ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО

ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ

НАЦИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ГОСТ Р 54322— 2011

Техника авиационная

ХОМУТЫ ЗАЖИМНЫЕ СИММЕТРИЧНЫЕ С ОБКЛАДКОЙ И ЛЕНТОЙ МЕТАЛЛИЗАЦИИ

Конструкция

Издание официальное

Москва
Стандартинформ
2019

gost.e-ecolog.ru

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Федеральным государственным унитарным предприятием «Научно-исследовательский институт стандартизации и унификации» (ФГУП «НИИСУ»)

2 ВНЕСЕН Техническим комитетом по стандартизации ТК 323 «Авиационная техника»

3 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 24 мая 2011 г. № 78-ст

4 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

5 ПЕРЕИЗДАНИЕ. Октябрь 2019 г.

*Правила применения настоящего стандарта установлены в статье 26 Федерального закона от 29 июня 2015 г. № 162-ФЗ «О стандартизации в Российской Федерации». Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в ежегодном (по состоянию на 1 января текущего года) информационном указателе «Национальные стандарты», а официальный текст изменений и поправок — в ежемесячном информационном указателе «Национальные стандарты». В случае пересмотра (замены) или отмены настоящего стандарта соответствующее уведомление будет опубликовано в ближайшем выпуске ежемесячного информационного указателя «Национальные стандарты». Соответствующая информация, уведомление и тексты размещаются также в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет (*gost.e-ecolog.ru

© Стандартинформ, оформление, 2011, 2019

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии

Содержание

1 Область применения 1
2 Нормативные ссылки 1
3 Технические требования 1
Библиография 8

НАЦИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

Техника авиационная

ХОМУТЫ ЗАЖИМНЫЕ СИММЕТРИЧНЫЕ С ОБКЛАДКОЙ И ЛЕНТОЙ МЕТАЛЛИЗАЦИИ

Конструкция

Aircraft. Symmetric clamps with liner and bonding strip. Design

Дата введения — 2012—01—01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на зажимные симметричные хомуты с обкладкой и лентой металлизации (далее — хомуты), предназначенные для крепления трубопроводов и электрожгутов.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использована нормативная ссылка на следующий стандарт:
ГОСТ 2930 Приборы измерительные. Шрифты и знаки[1)]

Примечание — При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет или по ежегодному информационному указателю «Национальные стандарты», который опубликован по состоянию на 1 января текущего года, и по выпускам ежемесячного информационного указателя «Национальные стандарты» за текущий год. Если заменен ссылочный стандарт, на который дана недатированная ссылка, то рекомендуется использовать действующую версию этого стандарта с учетом всех внесенных в данную версию изменений. Если заменен ссылочный стандарт, на который дана датированная ссылка, то рекомендуется использовать версию этого стандарта с указанным выше годом утверждения (принятия). Если после утверждения настоящего стандарта в ссылочный стандарт, на который дана датированная ссылка, внесено изменение, затрагивающее положение, на которое дана ссылка, то это положение рекомендуется применять без учета данного изменения. Если ссылочный стандарт отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, рекомендуется применять в части, не затрагивающей эту ссылку.

3 Технические требования

3.1 Для каждого диаметра хомута в зависимости от окружающей среды, диапазона температур эксплуатации, материала хомута и обкладки установлено шесть исполнений, как указано в таблице 1.

Таблица 1

Исполнение	Окружающая среда	Диапазон температур эксплуатации	Материал	
			хомута	обкладки
1	Воздух	От –50 °С до +100 °С (не более 300 ч)	Д16	НО-68-1
2			Ст20 кадмированная	

