



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР**

---

**ДЕТАЛИ КРЕПЛЕНИЯ  
ТРУБОПРОВОДОВ И КАБЕЛЕЙ**

**ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ**

**ГОСТ 17019—78**

**Издание официальное**

Цена 3 коп.

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва**

**ДЕТАЛИ КРЕПЛЕНИЯ ТРУБОПРОВОДОВ И КАБЕЛЕЙ**

Технические условия

Fixing parts for pipelines and cables.  
Specifications**ГОСТ  
17019—78**

Срок действия

с 01.01.79  
до 01.01.94**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

Настоящий стандарт распространяется на детали крепления трубопроводов и кабелей.

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

(Измененная редакция, Изм. № 2).

**1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ**

1.1. По форме, размерам, материалам и шероховатости поверхности детали крепления трубопроводов и кабелей (далее—детали) должны соответствовать требованиям, установленным в стандартах на конструкцию и размеры, имеющих ссылку на настоящий стандарт.

1.2. Климатические условия, в которых допускается применять детали, изготовленные в соответствии с настоящим стандартом, приведены в приложении.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

## 1.3. (Исключен, Изм. № 2).

1.4. Детали, изготовленные из алюминиевого сплава марки Д16АМ, должны быть термически обработаны. Механические свойства термически обработанных деталей должны соответствовать требованиям, предъявляемым к алюминиевому сплаву марки Д16АТ по ГОСТ 21631—76.

Детали, изготовленные из стали марки У8А, должны быть термически обработаны на HV 5/15—418÷509.

1.5. Детали должны иметь защитные покрытия, указанные в табл. 2.

Таблица 2\*

Материалы деталей	Покрытия деталей
Сталь марок 10, 20, 25, 08кп, Ст3	Ц6.хр или Ц15.хр или Кд15.хр или Кд21.хр
Сталь марки У8А	Кд3.хр или Кд6.хр или Хим.Фос.нхр.гфж 136—41 ГОСТ 10834—76
Сталь марок 12Х18Н10Т, 12Х17Г9АН4	Хим.Пас
Алюминиевый сплав марки Д16АМ; алюминий марки АД1М	Ан.Окс.нхр или Ан.Окс.нхр/лпк

\* Табл. 1 исключена, Изм. № 2.

Покрытие деталей из стали марки У8А наносить в хлористо-аммонийном растворе.

Требования к защитным покрытиям по ГОСТ 9.301—86.

Допускается кадмирование деталей из стали марки У8А производить в цианистом электролите с добавлением титана или декстрина.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

1.6. Неуказанные предельные отклонения размеров металлических деталей: отверстий  $I_{s15}$ , валов  $j_{s15}$ , остальных  $\pm \frac{IT15}{2}$ .

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.7. Неуказанные предельные отклонения размеров неметаллических деталей: отверстий  $I_{s16}$ , валов  $j_{s16}$ , остальных  $\pm \frac{IT16}{2}$ .

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.8. Предельные отклонения на радиусы закруглений наружных и внутренних контуров деталей из металла должны соответствовать указанному в табл. 3.

Т а б л и ц а 3

мм	
Радиус	Предельные отклонения
До 0,5	$\pm 0,2$
Св. 0,5 до 5,0	$\pm 0,5$
Св. 5,0	$\pm 1,0$

1.9. Предельные отклонения на радиусы гйба деталей из металла должны быть  $\pm 0,5$  мм.

1.10. Острые кромки деталей из металла толщиной более 0,5 мм должны быть притуплены.

1.11. Поверхность деталей из металла должна быть чистой без следов коррозии, заусенцев, трещин и вмятин.

1.12. Метрическая резьба — по ГОСТ 9150—81. Допуски на резьбу — по ГОСТ 16093—81.

1.13. Заусенцы и вмятины на резьбе, препятствующие ввинчиванию проходного калибра, не допускаются.

1.14. Рванины и выкрашивания ниток резьбы, выходящие по глубине за пределы среднего диаметра резьбы и превышающие по длине половину витка резьбы, не допускаются.

## 2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Для проверки соответствия деталей требованиям настоящего стандарта и стандарта на конструкцию и размеры устанавливаются приемо-сдаточные испытания, осуществляемые техническим контролем предприятия-изготовителя.

При наличии на предприятии-изготовителе Государственной приемки испытания проводят по ГОСТ 26964—86.

2.2. Детали предъявляют на приемо-сдаточные испытания партиями. Размер партии должен быть не более 500 шт.

2.1, 2.2. (Измененная редакция, Изм. № 2).

2.3. Партия должна комплектоваться из деталей одного типоразмера, одной марки и партии материала, с одинаковым защитным покрытием.

2.4. Для приемо-сдаточных испытаний должно быть отобрано 10% деталей от партии, но не менее 3 шт.

Испытания должны предусматривать проверку геометрических размеров деталей, включая неуказанные предельные отклонения размеров, внешний вид деталей, шероховатость поверхностей, твердость, механические свойства, качество и толщину защитных покрытий.

Если при проведении приемо-сдаточных испытаний будет обнаружена хотя бы одна деталь, не соответствующая требованиям на-