,4	15					31	19	7	4	6,0
	4,5	20					18		10	5	8,0
35	3,4	15			12		36	22	7	4	7,0
	4,5	20							10	5	9,3
40	3,4	15		+2,5			41	24	7	4	7,9
	4,5						20				10,6
50	3,4						51	30	10	5	12,9
	4,5	20									
60	3,4				15		22	61	35		
	4,5										

Пример условного обозначения держателя типа 1, *D*=10 мм и *d*=3,4 мм, из стали марки 25, с покрытием Цб.хр:

Держатель К1—10—3,4—25—Цб.хр ГОСТ 17020—78

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

Держатель К1—10—3,4—25—Кдб.хр ГОСТ 17020—78

V Размеры, мм

Таблица 11

<i>D</i> (Пред. откл. по <i>I_s</i> 16)	<i>d</i> (Пред. откл. по <i>H</i> 14)	<i>A</i> (Пред. откл. ±0,2)	<i>B</i> (Пред. откл. ±0,42)	<i>L</i>	<i>L₁</i> (Пред. откл. по <i>I_s</i> 15)	Масса 1000 шт., кг	Приме- нность
10	2,2	16	24	11	30	2,9	
	4,5	18	28		32	3,6	
18	2,2	16	24		30	3,8	
	4,5	18	28	19	32	4,5	
30	2,2	16	24		30	4,7	
	4,5	18	28		32	5,2	
50	2,2	16	24		30	6,8	
	4,5	18	28	51	32	7,5	

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

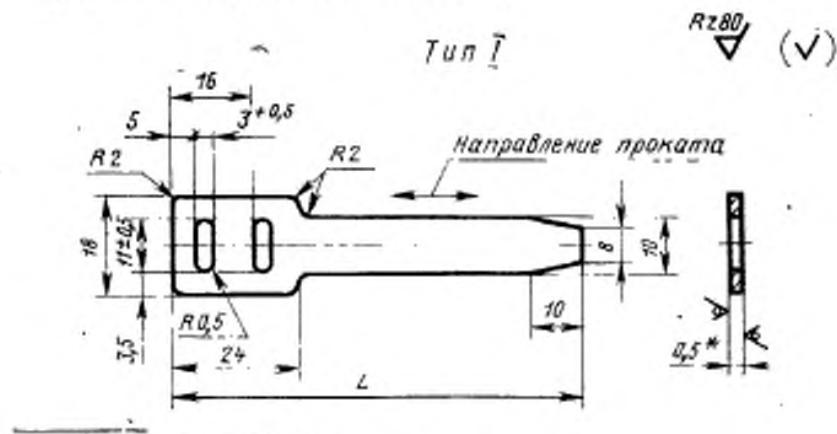
Держатель КII-18-2,2-25-Цб. хр ГОСТ 17020-78

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

Держатель КII-18-2,2-25-Кдб. 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

Номин.	През. откл.	Масса 1000 шт. стальных поясков, кг ≈	Приме- ненность	L		Масса 1000 шт. стальных поясков, кг ≈	Приме- ненность
				Номин.	През. откл.		
80	± 2	3,70		350		14,00	
100		4,00		400		16,00	
120		4,30		450		18,00	
150		6,00		500		20,00	
180	± 3	7,00		550		22,00	
200		8,00		600		24,00	
250		10,00		800	± 5	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 08kp, с покрытием Цб. хр:

Поясок I—80—08kp—Цб. хр ГОСТ 17920—78

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

Поясок I—80—08kp—Кдб. хр ГОСТ 17020—78

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

Поясок I—80—12Х18Н10Т—Хим. Пас ГОСТ 17920—78

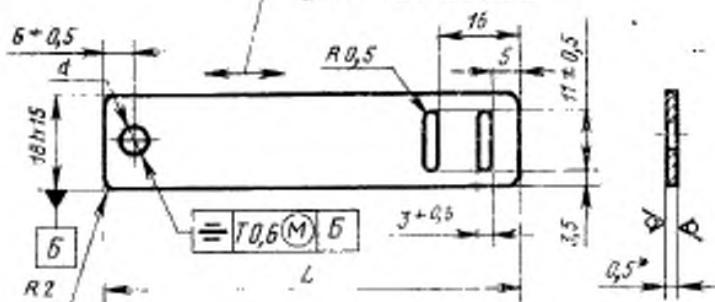
То же, из алюминия марки АД1М, с покрытием Ан. Окс. хр:

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

Type II

Rz80
▽ (✓)

Направление проката



* Размер для справок.

