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

gost.e-ecolog.ru

УДК 669-41 : 621.791.94 : 006.354 Группа В31

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ЗАГОТОВКИ СТАЛЬНЫЕ, ВЫРЕЗАЕМЫЕ КИСЛОРОДНОЙ РЕЗКОЙ

Припуски

Steel blanks for oxigen cutting. Allowances

ГОСТ 12169—82

Взамен ГОСТ 12169—66

ОКП 09 1000

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 16 июня 1982 г. № 2406 срок введения установлен с 01.07.83

Постановлением Госстандарта от 29.12.87 № 5078 срок действия продлен до 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

мм

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

Продолжение табл. 1

мм

Способ резки	Номинальные размеры заготовок	Толщина разрезаемой стали							
		От 60 до 80		Св. 80 до 100		Св. 100 до 200		Св. 200 до 300	
		Размеры припусков на сторону и предельные отклонения							
		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
На стационарных машинах	От 20 до 500	6	—3,0	7	—3,5	8	—4,0	9	—5,0
	Св. 500 » 1000	7	—3,5	8	—4,0	9	—5,0	10	—6,0
	» 1000 » 2000	8	—4,0	9	—5,0	10	—6,0	11	—7,0
	» 2000 » 5000	9	—5,0	10	—6,0	11	—7,0	12	—8,0
	» 5000 » 10000	10	—6,0	11	—7,0	12	—8,0	—	—
На переносных машинах	От 20 до 500	8	—4,0	9	—5,0	10	—6,0	11	—7,0
	Св. 500 » 1000	9	—5,0	10	—6,0	11	—7,0	12	—8,0
	» 1000 » 2000	10	—6,0	11	—7,0	12	—8,0	13	—9,0
	» 2000 » 5000	11	—7,0	12	—8,0	13	—9,0	14	—10,0
	» 5000 » 10000	12	—8,0	13	—9,0	14	—10,0	—	—
Ручной	От 20 до 500	9	—7,0	11	—8,0	13	—9,0	15	—10,0
	Св. 500 » 1000	11	—8,0	13	—9,0	15	—10,0	17	—11,0
	» 1000 » 2000	13	—9,0	15	—10,0	17	—11,0	19	—12,0
	» 2000 » 5000	15	—10,0	17	—11,0	19	—12,0	21	—13,0
	» 5000 » 10000	17	—11,0	19	—12,0	21	—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

Толщина разрезаемой стали	От 4 до 20	Св. 20 до 100	Св. 100 до 300
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. п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,26 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. Даряус и Гирено, 39. Зак. 2192.

Цена 3 коп.

Величина	Единица		
	Наименование	Обозначение	
		международное	русское
ОСНОВНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ			
Длина	метр	m	м
Масса	килограмм	kg	кг
Время	секунда	s	с
Сила электрического тока	ампер	A	А
Термодинамическая температура	кельвин	K	К
Количество вещества	моль	mol	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	$м \cdot кг \cdot с^{-2}$
Давление	паскаль	Pa	Па	$м^{-1} \cdot кг \cdot с^{-2}$
Энергия	джоуль	J	Дж	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-2}$
Мощность	ватт	W	Вт	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-3}$
Количество электричества	кулон	C	Кл	$с \cdot А$
Электрическое напряжение	вольт	V	В	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-3} \cdot А^{-1}$
Электрическая емкость	фарад	F	Ф	$м^{-2} кг^{-1} \cdot с^4 \cdot А^2$
Электрическое сопротивление	ом	Ω	Ом	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-3} \cdot А^{-2}$
Электрическая проводимость	сименс	S	См	$м^{-2} кг^{-1} \cdot с^3 \cdot А^2$
Поток магнитной индукции	вебер	Wb	Вб	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-2} \cdot А^{-1}$
Магнитная индукция	тесла	T	Тл	$кг \cdot с^{-2} \cdot А^{-1}$
Индуктивность	генри	H	Гн	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-2} \cdot А^{-2}$
Световой поток	люмен	lm	лм	$кд \cdot ср$
Освещенность	люкс	lx	лк	$м^{-2} \cdot кд \cdot ср$
Активность радионуклида	беккерель	Bq	Бк	$с^{-1}$
Поглощенная доза ионизирующего излучения	грэй	Gy	Гр	$м^2 \cdot с^{-2}$
Эквивалентная доза излучения	зиверт	Sv	Зв	$м^2 \cdot с^{-2}$

gost.e-ecolog.ru