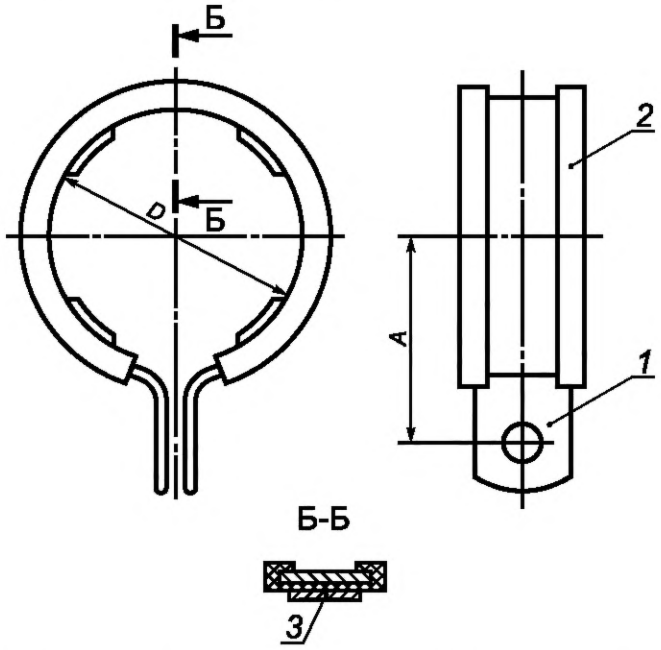
1) В части шрифтов для нанесения надписей методом плоской печати действует ГОСТ 26.020—80. В части шрифтов, выполняемых методом гравирования, действует ГОСТ 26.008—85.

Издание официальное

Окончание таблицы 1

Исполнение	Окружающая среда	Диапазон температур эксплуатации	Материал	
			хомута	обкладки
3	Воздух	От –60 °С до +150 °С	Д16	ИРП-1285
4		От –60 °С до +200 °С	Ст20 кадмированная	
5	Топливо	От –60 °С до +150 °С	Д16	ИРП-1078
6			Ст20 оцинкованная	

3.2 Конструкция и размеры хомутов должны соответствовать указанным на рисунке 1 и в таблице 2.



1 — зажимной симметричный хомут; *2* — резиновая обкладка; *3* — лента металлизации

Рисунок 1

Таблица 2

Размеры в миллиметрах

*D**	Испол-нение	*A**	Зажимной симметричный хомут	Резиновая обкладка	Лента металлизации	Масса, г, не более
			Количество			
			1			
			Обозначение			
28	1	21,5	31-1 — согласно [1]	2-15 — согласно [2]	125 — согласно [5]	9,8
	2		31-2-1 — согласно [1]	2-15 — согласно [2]		14,2
	3		31-1 — согласно [1]	2-15 — согласно [3]		9,8
	4		31-2-1 — согласно [1]	2-15 — согласно [3]		14,2
	5		31-1 — согласно [1]	2-15 — согласно [4]		9,8
	6		31-2-2 — согласно [1]	2-15 — согласно [4]		14,2

Продолжение таблицы 2

*D**	Испол-нение	*A**	Зажимной симметричный хомут	Резиновая обкладка	Лента металлизации	Масса, г, не более
			Количество			
			1			
			Обозначение			
32	1	23,5	35-1 — согласно [1]	2-17 — согласно [2]	125 — согласно [5]	10,7
	2		35-2-1 — согласно [1]	2-17 — согласно [2]		15,5
	3		35-1 — согласно [1]	2-17 — согласно [3]		10,7
	4		35-2-1 — согласно [1]	2-17 — согласно [3]		15,5
	5		35-1 — согласно [1]	2-17 — согласно [4]		10,7
	6		35-2-2 — согласно [1]	2-17 — согласно [4]		15,5
34	1	25,5	37-1 — согласно [1]	2-18 — согласно [2]		11,4
	2		37-2-1 — согласно [1]	2-18 — согласно [2]		16,5
	3		37-1 — согласно [1]	2-18 — согласно [3]		11,4
	4		37-2-1 — согласно [1]	2-18 — согласно [3]		16,5
	5		37-1 — согласно [1]	2-18 — согласно [4]		11,4
	6		37-2-2 — согласно [1]	2-18 — согласно [4]		16,5
36	1	28,0	39-1 — согласно [1]	2-19 — согласно [2]	160 — согласно [5]	17,0
	2		39-2-1 — согласно [1]	2-19 — согласно [2]		22,4
	3		39-1 — согласно [1]	2-19 — согласно [3]		17,0
	4		39-2-1 — согласно [1]	2-19 — согласно [3]		22,4
	5		39-1 — согласно [1]	2-19 — согласно [4]		17,0
	6		39-2-2 — согласно [1]	2-19 — согласно [4]		22,4
38	1	29,0	41-1 — согласно [1]	2-21 — согласно [2]		17,8
	2		41-2-1 — согласно [1]	2-21 — согласно [2]		31,9
	3		41-1 — согласно [1]	2-21 — согласно [3]		17,8
	4		41-2-1 — согласно [1]	2-21 — согласно [3]		31,9
	5		41-1 — согласно [1]	2-21 — согласно [4]		17,8
	6		41-2-2 — согласно [1]	2-21 — согласно [4]		33,1
40	1	30,0	43-1 — согласно [1]	2-22 — согласно [2]		18,5
	2		43-2-1 — согласно [1]	2-22 — согласно [2]		33,1
	3		43-1 — согласно [1]	2-22 — согласно [3]		18,5
	4		43-2-1 — согласно [1]	2-22 — согласно [3]		33,1
	5		43-1 — согласно [1]	2-22 — согласно [4]		18,5
	6		43-2-2 — согласно [1]	2-22 — согласно [4]		33,1
42	1	31,0	45-1 — согласно [1]	2-23 — согласно [2]		18,5

