

НИФТР и СТ ЦСМ при МЭиФ КР
РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР

**ПОКОВКИ ИЗ УГЛЕРОДИСТОЙ
И ЛЕГИРОВАННОЙ СТАЛИ,
ИЗГОТОВЛЯЕМЫЕ КОВКОЙ НА МОЛОТАХ**

ПРИПУСКИ И ДОПУСКИ

Издание официальное

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

**ПОКОВКИ ИЗ УГЛЕРОДИСТОЙ
И ЛЕГИРОВАННОЙ СТАЛИ, ИЗГОТОВЛЯЕМЫЕ
КОВКОЙ НА МОЛОТАХ**

**ГОСТ
7829—70**

Припуски и допуски

Carbon and alloyed steel forgings fabricated by hammer forging.
Allowances and tolerances

МКС 77.140.85
ОКП 08 9300

Дата введения 01.01.71

1. Настоящий стандарт распространяется на поковки общего назначения, изготавливаемые из углеродистой и легированной стали ковкой на молотах при единичном и мелкосерийном производстве, и устанавливает величину припусков на механическую обработку резанием, величину предельных отклонений на номинальные размеры поковки, а также величину и условия назначения напусков для поковок.

Стандарт не распространяется на поковки из высоколегированной стали и сплавов с особыми физическими свойствами.

Специальные припуски на пробы для механических испытаний, захваты для подвешивания их при термообработке и для других технологических целей стандартом не устанавливаются.

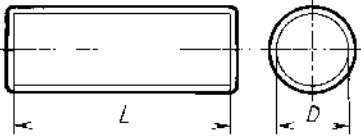
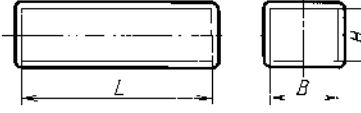
(Измененная редакция, Изм. № 1).

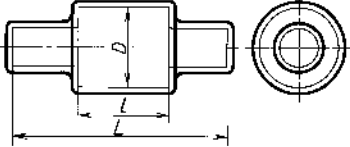
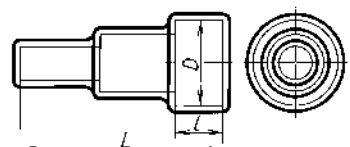
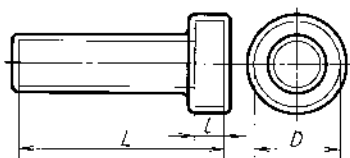
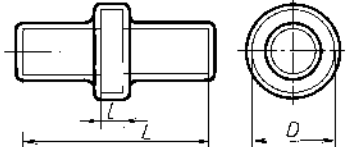
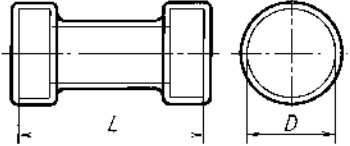
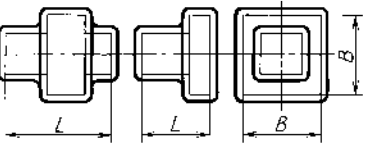
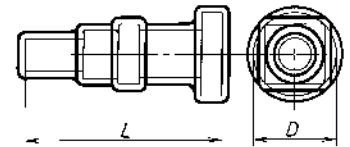
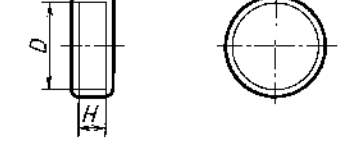
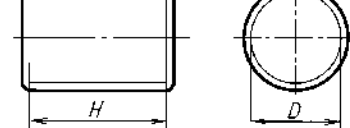
2. Форма и соотношение размеров поковок, на которые распространяется настоящий стандарт, указаны в табл. 1.

