ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

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

gost.e-ecolog.ru



ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

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	ЛАПШИН М.Р
Заведующий отделом стандартизации	ЗАЛЫПА Ю.М.
Руководитель темы	ВЕЛОВ Я.М.
Исполнитель	АНТЕПИН Н.Д.
	ШУЛЬКОВ В.С.

ВНЕСЕН Всесоюзным проектно-технологическим институтом тяжелого машиностроения (ВПТИТяжМаш)

Главный инженер	РУДИН В.М.
Заведующий отделом стандартизации	ДУНИН В.П.

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

Заместитель начальника Технического управления	ГРИГОРЬЕВ Н.Г.
Начальник отдела стандартизации	КОЛЯДА Г.И.

УТВЕРЖДЕН Министерством тяжелого, энергетического и транспортного машиностроения

Заместитель министра	МАТВЕЕВ В.С.

УДК 63 229 85 621 791

Гр. по 1 73
24 7020 0000

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

Вводится впервые

Указанием Министерства тяжелого, энергетического и транспортного машиностроения от 1 мая 1973 г. № ЕМ-002 9469 срок введения установлен

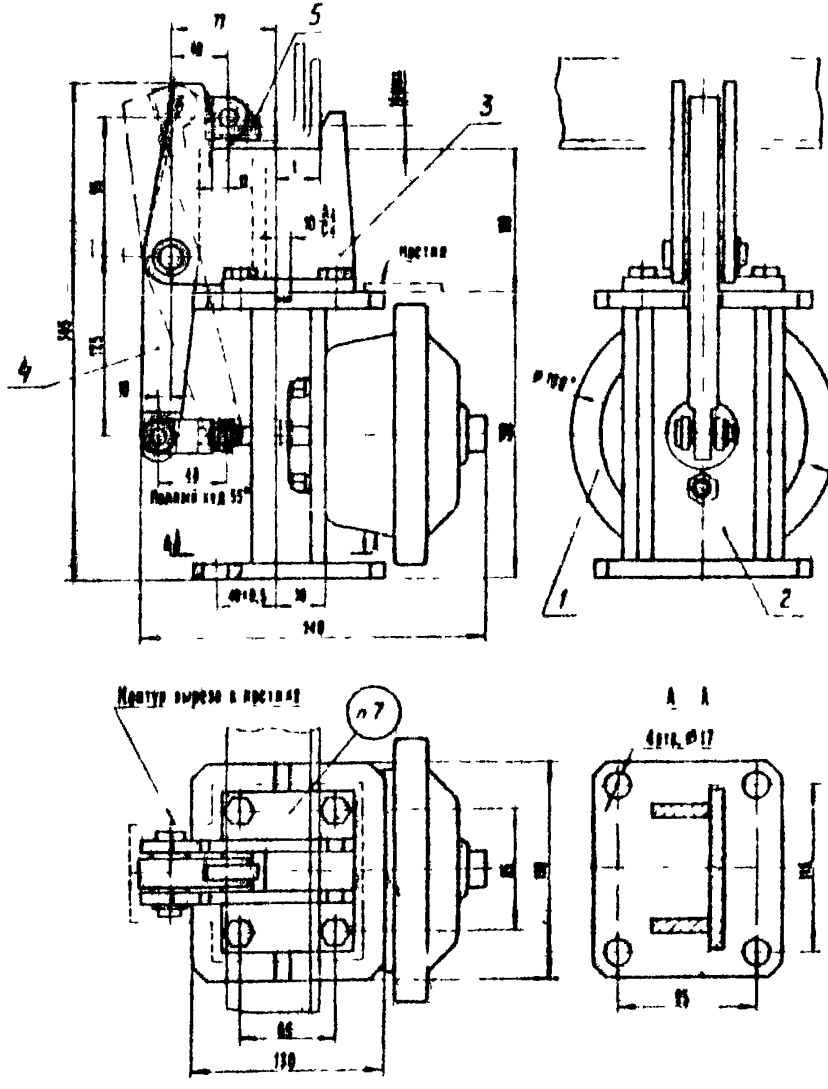
с 1 марта 1974

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1 Настоящий стандарт распространяется на прижимы пневматические, применяемые на стендах и кантователях при сборке и сварке плоскостных конструкций из уголков равнобоких по ГОСТ 8509-57 с номерами профилей от 3,2 до 6,3, а также из уголков неравнобоких по ГОСТ 8510-57 с номерами профилей от 3,2/2 до 7/4,5 с условием расположения в горизонтальной плоскости их полки с размерами от 32 до 63 мм включительно.

Приводом пневмоприжима является камера торможения по ГОСТ 13228-67.