Продолжение таблицы 2

*D**	Испол-нение	*A**	Зажимной симметричный хомут	Резиновая обкладка	Лента металлизации	Масса, г, не более
			Количество			
			1			
			Обозначение			
42	2	31,0	45-2-1 — согласно [1]	2-23 — согласно [2]	160 — согласно [5]	33,1
	3		45-1 — согласно [1]	2-23 — согласно [3]		18,5
	4		45-2-1 — согласно [1]	2-23 — согласно [3]		33,1
	5		45-1 — согласно [1]	2-23 — согласно [4]		18,5
	6		45-2-2 — согласно [1]	2-23 — согласно [4]		33,1
45	1	31,0	48-1 — согласно [1]	2-24 — согласно [2]	200 — согласно [5]	20,7
	2		48-2-1 — согласно [1]	2-24 — согласно [2]		36,7
	3		48-1 — согласно [1]	2-24 — согласно [3]		20,7
	4		48-2-1 — согласно [1]	2-24 — согласно [3]		36,7
	5		48-1 — согласно [1]	2-24 — согласно [4]		20,7
	6		48-2-2 — согласно [1]	2-24 — согласно [4]		36,7
48	1	34,0	51-1 — согласно [1]	2-25 — согласно [2]		20,7
	2		51-2-1 — согласно [1]	2-25 — согласно [2]		36,7
	3		51-1 — согласно [1]	2-25 — согласно [3]		20,7
	4		51-2-1 — согласно [1]	2-25 — согласно [3]		36,7
	5		51-1 — согласно [1]	2-25 — согласно [4]		20,7
	6		51-2-2 — согласно [1]	2-25 — согласно [4]		36,7
50	1	35,0	53-1 — согласно [1]	2-26 — согласно [2]		20,7
	2		53-2-1 — согласно [1]	2-26 — согласно [2]		36,7
	3		53-1 — согласно [1]	2-26 — согласно [3]		20,7
	4		53-2-1 — согласно [1]	2-26 — согласно [3]		36,7
	5		53-1 — согласно [1]	2-26 — согласно [4]		20,7
	6		53-2-2 — согласно [1]	2-26 — согласно [4]		36,7
53	1	36,3	56-1 — согласно [1]	2-26 — согласно [2]		23,4
	2		56-2-1 — согласно [1]	2-26 — согласно [2]		42,7
	3		56-1 — согласно [1]	2-26 — согласно [3]		23,4
	4		56-2-1 — согласно [1]	2-26 — согласно [3]		42,7
	5		56-1 — согласно [1]	2-26 — согласно [4]		23,4
	6		56-2-2 — согласно [1]	2-26 — согласно [4]		42,7
55	1	36,3	58-1 — согласно [1]	2-29 — согласно [2]	230 — согласно [5]	24,5
	2		58-2-1 — согласно [1]	2-29 — согласно [2]		44,4

