



# **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 24 897.01-73**

**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 ТЯЖЕЛОГО  
ЭНЕРГЕТИЧЕСКОГО И ТРАНСПОРТНОГО  
МАШИНОСТРОЕНИЯ**

**Москва**

**РАЗРАБОТАН** Ворошиловградским проектно-технологическим институтом машиностроения (ВорошиловградПТИМаш)

Директор  
Заместитель отдела стандартизации  
Руководитель темы  
Исполнитель:

ЛАНЦЕРН М.Ф.  
ЗАХЛЫПА Ю.И.  
ЕГАНОВ Л.И.  
АНТИПИН В.Д.  
ШУЛЬКОВ В.С.

**ВНЕСЕН** Всесоюзным проектно-технологическим институтом тяжелого машиностроения (ВНПТИТяМаш)

Главный инженер  
Заместитель отдела стандартизации

РУДИН В.И.  
ДУНИН В.П.

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

Заместитель начальника Технического управления  
Начальник отдела стандартизации

ГРИГОРЬЕВ И.Р.  
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

ПРИКЛЫКИ ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ  
 ДЛЯ СБОРКИ РАВНОУГОЛЬНЫХ ПРОФИЛЕЙ И  
 ПРОУГОЛЬНИКОВ И ТРУБ ИЛИ ТРУБ

ОСТ 24 897 01 73

Основные размеры

Размеры в мм

Утвержден Министром стандартов, измерений и контроля качества продукции 01.11.1973 г. № РМ 002 9469 с тем, что вводится в действие

с 1 марта 1974 г.

Распространение стандарта производится по желанию

1 Настоящий стандарт распространяется на прижим пневматический, применяемые на отводах и кантователях 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 катки с размерами от 12 до 63 мм включительно.

Приведены основные и дополнительные размеры прижимов, соответствующие указанным на чертеже и в табл. 1.

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



Таблица 1

Размеры в мм

Обозначение принадлежит	Номер профиля углового		l (сред. овал 10,8)
	по ГОСТ 8863-87	по ГОСТ 8811-87	
24 7020-0001	3,2	3,2/2; 8/3,2	8
24 7020-0002	3,8	3,8/3,8	4
24 7020-0003	4	4/2,5; 8/4	8
24 7020-0004	4,8	4,8/2,4; 4,8	16
24 7020-0005	5	5/3,2	16
24 7020-0006	5,8	5,8/3,8	24
24 7020-0007	8,3	8,3/4	32

Пример условного обозначения  
прижима пневматического для профиля 3,2:

Прижим 24.7020-0001

3. Условия работы углов в зависимости от величины давления  
воздуха в сети должны соответствовать значениям, указанным в  
табл. 2.

Таблица 2

Давление в сети	Давление в сети кгс/см <sup>2</sup>	Углы	Углы должны быть	
			в стандартном выполнении	в нестандартном выполнении
	4	418	380	380
180	8	518	470	470
	8	620	570	570

4. Прижим должен быть проверен на прочность при давлении воздуха в сети 8 кгс/см<sup>2</sup> в течение 15 минут. Остаточные деформации деталей прижима после снятия испытательной нагрузки не допускаются.

5. Покрытие: кулачок - Н15м; остальные детали прижима - Хам. Ост. при (обозначение покрытия - по ГОСТ 9791-68).

6. Размеры для справок.

7. Маркировать: а) обозначение прижима;

б) номер стандарта;

в) товарный знак предприятия-изготовителя.

8. Калькулятор, рабочий чертежи - институт  
ВоронежградНИИМаш.

## РЕКОМЕНДАЦИИ ПО МОНТАЖУ ПРИННМОВ

1. Минимальные расстояния между приемоизгибами выбираются из таблиц 1 и 2, значения которых рассчитаны (см. схему) на условия упрочнения допустимой стандартными жесткой арматурой углов.

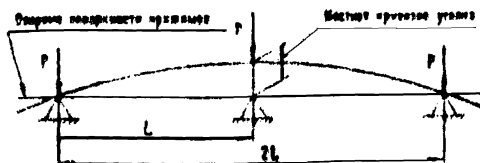


Таблица 1

Размеры в мм

Номер арматуры по ГОСТ 5803-87	Толщина плиты	Планируемые нагрузки в опорах кгс/см <sup>2</sup>					
		4		6		8	
		Минимум арматуры углов по 1 м длины					
		2	4	2	4	2	4
		Расстояние L между изгибами, см. минимум					
1,2	8	180	270	180	225	140	210
	4	210	265	180	200	160	250
3,0	8	210	300	180	270	175	260
	4	240	345	220	310	300	280
4	8	260	360	225	320	310	290
	4	280	405	260	360	300	330
4,8	8	300	430	270	360	345	360
	4	345	490	310	435	375	400
6	8	360	530	340	460	410	440
	4	390	575	320	485	385	415
8	8	400	575	360	510	380	470
	4	440	665	400	575	430	520
9,6	8	460	640	400	575	470	520
	4	480	680	430	615	500	560
12	8	530	730	460	650	540	620
	4	590	830	520	720	610	710
15	8	640	810	570	810	620	740
	4	680	895	620	890	670	800

Таблица 9

Размеры в мм

Испол. размеры по ГОСТ 9800-87	Толщина стали	Давление розжига в сети, кгс/см <sup>2</sup>							
		4		5		6			
		Минимальное расстояние уголка от 1 м длины							
		2		4		3		6	
		Расстояние L между прижимами, в мм							
3,2/3	3	100	200	180	210	130	190		
	4	100	200	160	200	100	210		
4/2,5	3	230	330	210	300	160	210		
	4	200	370	230	330	210	300		
4,5/2,5	3	200	410	200	300	230	320		
	4	320	430	230	410	200	370		
5/3,2	3	330	470	200	420	270	300		
	4	300	530	340	440	310	430		
5 5/3 5	3,5	430	570	390	540	360	500		
	4	430	640	410	570	370	520		
	5	490	700	440	630	410	570		
	4	540	790	440	660	440	620		
6,3/4	5	590	840	530	700	490	670		
	6	640	910	580	770	520	740		
7/4,5	6	730	1080	640	820	600	840		
	4,5	670	1050	610	790	570	790		
1/4,5	5	710	1090	630	810	570	810		

2. Уголки уголки металлоконструкции после сварки должны быть направлены от вертикальной плоскости установочной базы уголка.

3. Прижимы после установки и закрепления должны быть зашпательованы.

4. Перекаладку прижимов на другие профили уголка производить путем замены установочной базы уголка.