

12169-82



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ЗАГОТОВКИ СТАЛЬНЫЕ, ВЫРЕЗАЕМЫЕ КИСЛОРОДНОЙ РЕЗКОЙ

ПРИПУСКИ

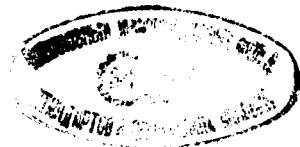
ГОСТ 12169—82

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ

Москва



**ЗАГОТОВКИ СТАЛЬНЫЕ, ВЫРЕЗАЕМЫЕ
КИСЛОРОДНОЙ РЕЗКОЙ****Припуски**Steel blanks for oxygen
cutting. 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

ЖИ

Способ резки		Толщина разрезаемой стали									
		От 60 до 80		Св. 80 до 100		Св. 100 до 200		Св. 200 до 300		Предельные отклонения	
		Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.		
Номинальные размеры заготовок		Размеры припусков на сторону и предельные отклонения									
На стационарных машинах	От 20 до 500	6	-3,0	7	-3,5	8	-4,0	9	-4,0	9	-5,0
	Св. 500 » 1000	7	-3,5	8	-4,0	9	-5,0	10	-5,0	10	-6,0
	» 1000 » 2000	8	-4,0	9	-5,0	10	-6,0	11	-7,0	11	-8,0
	» 2000 » 5000	9	-5,0	10	-6,0	11	-7,0	12	-8,0	12	-
	» 5000 » 10000	10	-6,0	11	-7,0	12	-8,0	13	-9,0	13	-10,0
	» 1000 » 2000	8	-4,0	9	-5,0	10	-6,0	11	-7,0	11	-7,0
	» 2000 » 5000	9	-5,0	10	-6,0	11	-7,0	12	-8,0	12	-8,0
	» 5000 » 10000	10	-6,0	11	-7,0	12	-8,0	13	-9,0	13	-9,0
	» 1000 » 2000	9	-5,0	10	-6,0	11	-7,0	12	-8,0	12	-8,0
	» 2000 » 5000	10	-6,0	11	-7,0	12	-8,0	13	-9,0	13	-9,0
На переносных машинах	От 20 до 500	8	-4,0	9	-5,0	10	-6,0	11	-7,0	11	-7,0
	Св. 500 » 1000	9	-5,0	10	-6,0	11	-7,0	12	-8,0	12	-8,0
	» 1000 » 2000	10	-6,0	11	-7,0	12	-8,0	13	-9,0	13	-9,0
	» 2000 » 5000	11	-7,0	12	-8,0	13	-9,0	14	-10,0	14	-10,0
	» 5000 » 10000	12	-8,0	13	-9,0	14	-10,0	15	-11,0	15	-11,0
Ручной	От 20 до 500	9	-7,0	11	-8,0	13	-9,0	15	-10,0	15	-10,0
	Св. 500 » 1000	11	-8,0	13	-9,0	15	-10,0	17	-11,0	17	-11,0
	» 1000 » 2000	13	-9,0	15	-10,0	17	-11,0	19	-12,0	19	-12,0
	» 2000 » 5000	15	-10,0	17	-11,0	19	-12,0	21	-13,0	21	-13,0
	» 5000 » 10000	17	-11,0	19	-12,0	21	-13,0	23	-14,0	23	-14,0

3. Размеры припусков устанавливаются 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	s^{-1}
Сила	ньютон	N	Н	$m \cdot kg \cdot s^{-2}$
Давление	паскаль	Pa	Па	$m^{-1} \cdot kg \cdot s^{-2}$
Энергия	джоуль	J	Дж	$m^2 \cdot kg \cdot s^{-2}$
Мощность	ватт	W	Вт	$m^2 \cdot kg \cdot s^{-3}$
Количество электричества	кулон	C	Кл	$C \cdot A$
Электрическое напряжение	вольт	V	В	$m^2 \cdot kg \cdot s^{-3} \cdot A^{-1}$
Электрическая емкость	фарад	F	Ф	$m^{-2} \cdot kg^{-1} \cdot s^4 \cdot A^2$
Электрическое сопротивление	ом	Ω	Ом	$m^2 \cdot kg \cdot s^{-3} \cdot A^{-2}$
Электрическая проводимость	сименс	S	См	$m^{-2} \cdot kg^{-1} \cdot s^3 \cdot A^2$
Поток магнитной индукции	вебер	Wb	Вб	$m^2 \cdot kg \cdot s^{-2} \cdot A^{-1}$
Магнитная индукция	тесла	T	Тл	$kg \cdot s^{-2} \cdot A^{-1}$
Индуктивность	генри	H	Гн	$m^2 \cdot kg \cdot s^{-2} \cdot A^{-2}$
Световой поток	люмен	lm	лм	кд · ср
Освещенность	люкс	lx	лк	$m^{-2} \cdot кд \cdot ср$
Активность радионуклида	беккерель	Bq	Бк	s^{-1}
Поглощенная доза ионизирующего излучения	грэй	Gy	Гр	$m^2 \cdot s^{-2}$
Эквивалентная доза излучения	зиверт	Sv	Зв	$m^2 \cdot s^{-2}$