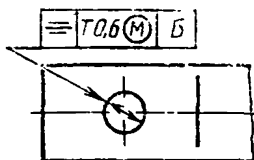


Изменение № 2 ГОСТ 17020—78 Прижимы, держатели и пояски для крепления трубопроводов и кабелей. Конструкция и размеры

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 14.01.88 № 55

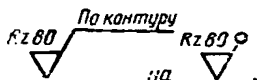
Дата введения 01.01.89

Пункт 2. Чертеж 1. Обозначение допуска дополнить стрелкой:



Пункты 2 (чертежи 1, 2, 4), 3 (чертежи 6, 7), 6.2 (чертеж 17). Заменить обозначения: $\triangle / Rz80$ на $\triangle / Rz80$.

Пункты 2 (чертеж 3), 4 (чертеж 9). Заменить обозначения:



(Продолжение см. с. 78)

(Продолжение изменения к ГОСТ 17020—78)

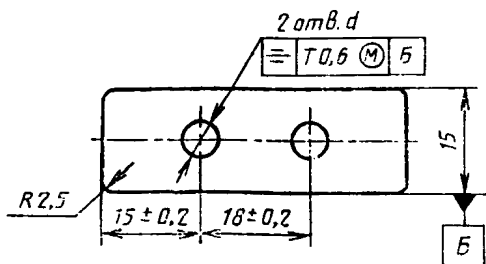
Пункты 2 (таблицы 1—5), 3 (таблица 6), 4 (таблица 9), 5 (таблицы 10, 11), 6 (таблицы 13, 14). Графа *d*. Заменить значение: Н14 на Н13.

Пункт 2. В примерах условных обозначений прижима типа II заменить обозначения: «Хим. Пас ГОСТ» на «Хим. Пас ГОСТ 17020—78»; «Ан.Окс.хр ГОСТ 17020—70» на «Ан.Окс.хр ГОСТ 17020—78»

Пункты 3 (таблица 6) 5 (таблица 11). Графа *d*. Заменить значение: 2,2 на 2,4 (8 раз);

в примерах условных обозначений прижимов типов I, II, III IV заменить обозначения: «Ц6.хр» на «Ц15.хр» (8 раз); «Кдб.хр» на «Кд15.хр» (8 раз); «Ан.Окс.хр» на «Ан.Окс.нхр» (8 раз);

чертеж 5. Вид сверху заменить новым:



(Продолжение см. с. 79)

(Продолжение изменения к ГОСТ 17020—78)

В примере условного обозначения прижима типа V заменить обозначение: АГ-4-В» на «АГ-4В» (2 раза).

Пункт 3. В примерах условных обозначений прижимов типов I, II, III заменить обозначения: «Ц6.хр» на «Ц15.хр» (3 раза); «25 Ц6.хр» на «25-Ц15.хр»; «Кд6.хр» на «Кд15.хр» (3 раза); «25 Кд6.хр» на «25-Кд15.хр»; «Ан.Окс.хр» на «Ан.Окс.хр» (4 раза); заменить значение диаметра: 2,2 на 2,4 (7 раз).

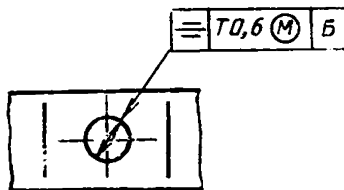
таблицу 8 изложить в новой редакции:

Таблица 8

Размеры, мм

D (пред. откл. +0,5 -0,3)	d (пред. откл. по Н13)	A (пред. откл. ±0,5)	B	H	L l	l	s	Масса 1000 шт., кг	Применя- емость
3	2,4	7,5	8	5,0	14,0	3,0	1,5	0,26	
	4,5	8,5	15		16,5	4,5		0,46	
4	2,4	8,0	8	5,5	15,0	3,0		0,27	
	4,5	9,5	15		18,0	4,5		0,54	
5	2,4	8,5	8	6,5	16,0	3,0		0,32	
	4,5	10,0	15		19,0	4,5		0,60	
6	3,4	10,5	10	8,0	19,8	4,0		0,48	
	4,5	11,0	15		20,8	4,5		0,82	
8	3,4	11,5	10	10,0	21,8	4,0		0,69	
	4,5	12,0	15		22,8	4,5		1,05	
10	3,4	12,5	10	11,0	23,8	4,0	0,77		
	4,5	13,0	15		24,8	4,5	1,22		
12	3,4	13,5	13	13,0	25,8	4,0	1,11		
	4,5	14,0	15		26,8	4,5	1,30		
15	3,4	15,0	13	16,0	28,8	4,0	1,28		
	4,5	15,5	15		29,8	4,5	1,53		

