



О Т Р А С Л Е В О Й С Т АНДАРТ

ПРИЖИМЫ ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ
ДЛЯ СВОРЧНО-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 24.897-0173

Издание официальное

МИНИСТЕРСТВО ТЕХНИЧЕСКОГО
И ЭНЕРГЕТИЧЕСКОГО И ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО
МACHИНОСТРОЕНИЯ

Москва

РАЗРАБОТАН Ворошиловградским проектно-технологическим институтом машиностроения (ВорошиловградПТИМаш)

Директор

ДАШЕВИЧ М.Ф.

Заведующий отделом стандартизации

ЗАЛЫГА Ю.Д.

Руководитель темы

БЕЗЛАВСКИЙ Я.М.

Невыполненный

АНДРЕЯН Ц.Д.

ШУЛЬКОВ В.С.

ВНЕСЕН Всесоюзным проектно-технологическим институтом также –
лого машиностроения (ВПТИТля Mash)

Главный инженер

РУДНИК Р.И.

Заведующий отделом стандартизации

ДУНИН В.П.

ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ Техническими управляющими Мини-
стерства тяжелого, энергетического и транспортного машиностро-
ения

Заместитель начальника Технического управления

ГРИГОРЬЕВ Н.Р.

Начальник отдела стандартизации

КОЛИДА Г.И.

УТВЕРЖДЕН Министерством тяжелого, энергетического и транс-
портного машиностроения

Заместитель министра

МАТВЕЕВ В.С.

О Т Р А С Л Е В О Н Н Ы І С Т А Н ДАРТ

**ПРИЛОЖЕНИЯ ПРИМЕНЯЮЩИЕСЯ
ДЛЯ СБОРКИ И ДЕМОНТАЖА ПРОФИЛЕЙ
МЕТАЛЛОВОЙ ТЕХНИКИ ИХ УЗКОГОВ**

Основные размеры

ОСТ 24-897-01-73

Размеры в миллиметрах

Утверждено Министерством гидромеханики и геодезии Указом начальника УГМГ от 1 мая 1973 г. № РМ-002-7469 срок введения 15 января

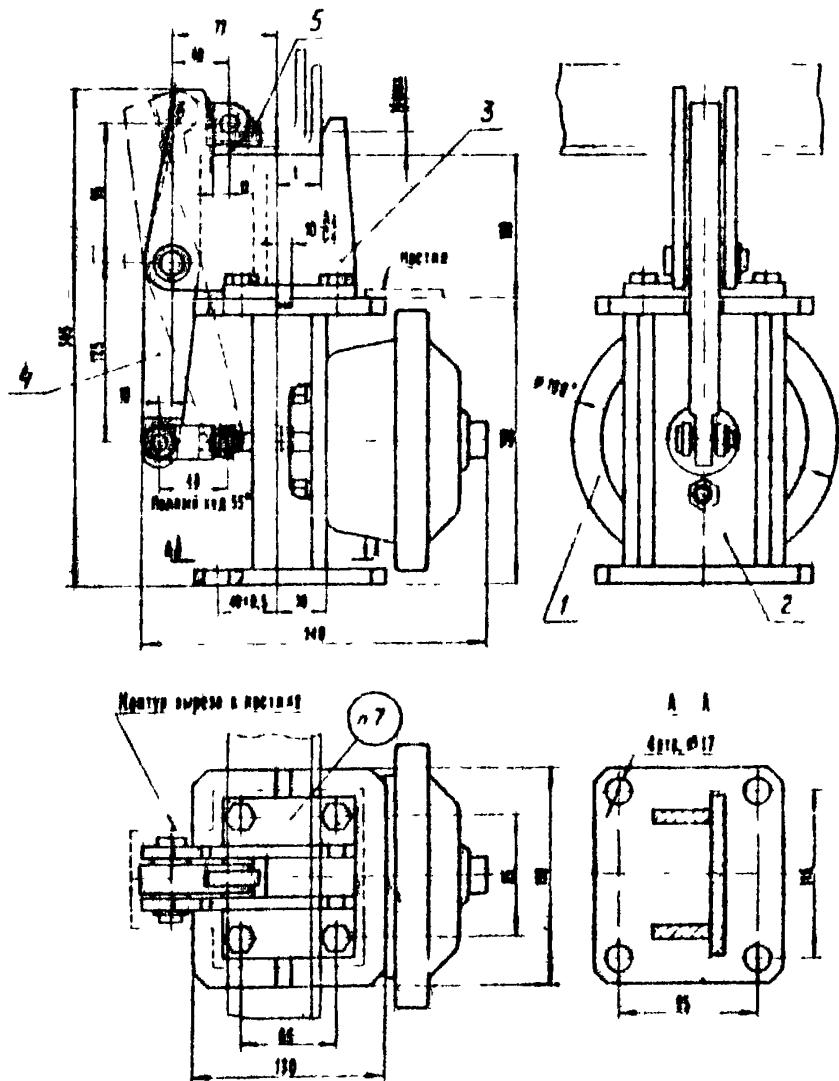
с 1 марта 1974 г.

