УДК 621.885:621.643 Группа Г38

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

СКОБЫ И ХОМУТЫ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ТРУБОПРОВОДОВ

Технические требования

Cramps and yokes for piping fastenings. Technical requirements

ГОСТ 16693—71

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 16/II 1971 г. № 251 срок введения установлен

с 1/VII 1971 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на скобы и хомуты диаметром от 3 до 540 *мм*, применяемые при температуре от минус 50 до 150°С.

Стандарт не распространяется на крепежные детали для цеховых и межцеховых трубопроводов, прокладываемых в каналах, на эстакадах и на отдельно стоящих колоннах и металлоконструкциях промышленных сооружений.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Скобы и хомуты должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта и стандартов на их конструкцию и размеры ГОСТ 16684-71—ГОСТ 16692-71.

1.2. Предельные отклонения на радиусы гиба изделий должны соответствовать указанным в таблице.

мм

Радиус	Предельное отклонение
До 3	±0,5
Св. 3 до 6	±1,0

Издание официальное ★ Перепечатка воспрещена

gost.e-ecolog.ru

1.3. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm 1/2$ допуска 9-го класса по ОСТ 1010. Предельные отклонения на толщину скоб и диаметры прутков для хомутов должны соответствовать допускам на применяемый сортамент.

1.4. Острые кромки деталей должны быть притуплены.

1.5. Поверхность деталей должна быть чистой, без заусенцев, плен, подсеков, трещин.

1.6. Готовые детали должны иметь следующие покрытия по ГОСТ 9791—68:

из стали марки Ст3—Ц9.хр;

из стали марки Х18Н9Т — Пас;

из алюминиевого сплава марки Д16АТ — Ан.Окс.хр.

В обозначениях готовых деталей вид основного покрытия не указывается.

Примечание. По требованию заказчика в технически обоснованных случаях допускаются другие виды антикоррозионных покрытий, при этом вид покрытия указывается в обозначении детали.

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Готовые детали должны быть приняты и проверены техническим контролем предприятия-изготовителя.

2.2. Детали должны предъявляться к приемке партиями. Партия должна комплектоваться деталями одного размера из материала одной марки. Размер партии устанавливается по соглашению с потребителем.

2.3. Для проверки качества и размеров деталей и соответствия их требованиям настоящего стандарта должно быть отобрано 5% деталей от партии, но не менее 3 и не более 50 шт. Отбор деталей должен производиться по выбору приемщика.

2.4. Если при проверке отобранных деталей выявится несоответствие хотя бы одной детали требованиям настоящего стандарта, данная партия подлежит возврату для устранения обнаруженных дефектов.

2.5. Для повторной проверки отбирается от той же партии удвоенное количество деталей. При неудовлетворительных результатах проверки вся партия бракуется.

2.6. Принятая партия должна иметь клеймо технического контроля на бирке.

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. При контроле деталей на соответствие требованиям настоящего стандарта должен проводиться внешний осмотр и проверка размеров.

3.2. Внешний вид деталей проверяется невооруженным глазом, а размеры — калибрами (шаблонами) или универсальным измерительным инструментом.

4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА И ХРАНЕНИЕ

4.1. Каждая партия деталей должна иметь маркировку на бирке.

Маркируется номер партии и условное обозначение детали.

4.2. Детали должны быть упакованы в плотные дощатые неразборные ящики по ГОСТ 2991—69, выложенные внутри упаковочной бумагой марки Б по ГОСТ 515—56.

4.3. Масса ящика брутто не должна превышать 32 *кг*.

4.4. В каждый ящик должны быть уложены детали одного типоразмера, изготовленные из одной марки материала.

4.5. В каждый ящик должен быть уложен упаковочный лист, подписанный начальником подразделения технического контроля, в котором указывается:

а) товарный знак предприятия-изготовителя;

б) обозначение детали в соответствии со стандартом на деталь;

в) количество деталей в штуках;

г) дата выпуска;

д) штамп технического контроля;

е) номер или фамилия упаковщика;

ж) масса ящика брутто в килограммах.

4.6. На каждом ящике несмываемой и нестираемой краской должны быть нанесены:

а) товарный знак предприятия-изготовителя;

б) обозначение детали;

в) количество деталей;

г) масса ящика брутто в килограммах.

4.7. Маркировка транспортной тары — по ГОСТ 14192—69.

4.8. Детали, упакованные в ящики, должны храниться в закрытых помещениях при отсутствии в окружающей среде паров кислот, щелочей и других агрессивных веществ.

gost.e-ecolog.ru