Пункт 4. Чертеж 9. Обозначение допуска дополнить стрелкой:

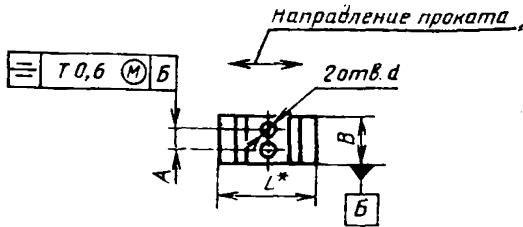


(Продолжение см. с. 80)

(Продолжение изменения к ГОСТ 17020—78)

в примере условного обозначения прижима заменить обозначения: «Ц6.хр» на «Ц15.хр» (2 раза); «Кд6.хр» на «Кд15.хр» (2 раза); «Ан. Окс. хр» на «Ан. Окс.хр» (2 раза).

Пункт 5. Чертеж 10. Вид сверху заменить новым:



Чертеж 11. Вид сверху замечить новым:

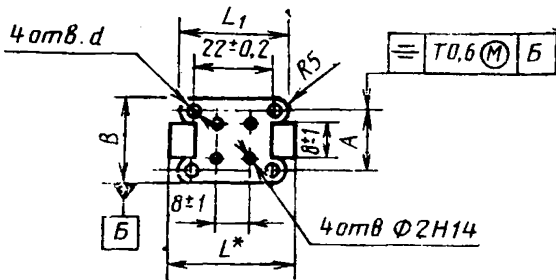
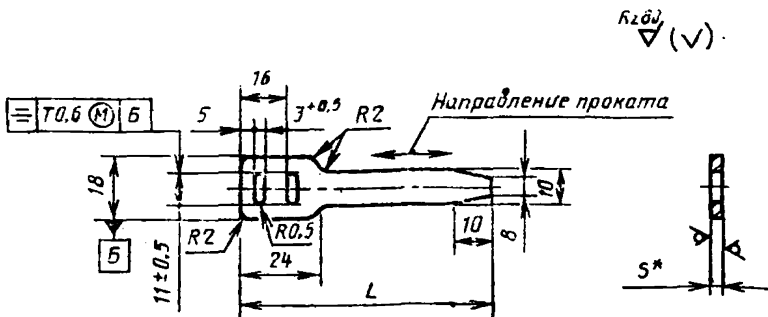


таблица 10. Графу А, исключить;

в примерах условных обозначений держателей типов I, II заменить обозначения: «Ц6.хр» на «Ц15.хр» (4 раза); «Кд6.хр» на «Кд15.хр» (4 раза).

Пункт 6. Чертеж 12 заменить новым.:



* Размер для справок.

Черт. 12

таблицу 12 изложить в новой редакции:

(Продолжение см. с. 81)

Размеры, мм

L		s	Масса 1000 шт. стальных поясков, кг \approx	Приме- няемость	L		s	Масса 1000 шт. стальных поясков, кг \approx	Приме- няемость
Номинал.	Пред. откл.				Номинал.	Пред. откл.			
80		0,3	2,22		350		0,3	8,40	
		0,5	3,70				0,5	14,00	
100	± 2	0,3	2,40		400		0,3	9,60	
		0,5	4,00				0,5	16,00	
120		0,3	2,58		450	± 4	0,3	10,80	
		0,5	4,30				0,5	18,00	
150		0,3	3,60		500		0,3	12,00	
		0,5	6,00				0,5	20,00	
180		0,3	4,20		550		0,3	13,20	
		0,5	7,00				0,5	22,00	
200	± 3	0,3	4,80		600		0,3	14,40	
		0,5	8,00				0,5	24,00	
250		0,3	6,00		800	± 5	0,3	19,20	
		0,5	10,00				0,5	32,00	
300	± 4	0,3	7,20				0,3		
		0,5	12,00				0,5		

Примечания:

1. Пояски с $S=0,3$ мм могут изготавливаться только из стали марки 12Х18Н10Т.

