

DT 669. 14-413: 621. 791. 94. 054. 3

ČESKOSLOVENSKÁ STÁTNÍ NORMA Schválena: 18. 5. 1972

DĚLENÍ OCELOVÝCH TLUSTÝCH PLECHŮ Řezání kyslíkem

ČSN 420282

JK-

Разделение толстолистовой стали. Кислородная резка

Cutting of hot-rolled plates of steels. Oxygen cutting

Tato norma platí pro dělení - řezání kyslíkem - tlustých plechů z ocelí tříd 10 až 16 podle ČSN 42 5310.

Tato norma doplňuje technické předpisy a údaje, uvedené v příslušných normách jakosti, případně v navazujících normách technických podmínek a prováděcích předpisech - viz dodatek.

Všeobecně

1. Základní pojmy pro řezání kovů kyslíkem stanoví ČSN 05 3400.
2. Kyslíkem se řezou tlusté plechy, u kterých není předepsán nebo není výhodnější jiný způsob dělení.

Ve válcovnách plechů se řezou kyslíkem tlusté plechy, které nelze stříhat na nůžkách.

3. Řezání tlustých plechů se provádí bez přehřátí nebo s přehřátím podle podmínek uvedených v tab. 1. a 2.

Nemůže-li zpracovatel plechů z technických důvodů dodržet tyto podmínky, musí volit přídavky na opracování přiměřeně větší než jsou informativně uvedeny v čl. 4.

4. Způsob řezání tlustých plechů kyslíkem je podmíněn také tloušťkou plechů a jejich úpravou.

Plech s dostatečnými přídavky na opracování mohou být řezány při mírnějších podmínkách (tab. 1 a 2), než plechy bez přídavků na opracování.

Přídavek na opracování činí informativně  $\geq 25\%$  tloušťky řezaného plechu, nejméně 4 mm.

Přídavek nutno upravit v závislosti na jakosti plechu, druhu výrobku, místních podmínkách, interních předpisech apod.

Nahrazuje - viz dodatek.

Účinnost od: 1. 6. 1973

03589