



**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**

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 стационар- ных 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	—	—

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	$s^{-1}$
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	$s \cdot A$
Электрическое напряжение	вольт	V	В	$m^2 \cdot kg \cdot s^{-3} \cdot A^{-1}$
Электрическая емкость	фарад	F	Ф	$m^{-2} kg^{-1} \cdot s^4 \cdot A^2$
Электрическое сопротивление	ом	$\Omega$	Ом	$m^2 \cdot kg \cdot s^{-3} \cdot A^{-2}$
Электрическая проводимость	сименс	S	См	$m^{-2} kg^{-1} \cdot s^3 \cdot A^2$
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	$m^2 \cdot s^{-2}$