Черт. 13

Таблица 13

▼ Размеры, мм

<i>L</i>		<i>d</i> (Прех. откл. по Н4)	Масса 1000 шт., стальных поясков, кг/шт.	Применяемость
Номин.	Прех. откл.			
60		4,5	3,89	
		5,5		
80	±2	4,5	5,30	
		5,5		
120		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 08kp, с покрытием Цб хр:

Поясок II—60—4,5—08kp—Цб хр ГОСТ 17020—78

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

Поясок II—60—4,5—08kp—Кдб хр ГОСТ 17020—78

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

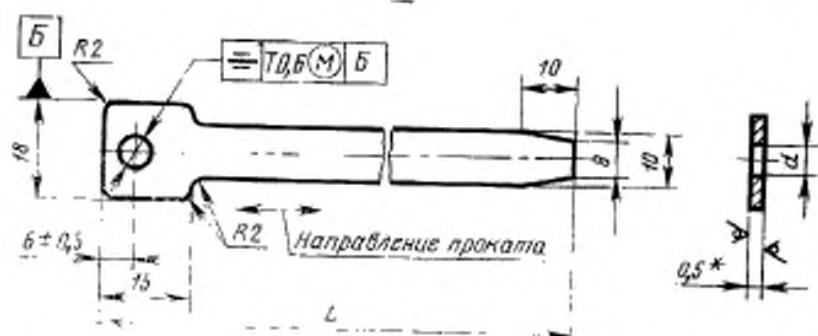
Поясок II—60—4,5—12Х18Н10Т—Хим. Пас ГОСТ 17020—78

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

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

Тип III

Rz80
▽ (✓)



* Размер для справок.

Черт. 14

Таблица 14

Размеры, мм

Ном.п.	L	d (Прел. откл. по Г14)	Масса 1000 шт., стальных поясков, кг ≈		Применимость
			сталь	алюминий	
80	± 2	4,5	3,0		
		5,5			
100	± 2	4,5			
		5,5	3,5		
120	± 2	4,5			
		5,5	4,0		
150	± 3	4,5			
		5,5	5,0		
180	± 3	4,5			
		5,5	6,0		

Продолжение табл. 14

<i>L</i>		Размеры, мм		Применимость
Номин.	Пред. откл.	<i>d</i> (Пред. откл. из Н14)	Масса 1000 шт. стальных поясков, кг ≈	
200	± 3	4,5	7,0	
		5,5		
250		4,5	8,5	
		5,5		
300		4,5	10,0	
		5,5		
400		4,5	13,0	
		5,5		
500		4,5	16,0	
		5,5		
600	± 4	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 08kp, с покрытием Цб хр:

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

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

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

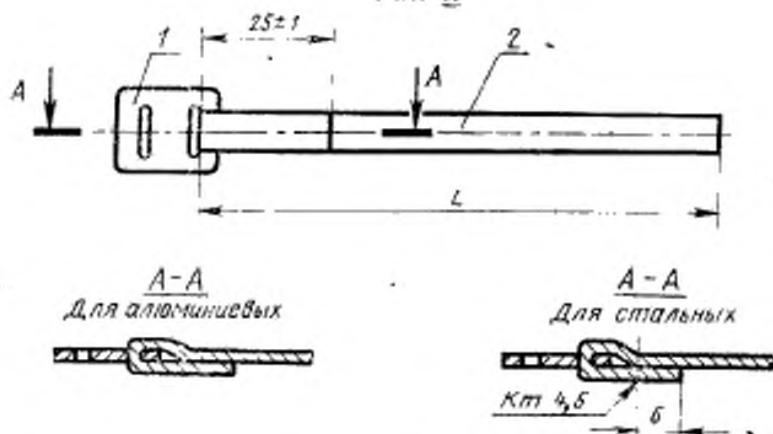
То же, из стали марки 12Х18Н10Т, с покрытием Хим. Пас:

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

Тип №



1—пружина, 2—лента

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

После точечной сварки на незашитенные 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		Масса 1000 шт. стальных поясков, кг ≈	Применимость
Номин.	През. откл.		
100	+2	5,44	
150		7,04	
200		8,64	
250	±3	10,29	
300		11,94	
400		15,30	
500	±4	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 08kp, с покрытием Цб. хр:

