

12169-82



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**ЗАГОТОВКИ СТАЛЬНЫЕ, ВЫРЕЗАЕМЫЕ
КИСЛОРОДНОЙ РЕЗКОЙ**

ПРИПУСКИ

ГОСТ 12169—82

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ

Москва



ЗАГОТОВКИ СТАЛЬНЫЕ, ВЫРЕЗАЕМЫЕ
КИСЛОРОДНОЙ РЕЗКОЙ

Припуски

Steel blanks for oxygen
cutting. AllowancesГОСТ
12169-82Взамен
ГОСТ 12169-66

ОКП 09 1000

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 16 июня 1982 г. № 2406 срок введения установлен

с 01.07.83Постановлением Госстандара от 29.12.87 № 5078
срок действия продлендо 01.07.93

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт устанавливает размеры припусков на механическую обработку заготовок из низкоуглеродистой, среднеуглеродистой, низколегированной и среднелегированной сталей, вырезанных кислородной резкой с последующей механической обработкой.

Стандарт не устанавливает размеры припусков стальных заготовок, вырезанных кислородной резкой и подлежащих сборке или сварке без механической обработки.

2. Величина припуска включает:

погрешности реза (борозды, местные вырывы, отклонения поверхности реза от перпендикулярности и др.), возникающие в процессе резки заготовки;

механические и электрические погрешности машины или способа ручной резки;

слой металла при резке среднеуглеродистой и среднелегированной сталей, в котором в результате нагрева и быстрого охлаждения, а также диффузионных процессов, протекающих на кромках реза, изменены структура и химический состав;

термические деформации, возникающие в металле, при условии соблюдения установленной технологической последовательности резки;

технологические неточности, связанные с установкой заготовки на металлообрабатывающих станках для последующего снятия припуска и получения детали в пределах размеров чертежа.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



Переиздание. Май 1988 г.

© Издательство стандартов, 1988

Таблица 1

Способ резки	Номинальные размеры заготовок	Толщина разрезаемой стали						Прим. откл.	
		Размеры припусков на сторону и предельные отклонения			Св. 40 до 60				
		От 4 до 10	Св. 10 до 20	Св. 20 до 40	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		
На стапконар- ных машинах	От 20 до 500 Св. 500 > 1000 > 1000 > 2000 > 2000 > 5000 > 5000 > 10000	3 3 4 5 6	-1,0 -1,5 -2,0 -2,5 -3,0	3 4 5 6 7	-1,5 -2,0 -2,5 -3,0 -3,5	4 5 6 7 8	-2,0 -2,5 -3,0 -3,5 -4,0	5 6 7 8 9	-2,5 -3,5 -4,0 -4,0 -5,0
На переносных машинах	От 20 до 500 Св. 500 > 1000 > 1000 > 2000 > 2000 > 5000 > 5000 > 10000	4 5 6 7 8	-2,0 -2,5 -3,0 -4,0 -5,0	5 6 7 8 9	-2,5 -3,0 -3,5 -4,0 -5,0	6 7 8 9 10	-3,0 -3,5 -4,0 -5,0 -6,0	7 8 9 10 11	-3,5 -4,0 -5,0 -6,0 -7,0
Ручной	От 20 до 500 Св. 500 > 1000 > 1000 > 2000 > 2000 > 5000 > 5000 > 10000	5 6 7 8 9	-3,0 -4,0 -5,0 -6,0 -7,0	6 7 8 9 11	-4,0 -5,0 -6,0 -7,0 -8,0	7 8 9 11 13	-5,0 -6,0 -7,0 -8,0 -9,0	8 9 11 13 15	-6,0 -7,0 -8,0 -9,0 -10,0

Продолжение табл. 1

Способ резки	Номинальные размеры заготовок	Толщина разрезаемой стали						Пред. откл.	Номин. предел откл.		
		Размеры пропусков на сторону и предельные отклонения			Сл. 80 до 100	Сл. 100 до 200	Сл. 200 до 300				
		Номин.	Пред. откл.	Номин.							
На стационарных машинах	От 20 до 500 Св. 500 > 1000 > 1000 > 2000 > 2000 > 5000 > 5000 > 10000	6 7 8 9 10	-3,0 -3,5 -4,0 -5,0 -6,0	7 8 9 10 11	-3,5 -4,0 -5,0 -6,0 -7,0	8 9 10 11 12	-4,0 -5,0 -6,0 -7,0 -8,0	9 10 11 12 —	-5,0 -6,0 -7,0 -8,0 —		
На переносных машинах	От 20 до 500 Св. 500 > 1000 > 1000 > 2000 > 2000 > 5000 > 5000 > 10000	8 9 10 11 12	-4,0 -5,0 -6,0 -7,0 -8,0	9 10 11 12 13	-5,0 -6,0 -7,0 -8,0 -9,0	10 11 12 13 14	-6,0 -7,0 -8,0 -9,0 -10,0	11 12 13 14 —	-7,0 -8,0 -9,0 -10,0 —		
Ручной	От 20 до 500 Св. 500 > 1000 > 1000 > 2000 > 2000 > 5000 > 5000 > 10000	9 11 13 15 17	-7,0 -8,0 -9,0 -10,0 -11,0	11 13 15 17 19	-8,0 -9,0 -10,0 -11,0 -12,0	13 15 17 19 21	-9,0 -10,0 -11,0 -12,0 -13,0	15 17 19 21 —	-10,0 -11,0 -12,0 -13,0 —		

3. Размеры припусков устанавливают в зависимости от марки стали, толщины металла, размера заготовки и способа резки.