Настоящие стандарты применяются на заводах

1 Настоящий стандарт распространяется на прокатные профильные заготовки из отходов и квотировок при сборке в сварные плавкостные конструкции из угловых разнобоков до ГОСТ 8504-57 с номерами профилей от 3,2 до 6,3, а также из угловых перевалочных до ГОСТ 8510-57 с номерами профилей от 3,2/2 до 7/4,5 в условиях расположения в горизонтальных плоскостях их конца с размерами от 12 до 63 мм включительно.

Приводом шлангопресса является камера термовая по ГОСТ 11226-57.

2 Основные и присоединительные размеры профилей должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. I.



1 Камера тормозная 180 лс^т Т 18228-67 2 Стойка 3 Опора
4. Рычаг. 5 Кулаков.

Таблица 1

Размеры в мм

Обозначение предмета	Номер профиля утверждено		1 (размер отриц. 10,8)
	по ГОСТ 8808-87	по ГОСТ 8811-87	
24.7020-0001	9,2	9,2/2; 8/1,2	9
24.7020-0002	1,0	0,8/0,6	4
24.7020-0003	4	4/2,5; 0,5/4	8
24.7020-0004	4,8	4,8/2,8; 4/8	18
24.7020-0005	9	8/1,2	16
24.7020-0006	5,8	1,8/1,0	24
24.7020-0007	8,3	0,3/4	81

Пример условного обозначения предмета швеллерного для профилей № 3,2:

Предм 24.7020-0001

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

Таблица 2

Диаметр шарнира мм	Давление внутри шарнира кгс/см ²	Ударная взрыво- устойчи- вость брз	Время зажигания в горизонтальном взрывоопасном направлении	
			в горизонтальном взрывоопасном направлении	в вертикальном взрывоопасном направлении
4	418	360	360	360
160	9	470	470	470
	8	620	670	670

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

5. Покрытие: пудроч - Н15к; оставшиеся детали предмета - Хам. Обо. при (обозначение покрытия - по ГОСТ 9791-68).

6. Рисунки для справок.

7. Маркировать: а) обозначение предмета;

б) номер стандарта;

в) товарный знак предприятия-изготовителя.

8. Калькодерматль рабочих чертежей - институт
ВоронежэнергоградПТИца.

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО МОНТАЖУ ПРИВОДОВ

1. Нормальные расстояния между приводами выбираются из таблиц 1 и 2, величины которых рассчитаны (см. схему) на условие устранения допустимой стандартной местной кривизны углов.

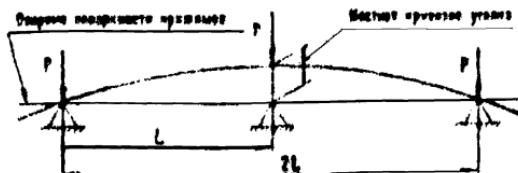


Таблица 1

Параметры в мм

Номер пункта таблицы	Градусы угла наклона	Падение подпорки в футах $ft/lb/cm^2$					
		Местная кривизна углов в 1 м длины					
		2	4	2	4	2	4
Расстояние L между приводами, см. милли							
9,0	8	180	210	180	220	140	200
	4	210	240	180	260	160	230
8,0	8	210	300	180	270	170	260
	4	240	340	220	310	200	280
7,0	8	200	300	220	320	210	260
	4	230	400	260	360	200	330
6,0	8	300	450	270	390	340	360
	4	340	480	310	430	370	400
5,0	8	380	580	340	620	310	440
	4	420	620	380	670	350	470
4,0	8	420	680	400	770	370	520
	4	460	720	440	810	410	560
3,0	8	460	820	480	920	470	620
	4	500	860	520	960	510	660
2,0	8	500	920	550	1020	510	720
	4	540	960	590	1060	530	760
1,0	8	540	960	590	1060	530	760

Таблица 3

Номер последовательности установки уголка	Тип уголка	Размеры в мм					
		Даренное расстояние в сеч. мм ²			Местные зазоры в сеч. мм ²		
		4	8	16	4	8	16
Местные зазоры уточняются в зависимости от толщины уголка							
2/3/4	3	160	200	180	210	130	180
	4	180	220	180	230	180	210
4/5/6	3	230	330	210	300	180	210
	4	260	370	230	330	210	300
4,5/2,8	3	260	400	260	380	260	320
	4	320	450	290	400	280	370
5/3,2	3	330	470	300	420	270	390
	4	380	530	340	460	310	430
	5,5	420	600	390	540	360	460
5,5/3,8	4	430	640	400	570	370	480
	5	480	700	440	630	400	570
	6	540	780	440	660	440	620
6,5/4	5	580	840	530	750	490	710
	6	640	910	580	820	520	740
	8	730	1080	650	920	600	840
1/4,8	4,5	810	950	700	950	570	790
	5	780	1000	630	950	570	810

2. Железные усадки металлоконструкции после сварки должны быть выпрямлены от вертикальной плоскости установочной базы уголка.

3. Примывки после установки и закрепления должны быть заштатфованы.

4. Переходы из профилей на другие профили уголков производить путем замены установочной базы уголка.