Поясок IV—190—08kp—Цб. хр ГОСТ 17020—78

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

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

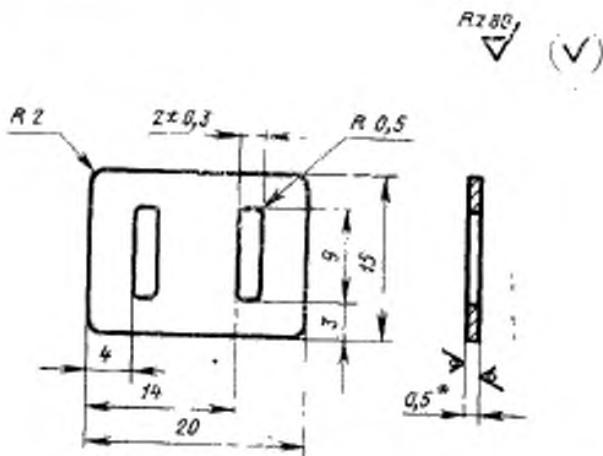
То же, из стали марки 12X18H10T, с покрытием Хим. Пас:

Поясок IV—100—12X18H10T 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 I) должны соответствовать указанным на черт. 16.



* Размер для справок.

Черт. 16

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

Пряжка 08kp—Цб. хр ГОСТ 17020—78

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

Пряжка 08kp—Кдб. хр ГОСТ 17020—78

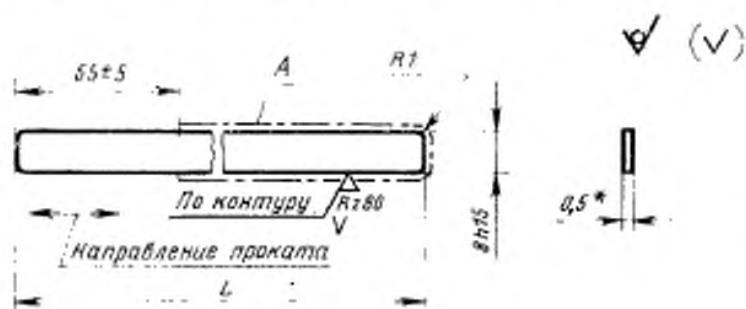
То же, из стали марки 12X18H10T, с покрытием Хим. Пас:

Пряжка 12X18H10T—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 наложено только на поверхности А.

Черт. 17

Таблица 16

Размеры, мм							
L Номин.	Пред. откл.	Масса 1000 шт. стальных лент, кг/шт	Приме- нение	L Номин.	Пред. откл.	Масса 1000 шт. стальных лент, кг/шт	Приме- нение
125	±0,5	4,10		425		13,90	
175		5,70		525	±2	17,10	
225	±1	7,30		575		18,70	
275		8,95		625	±3	20,40	
325	±3	10,60		825		26,70	

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 Цб. хр:

Лента 125—08кп—Цб. хр ГОСТ 17020—78

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

Лента 125—08кп—Кдб. 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 Аи. Окс. хр:

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

6.3. Пряжки и ленты, входящие в пояски типа IV, должны изготавляться из материалов одинаковых 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 изготавляться из материалов, указанных в табл. 17.

Таблица 17

Наименование детали	Материал
Прижимы типов I—IV для крепления трубопроводов, прижимы типов I—II для крепления кабелей и прижимы для крепления трубопроводов и кабелей	<p>Лента 25—$s \times B^*$ по ГОСТ 2284—79; Лента 12Х18Н10Т—М—НТ—3—s^* по ГОСТ 4986—79;</p> <p>Лист Д16АМ—s^* по ГОСТ 21631—76; Допускается изготавливать прижимы из: ленты 20—$s \times B^*$ по ГОСТ 2284—79; ленты 12Х17Г9АН4—М—1—s^* по ГОСТ 4986—79;</p> <p>листа Б—ПН—s^* ГОСТ 19904—74 5—Н—Н—20 ГОСТ 16523—70</p> <p>листа Б—ПВ—s^* ГОСТ 19904—74 5—Н—Н—20 ГОСТ 16523—70</p> <p>листа Б—ПН—s^* ГОСТ 19904—74 4—Н—25 ГОСТ 16523—70</p> <p>листа Б—ПН—s^* ГОСТ 19904—74 3—Н—Ст 3 ГОСТ 16523—70</p> <p>листа Б—ПН—s^* ГОСТ 19904—74 4—Н—10 ГОСТ 16523—70</p> <p>листа Б—ПН—s^* ГОСТ 19904—74 5—Н—Н—08 кп ГОСТ 16523—70</p>
Прижимы типа V для крепления трубопроводов	Пресс-материал АГ-4-В ГОСТ 20437—75
Прижимы типа III для крепления кабелей	<p>Полиамид 610 литьевой по ГОСТ 10589—73. Допускается изготавливать прижимы из: полизтилена 20908—040 и 21008—075, сорта 2 по ГОСТ 16338—77</p>
Держатели типов I—II для крепления кабелей	<p>Лента 25—$s \times B^*$ 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—Н—25 ГОСТ 16523—70.</p> <p>листа Б—ПВ—s^* ГОСТ 19904—74 5—Н—Н—20 ГОСТ 16523—70</p>