4. При резке заготовок из листа, фасонного проката и поковок из низкоуглеродистой и низколегированной сталей размеры припусков и допускаемые отклонения по ним на сторону должны соответствовать указанным в табл. 1.

5. При резке заготовок из листа, фасонного проката и поковок из среднеуглеродистой и среднелегированной сталей размеры припусков и допускаемые отклонения по ним должны соответствовать указанным в табл. 1 с прибавлением к ним дополнительного припуска, учитывающего глубину зоны термического влияния резки на структуру и химический состав кромки реза, приведенного в табл. 2.

Таблица 2

мм	От 4 до 20	Св. 20 до 100	Св. 100 до 300
Толщина разрезаемой стали			
Размер дополнительного припуска на сторону	1	2	3

6. При резке литых заготовок из низкоуглеродистой и низколегированной сталей размеры припусков увеличиваются в два раза по сравнению с указанными в табл. 1.

7. При резке литых заготовок из среднеуглеродистой и среднелегированной сталей размеры припусков увеличиваются в два раза по сравнению с указанными в табл. 1 с прибавлением удвоенного размера дополнительного припуска, указанного в табл. 2.

8. При резке заготовок из среднеуглеродистой и среднелегированной сталей для деталей и конструкций, эксплуатируемых в морской среде, припуски, установленные в табл. 1 и 2, удваиваются.

*Редактор Т. П. Шашина
Технический редактор Э. В. Митяй
Корректор М. М. Герасименко*

Сдано в наб. 20.07.88 Подп. в печ. 20.10.88 0,5 усл. л. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,25 уч.-изд. л.
Тираж 6000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,
Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Даркус и Гирено, 39. Зак. 2192.

Величина	Единица		
	Наименование	Обозначение	
		международное	русское

ОСНОВНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ

Длина	метр	м	м
Масса	килограмм	кг	кг
Время	секунда	с	с
Сила электрического тока	ампер	А	А
Термодинамическая температура	kelvin	К	К
Количество вещества	моль	мол	моль
Сила света	кандела	cd	кд

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ

Плоский угол	радиан	rad	рад
Телесный угол	стерадиан	sr	ср

ПРОИЗВОДНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ, ИМЕЮЩИЕ СПЕЦИАЛЬНЫЕ НАИМЕНОВАНИЯ

Величина	Единица			Выражение через основные и дополнительные единицы СИ	
	Наименование	Обозначение			
		международное	русское		
Частота	герц	Hz	Гц	с^{-1}	
Сила	ньютон	N	Н	$\text{м}\cdot\text{кг}\cdot\text{с}^{-2}$	
Давление	паскаль	Pa	Па	$\text{м}^{-1}\cdot\text{кг}\cdot\text{с}^{-2}$	
Энергия	дюйуль	J	Дж	$\text{м}^2\cdot\text{кг}\cdot\text{с}^{-2}$	
Мощность	ватт	W	Вт	$\text{м}^2\cdot\text{кг}\cdot\text{с}^{-3}$	
Количество электричества	кулон	C	Кл	$\text{с}\cdot\text{А}$	
Электрическое напряжение	вольт	V	В	$\text{м}^2\cdot\text{кг}\cdot\text{с}^{-3}\cdot\text{А}^{-1}$	
Электрическая емкость	фарад	F	Ф	$\text{м}^{-3}\text{кг}^{-1}\cdot\text{с}^4\cdot\text{А}^2$	
Электрическое сопротивление	ом	Ω	Ом	$\text{м}^2\cdot\text{кг}\cdot\text{с}^{-3}\cdot\text{А}^{-2}$	
Электрическая проводимость	сименс	S	См	$\text{м}^{-2}\text{кг}^{-1}\cdot\text{с}^2\cdot\text{А}^2$	
Поток магнитной индукции	вебер	Wb	Вб	$\text{м}^2\cdot\text{кг}\cdot\text{с}^{-2}\cdot\text{А}^{-1}$	
Магнитная индукция	tesла	T	Тл	$\text{кг}\cdot\text{с}^{-2}\cdot\text{А}^{-1}$	
Индуктивность	генри	H	Гн	$\text{м}^2\cdot\text{кг}\cdot\text{с}^{-2}\cdot\text{А}^{-2}$	
Световой поток	люмен	lm	лм	кд · ср	
Освещенность	люкс	lx	лк	$\text{м}^{-2}\cdot\text{кд}\cdot\text{ср}$	
Активность радионуклида	беккерель	Bq	Бк	с^{-1}	
Поглощенная доза ионизирующего излучения	грэй	Gy	Гр	$\text{м}^{-2}\cdot\text{с}^{-2}$	
Эквивалентная доза излучения	зиверт	Sv	Зв	$\text{м}^{-2}\cdot\text{с}^{-2}$	