

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ

**РАБОЧИЙ  
ЭКЗЕМПЛЯР**



**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 установленс 01.07.83Постановлением Госстандарта 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

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

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 стационар- ных 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	—	—