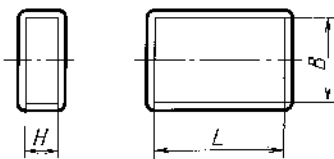
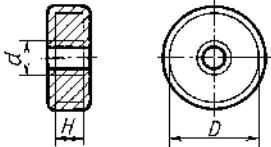
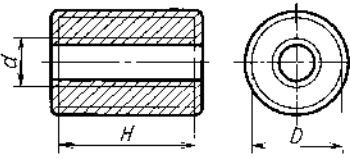
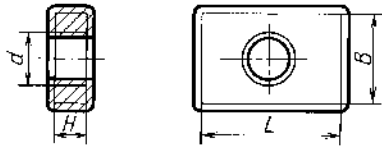
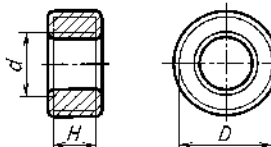
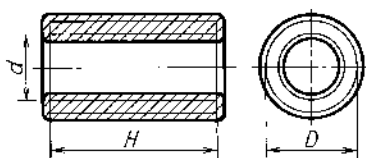
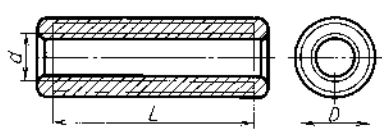
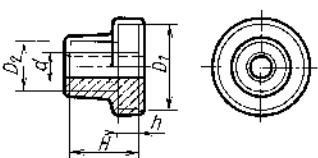
3. Допускается сферичность торцов у поковок, изготавливаемых вытяжкой, если не производится отрубка, сферичность боковой поверхности поковок, изготавливаемых осадкой, а также скосы между уступами, косина рубя на торцах, конусность или уклон в отверстиях в пределах, предусмотренных табл. 2 и 7—13.

4. Припуски, устанавливаемые настоящим стандартом, назначаются на номинальные размеры детали или предварительно обработанной (ободранной) заготовки, если поковка подвергается термообработке после обдирки.

Т а б л и ц а 1

Тип поковки	Эскиз поковки	Соотношение размеров	Номер чертежа и таблицы припусков и предельных отклонений
Круглого, квадратного и прямоугольного сечений гладкие		$L > 1,5 D$	Черт. 2, табл. 2
		$L > 1,5 B$ $H \leq B \leq 1,5 H$	

Тип поковки	Эскиз поковки	Соотношение размеров	Номер чертежа и таблицы припусков и предельных отклонений
Круглого сечения с уступами		$L > 1,5D$ $l > 0,3D$	Черт. 3, табл. 2 и 3
			
Круглого сечения с фланцем		$L > 1,5D$ $l \leq 0,3D$	
Круглого сечения с буртом			
Круглого сечения с выемкой		$L > 1,5D$	
Квадратного сечения с уступами тех же типов, как и круглого сечения		$L > 1,5B$	Черт. 3, табл. 2 и 3
Круглого квадратного сечения с уступами разной конфигурации		$L > 1,5D$	
Диски		$H \leq 0,5D$	Черт. 8, табл. 7
Цилиндры		$0,5D < H \leq 1,5D$	

Тип поковки	Эскиз поковки	Соотношение размеров	Номер чертежа и таблицы припусков и предельных отклонений
Бруски, кубики, пластины		$H \leq B$ $B \leq L \leq 1,5B$	Черт. 8, табл. 7
Диски с отверстием		$H \leq 0,5D$ $d \leq 0,5D$	
Втулки		$0,5D < H \leq 1,5D$ $d \leq 0,5D$	
Бруски и пластины с отверстием		$H \leq B$; $B < L < 1,5B$ $d \leq 0,5B$	
Кольца раскатные		$H \leq D$ $d > 0,5D$	Черт. 9, табл. 8
Цилиндры с отверстием		$D < H \leq 1,5D$ $d > 0,5D$	Черт. 10, табл. 9
Валы полые		$L > 1,5D$ $d \geq 0,5D$	Черт. 11, табл. 10 и 11
Втулки с уступами сплошные и с отверстиями, изготавливаемые в подкладных кольцах или подкладных штампах*		$h \leq D_1$; $h < 0,75H$; $D_1 - D_2 \geq 0,2D_1$; $0,5D_2 \geq d \geq 0,4H$	Черт. 12, 13, табл. 3, 12 и 13

* Оснастка для изготовления поволок типа втулок с уступами выбирается по усмотрению изготовителя из условий экономической целесообразности.

(Измененная редакция, Изм. № 1).