Продолжение таблицы 2

*D**	Испол-нение	*A**	Зажимной симметричный хомут	Резиновая обкладка	Лента металлизации	Масса, г, не более
			Количество			
			1			
			Обозначение			
55	3	36,3	58-1 — согласно [1]	2-29 — согласно [3]	230 — согласно [5]	24,5
	4		58-2-1 — согласно [1]	2-29 — согласно [3]		45,0
	5		58-1 — согласно [1]	2-29 — согласно [4]		24,5
	6		58-2-2 — согласно [1]	2-29 — согласно [4]		45,0
56	1	38,0	59-1 — согласно [1]	2-29 — согласно [2]		24,5
	2		59-2-1 — согласно [1]	2-29 — согласно [2]		45,0
	3		59-1 — согласно [1]	2-29 — согласно [3]		24,5
	4		59-2-1 — согласно [1]	2-29 — согласно [3]		45,0
	5		59-1 — согласно [1]	2-29 — согласно [4]		24,5
	6		59-2-2 — согласно [1]	2-29 — согласно [4]		45,0
60	1	40,0	63-1 — согласно [1]	2-31 — согласно [2]		26,4
	2		63-2-1 — согласно [1]	2-31 — согласно [2]		48,0
	3		63-1 — согласно [1]	2-31 — согласно [3]		26,4
	4		63-2-1 — согласно [1]	2-31 — согласно [3]		48,0
	5		63-1 — согласно [1]	2-31 — согласно [4]		26,4
	6		63-2-2 — согласно [1]	2-31 — согласно [4]		48,0
63	1	41,5	66-1 — согласно [1]	2-31 — согласно [2]		26,9
	2		66-2-1 — согласно [1]	2-31 — согласно [2]		49,4
	3		66-1 — согласно [1]	2-31 — согласно [3]		26,9
	4		66-2-1 — согласно [1]	2-31 — согласно [3]		49,4
	5		66-1 — согласно [1]	2-31 — согласно [4]		26,9
	6		66-2-2 — согласно [1]	2-31 — согласно [4]		49,4
65	1	42,5	68-1 — согласно [1]	2-31 — согласно [2]	260 — согласно [5]	28,4
	2		68-2-1 — согласно [1]	2-31 — согласно [2]		50,6
	3		68-1 — согласно [1]	2-31 — согласно [3]		28,4
	4		68-2-1 — согласно [1]	2-31 — согласно [3]		50,6
	5		68-1 — согласно [1]	2-31 — согласно [4]		28,4
	6		68-2-2 — согласно [1]	2-31 — согласно [4]		50,6
70	1	45,0	73-1 — согласно [1]	2-34 — согласно [2]		30,5
	2		73-2-1 — согласно [1]	2-34 — согласно [2]		55,0
	3		73-1 — согласно [1]	2-34 — согласно [3]		30,5

Продолжение таблицы 2

*D**	Испол-нение	*A**	Зажимной симметричный хомут	Резиновая обкладка	Лента металлизации	Масса, г, не более
			Количество			
			1			
			Обозначение			
70	4	45,0	73-2-1 — согласно [1]	2-34 — согласно [3]	260 — согласно [5]	55,0
	5		73-1 — согласно [1]	2-34 — согласно [4]		30,5
	6		73-2-2 — согласно [1]	2-34 — согласно [4]		55,0
73	1	46,5	76-1 — согласно [1]	2-34 — согласно [2]		31,0
	2		76-2-1 — согласно [1]	2-34 — согласно [2]		56,8
	3		76-1 — согласно [1]	2-34 — согласно [3]		31,0
	4		76-2-1 — согласно [1]	2-34 — согласно [3]		56,8
	5		76-1 — согласно [1]	2-34 — согласно [4]		31,0
	6		76-2-2 — согласно [1]	2-34 — согласно [4]		56,8
75	1	47,5	78-1 — согласно [1]	2-35 — согласно [2]	300 — согласно [5]	31,0
	2		78-2-1 — согласно [1]	2-35 — согласно [2]		56,8
	3		78-1 — согласно [1]	2-35 — согласно [3]		31,0
	4		78-2-1 — согласно [1]	2-35 — согласно [3]		56,8
	5		78-1 — согласно [1]	2-35 — согласно [4]		31,0
	6		78-2-2 — согласно [1]	2-37 — согласно [4]		56,8
80	1	50,0	83-1 — согласно [1]	2-37 — согласно [2]		33,8
	2		83-2-1 — согласно [1]	2-37 — согласно [2]		61,6
	3		83-1 — согласно [1]	2-37 — согласно [3]		33,8
	4		83-2-1 — согласно [1]	2-37 — согласно [3]		61,6
	5		83-1 — согласно [1]	2-37 — согласно [4]		33,8
	6		83-2-2 — согласно [1]	2-37 — согласно [4]		61,6
85	1	52,5	88-1 — согласно [1]	2-38 — согласно [2]	330 — согласно [5]	36,1
	2		88-2-1 — согласно [1]	2-38 — согласно [2]		65,3
	3		88-1 — согласно [1]	2-38 — согласно [3]		36,1
	4		88-2-1 — согласно [1]	2-38 — согласно [3]		65,3
	5		88-1 — согласно [1]	2-38 — согласно [4]		36,1
	6		83-2-2 — согласно [1]	2-38 — согласно [4]		65,3
90	1	55,0	93-1 — согласно [1]	2-39 — согласно [2]		38,2
	2		93-2-1 — согласно [1]	2-39 — согласно [2]		69,1
	3		93-1 — согласно [1]	2-39 — согласно [3]		38,2
	4		93-2-1 — согласно [1]	2-39 — согласно [3]		69,1