Наименование детали	Материал
Пояски для крепления кабелей	Лента 08ып—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 изготавливать из: <u>Б—ПИ—0,5 ГОСТ 19904—74</u> листа <u>4—П—08 ГОСТ 16523—70</u> и ленты 12Х17Г9АН4—М—НТ—3—0,5 по ГОСТ 4986—79

s^* — толщина ленты или листа, B^* — 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. Бобаревкин

Технический редактор Л. Я. Митрофанова

Корректор Р. В. Ананьев

Сдано в наб. 15.10.83 Подп. в печ. 21.06.84 2,25 п. л. 2,6 усл. кр.-отт. 1,91 уч. изд. л.
Тираж 12000 Цена 10 коп.

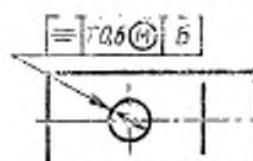
Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, Новопресненский пер., 3.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 260. Зак 3284

Группа Г1

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

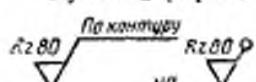
В каком месте	Напечатано	Должно быть
С. 78. После пункта 3	в примерах условных обозначений прижимов типов I, II, III, IV (ИУС № 1 1990 г.)	Пункт 2. В примерах условных обозначений прижимов типов I, II, III, IV

Пункт 2. Чертеж 1. Обозначение допуска дополнить стрелкой:



Пункты 2 (чертежи 1, 2, 4), 3 (чертежи 6, 7), 6.2 (чертеж 17). Заменить обозначения: ~~Линиями Rz80~~ на $\phi Rz80$.

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



(Продолжение см. с. 78)

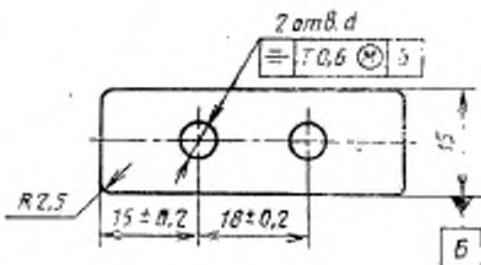
Пункты 2 (таблицы 1—5), 3 (таблица 6), 4 (таблица 9), 5 (таблицы 10, 11), 6 (таблицы 13, 14). Графа *d*. Заменить значение: Н14 на Н13.

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).

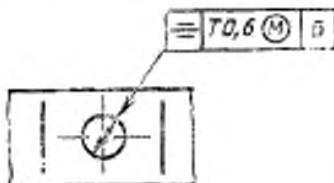
Пункт 3. В примерах условных обозначений прижимов типов I, II, III заменить обозначения: «Цб.хр» на «Ц15.хр» (3 раза); «25 Цб.хр» на «25-Ц15.хр»; «Клб.хр» на «Кд15.хр» (3 раза); «25 Клб.хр» на «25-Кд15.хр»; «Ан.Окс.хр» на «Ан.Окс.хр» (4 раза); заменить значение диаметра: 2,2 на 2,4 (7 раз).

таблицу 8 изложить в новой редакции:

Таблица 8
Размеры, мм

D (прех. откл. $\pm 0,5$ $-0,3$)	d (прех. откл. по Н13)	A (прех. откл. $\pm 0,5$)	B	H	L	I	s	Масса 1000 шт., кг	Примени- мость
3	2,4	7,5	8	5,0	14,0	3,0		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	1,5	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	

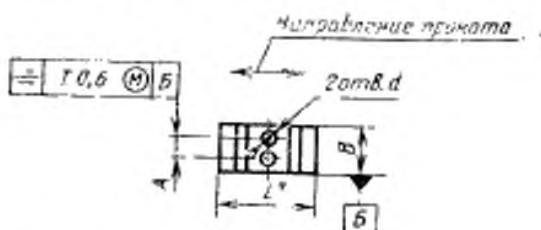
Пункт 4. Чертеж 9. Обозначение допуска дополнить отрезкой:



(Продолжение см. с. 80)