2. Для определения массы поясков из алюминия значения массы, указанные в табл. 12, должны быть умножены на коэффициент 0,34.

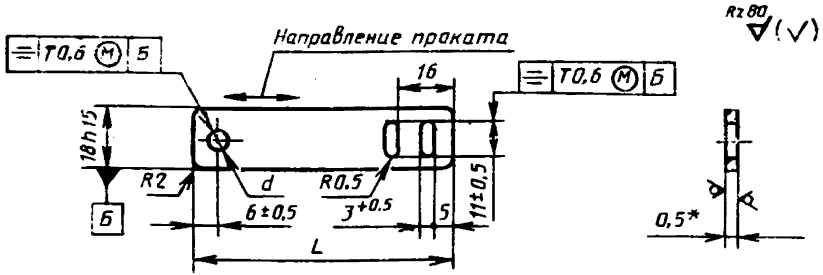
В примерах условных обозначений поясков типов I, II, III, IV заменить обозначения: «Ц6.хр» на «Ц15.хр» (8 раз); «Кд6.хр» на «Кд15.хр» (8 раз); «Ан. Окс. хр» на «Ан. Окс. нхр.» (8 раз);

в примерах условного обозначения пояска типа I заменить обозначения: «L=80 мм» на «L=80 мм, S=0,5 мм»;

«Поясок I—80» на «Поясок I—80—0,5» (4 раза).

Чертеж 13 заменить новым:

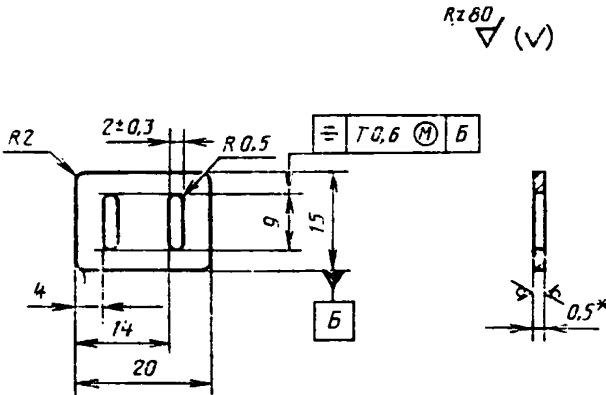
(Продолжение см. с. 82).



* Размер для справок.

Черт. 13

Чертеж 15. Заменить ссылку: ГОСТ 9640—75 на ГОСТ 9640—85.
Пункт 6.1. Чертеж 16 заменить новым:



* Размер для справок.

Черт. 16

Пункты 6.1, 6.2. В примерах условных обозначений пряжки и ленты заменить обозначения: «Ц6.хр» на «Ц15.хр» (4 раза); «Кд6.хр» на «Кд15.хр» (4 раза); «Ан. Окс. хр» на «Ан. Окс. нхр» (4 раза).

Пункт 7. Таблица 17. Графа «Материал». Заменить слова: «Лента 25—s×B* по ГОСТ 2284—79» на «Лента 25—s*×B* по ГОСТ 2284—79» (2 раза); «Допускается изготовлять прижимы из: ленты 20—s×B* по ГОСТ 2284—79»;

Ленты 12X17Г9АН4-М-1-s* по ГОСТ 4986—79» на «Допускается изготовлять прижимы из: ленты 20—s*×B* по ГОСТ 2284—79»;

ленты 12X17Г9АН4-М-НТ-3-s* по ГОСТ 4986—79»;

«Пресс-материал АГ-4-В ГОСТ 20437—75» на «Пресс-материал АГ-4В по ГОСТ 20437—75»;

«Лента 08кп-М-НТ-2-0,5×B* по ГОСТ 503—81» на «Лента 08кп-М-2—0,5×B* по ГОСТ 503—81».

(ИУС № 4 1988 г.)