Окончание таблицы 2

*D**	Испол-нение	*A**	Зажимной симметричный хомут	Резиновая обкладка	Лента металлизации	Масса, г, не более
			Количество			
			1			
			Обозначение			
90	5	55,0	93-1 — согласно [1]	2-39 — согласно [4]	330 — согласно [5]	38,2
	6		93-2-2 — согласно [1]	2-39 — согласно [4]		69,1
95	1	57,5	98-1 — согласно [1]	2-40 — согласно [2]	360 — согласно [5]	38,2
	2		98-2-1 — согласно [1]	2-40 — согласно [2]		69,1
	3		98-1 — согласно [1]	2-40 — согласно [3]		38,2
	4		98-2-1 — согласно [1]	2-40 — согласно [3]		69,1
	5		98-1 — согласно [1]	2-40 — согласно [4]		38,2
	6		98-2-2 — согласно [1]	2-40 — согласно [4]		69,1
100	1	60,0	103-1 — согласно [1]	2-40 — согласно [2]		41,5
	2		103-2-1 — согласно [1]	2-40 — согласно [2]		74,2
	3		103-1 — согласно [1]	2-40 — согласно [3]		41,5
	4		103-2-1 — согласно [1]	2-40 — согласно [3]		74,2
	5		103-1 — согласно [1]	2-40 — согласно [4]		41,5
	6		103-2-2 — согласно [1]	2-40 — согласно [4]		74,2

* Размеры для справок.

Пример обозначения зажимного симметричного хомута с обкладкой и лентой металлизации исполнения 1 диаметром *D* = 40 мм:

Хомут 1—40—ГОСТ Р 54322—2011

3.3 Допускается подрезать длину резиновой обкладки по месту в сборе.

3.4 Маркировать обозначение хомута шрифтом ПО-2 по ГОСТ 2930.

3.5 Коды ОКП хомутов выдаются по заявке предприятия в установленном порядке.

3.6 Общие технические условия — согласно [6].

Библиография

[1] ОСТ 1 14801—2008 Хомуты зажимные симметричные. Конструкция

[2] ОСТ 1 11526—80 Обкладки резиновые. Конструкция и размеры

[3] ОСТ 1 11528—80 Обкладки резиновые. Конструкция и размеры

[4] ОСТ 1 11529—80 Обкладки резиновые. Конструкция и размеры

[5] ОСТ 1 14802—2008 Ленты металлизации. Конструкция

[6] ОСТ 1 00615—73 Узлы и детали крепления трубопроводов, экранированных шлангов, электропроводов и жгутов. Общие технические условия

УДК [621.643:629.7]:006.354 ОКС 49.030.99

Ключевые слова: хомут зажимной симметричный, обкладка, лента металлизации

Редактор *Е.И. Мосур*
Технические редакторы *В.Н. Прусакова, И.Е. Черепкова*
Корректор *Е.Р. Ароян*
Компьютерная верстка *А.В. Софейчук*

Сдано в набор 07.10.2019. Подписано в печать 11.11.2019. Формат 60 × 84 1/8. Гарнитура Ариал.
Усл. печ. л. 1,40. Уч.-изд. л. 0,80.

Подготовлено на основе электронной версии, предоставленной разработчиком стандарта

ИД «Юриспруденция», 115419, Москва, ул. Орджоникидзе, 11.

gost.e-ecolog.ru gost.e-ecolog.ru

Создано в единичном исполнении во ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ»
для комплектования Федерального информационного фонда стандартов,
117418 Москва, Нахимовский пр-т, д. 31, к. 2.

gost.e-ecolog.ru gost.e-ecolog.ru

gost.e-ecolog.ru