в примере условного обозначения прижима заменить обозначения: «Цб. хр» на «ЦБ. 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:

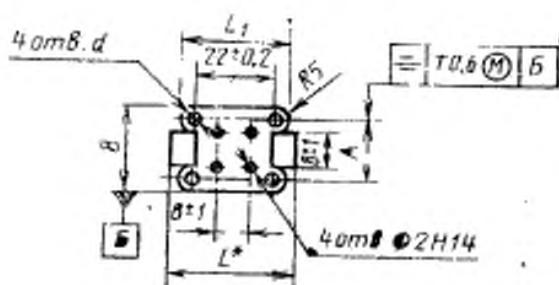
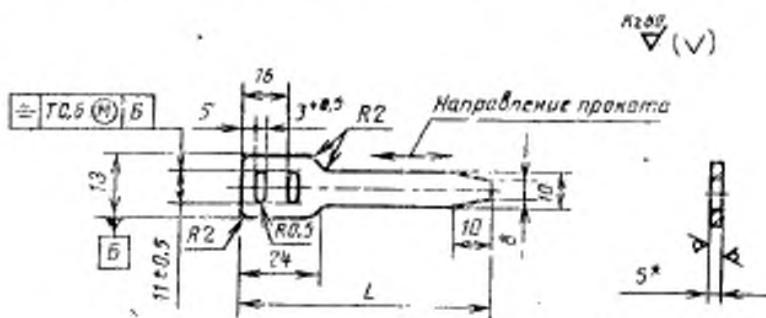


таблица 10. Графу A_1 исключить;

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

Пункт 6. Чертеж 12 заменить новым:



* Размер для стяжек.

Черт. 12

таблицу 12 изложить в новой редакции:

Таблица 12

Размеры, мм

Номин.	Пред. откл.	s	Масса 1000 шт. стальных поясков, кг/шт	Приме- ненность	L		s	Масса 1000 шт. стальных поясков, кг/шт	Приме- ненность	
					Номин.	Пред. откл.				
80	± 2	0,3	2,22		350	± 4	0,3	8,40		
		0,5	3,70				0,5	14,00		
		0,3	2,40				0,3	9,60		
		0,5	4,00		400		0,5	16,00		
		0,3	2,58				0,3	10,80		
		0,5	4,30				0,5	18,00		
120	± 2	0,3	2,58		450	± 5	0,3	12,00		
		0,5	4,30				0,5	20,00		
		0,3	3,60				0,3	13,20		
		0,5	6,00		500		0,5	22,00		
		0,3	4,20				0,3	14,40		
		0,5	7,00				0,5	24,00		
200	± 3	0,3	4,80		600	± 5	0,3	19,20		
		0,5	8,00				0,5	32,00		
		0,3	6,00				0,5	28,00		
		0,5	10,00		800		0,5	36,00		
		0,3	7,20				0,5	40,00		
		0,5	12,00				0,5	48,00		

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 замены обозначения: «ЦБ.хр» на «ЦБ5.хр» (8 раз); «КдБ.хр» на «КдБ5.хр» (8 раз); «Аи. Окс. хр» на «Аи. Окс. 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:

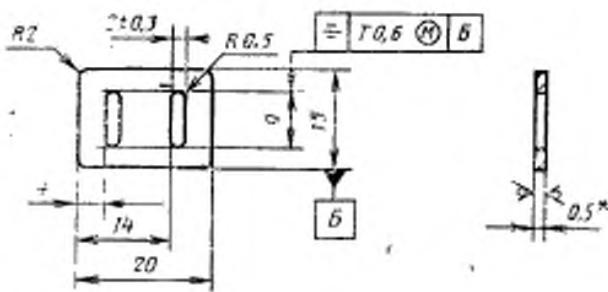
(Продолжение см. с. 82)



* 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 пряжки и ленты заменить обозначения: «Лб. хр» на «Л15. хр» (4 раза); «Клб. хр» на «Кд15. хр» (4 раза), «Ан. Окс. хр» на «Ан. Окс. ихр» (4 раза).

Пункт 7. Таблица 17. Графа «Материал». Заменить слова: «Лента 25— $s \times B$ * по ГОСТ 2284—79» на «Лента 25— $s^* \times B$ * по ГОСТ 2284—79» (2 раза); «Допускается изготавливать прижимы из; ленты 20— $s \times B$ * по ГОСТ 2284—79;

Ленты 12Х17Г9АН4-М-И- s * по ГОСТ 4986—79» на «Допускается изготавливать прижимы из; ленты 20— $s^* \times B$ * 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».