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



1 Камера тормозная 180 ГОСТ 18228-87 2 Стойка 3 Опора
4. Рычаг. 5 Кулачок.

Таблица 1

Размеры в мм

Обозначение прижима	Номер профиля уголков		λ (предельн. отн. 10,8)
	по ГОСТ 8509-87	по ГОСТ 8510-87	
24 7020-0001	3,2	3,2/2; 3/3,2	0
24 7020-0002	3,8	3,8/3,8	4
24 7020-0003	4	4/2,8; 4,3/4	8
24 7020-0004	4,5	4,5/2,8; 4,5	13
24 7020-0005	5	5/3,2	16
24 7020-0006	5,6	5,6/3,6	24
24 7020-0007	6,3	6,3/4	31

Пример условного обозначения прижима пневматического для профиля № 3,2:

Прижим 24.7020-0001

3. Усилия зажима уголка в зависимости от величины давления воздуха в сети должны соответствовать значениям, указанным в табл. 2.

Таблица 2

Диаметр камеры мм	Давление воздуха кгс/см^2	Усилие на штоке камеры кгс	Усилие зажима кгс	
			в горизонтальном направлении	в вертикальном направлении
	4	418	380	380
160	5	518	470	470
	6	620	570	570

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

5. Покрытие: кулачок - М15м; остальные детали прижима - Хим. Окс. прм (обозначение покрытия - по ГОСТ 9791-68).

6.* Размеры для справок.

7. Маркировать: а) обозначение прижима;

б) номер стандарта;

в) товарный знак предприятия-изготовителя.

8. Калькодержатель рабочих чертежей - институт ВоронилоградПТИМаш.

ПРИЛОЖЕНИЕ

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО МОНТАЖУ-ПРИЖИМОВ

1. Минимальные расстояния между прижимами выбираются из таблиц 1 и 2, величины которых рассчитаны (см. схему) из условий устранения допустимой стандартами местной кривизны уголков.

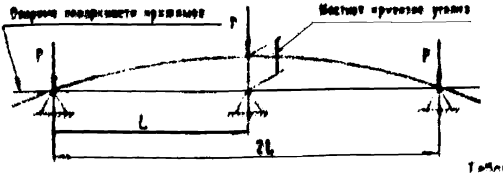


Таблица 1

Размеры в мм

Номер уголка по ГОСТ 5309-67	Толщина полки	Давление воздуха в сфере кгс/см²					
		4		5		6	
		Местная кривизна уголка на 1 м длины					
		2	4	2	4	2	4
		Расстояние L между прижимами, не менее					
3,2	3	180	275	160	225	145	205
	4	200	285	180	255	165	235
3,8	3	215	305	195	275	175	250
	4	245	345	220	310	200	280
4	3	255	350	225	320	210	295
	4	285	405	260	365	235	330
4,5	3	305	430	270	385	245	350
	4	345	490	310	435	285	400
	5	380	535	340	480	310	440
5	3	355	505	320	455	295	415
	4	405	575	365	515	330	470
	5	450	635	405	575	370	520
5,6	3,5	455	645	405	575	370	525
	4	485	685	435	615	395	560
	5	535	755	480	680	445	620
6,3	4	550	620	520	735	475	675
	5	545	610	575	815	525	745
	6	605	655	620	880	570	805

Таблица 2

Размеры в мм

Номер профиля по ГОСТ [illegible]	Толщина стенки	Давление воздуха в сети, кгс/см²					
		4		5		6	
		Местная кривизна уголка на 1 м длины					
		2	4	2	4	2	4
		Расстояние L между прижимами, не менее					
3,2/2	3	165	235	180	215	135	190
	4	185	265	165	235	180	215
4/2,5	3	235	330	210	300	190	270
	4	265	375	235	335	215	305
4,5/2,8	3	285	400	250	355	250	325
	4	320	450	285	405	280	370
5/3,2	3	330	470	295	420	270	385
	4	380	535	340	480	310	435
5,6/3,6	3,5	425	600	380	540	345	490
	4	435	640	405	575	370	525
	5	495	700	445	630	405	575
6,3/4	4	540	765	455	665	440	625
	5	595	845	535	755	490	[illegible]
	6	645	915	580	820	525	745
	8	730	1050	660	920	595	840
7/4,5	4,5	670	950	605	855	550	790
	5	705	995	635	895	575	[illegible]

2. Усилие усадки металлоконструкции после сварки должно быть направлено от вертикальной плоскости установочной базы уголка.

3. Прижимы после установки и закрепления должны быть зацентрованы.

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

gost.e-ecolog.ru