Группа К20

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

# ИЗДЕЛИЯ ИЗ ДРЕВЕСИНЫ И ДРЕВЕСНЫХ МАТЕРИАЛОВ

## Допуски углов

**ГОСТ 6449.2—82**

Products of wood and wooden materials.
Tolerances of angles

ОКСТУ 5302

**Дата введения 01.01.84**

1. Настоящий стандарт распространяется на детали и сборочные единицы из древесины и древесных материалов и устанавливает допуски углов призматических элементов с длиной меньшей стороны угла до 2500 мм.

2. Условные обозначения допусков углов:

$AT$ — допуск угла (разность между наибольшим и наименьшим предельными углами);

$AT'_\alpha$ — округленное значение допуска угла в градусах, минутах, секундах;

$AT_h$ — допуск угла, выраженный отрезком на перпендикуляре к стороне угла, противолежащем углу $AT'_\alpha$ на расстоянии $L_1$ от вершины этого угла (черт. 1).

3. Устанавливается семь степеней точности углов: 11, 12, ..., 17 с обозначениями допусков соответственно АТ11, АТ12, ..., АТ17. Числовые значения допусков углов приведены в таблице.

**Значения допусков углов**

| Интервал длин $L_1$, мм | Степень точности | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | 11 | | 12 | | 13 | | 14 | |
| | $AT'_\alpha$ | $AT_h$, мм | $AT'_\alpha$ | $AT_h$, мм | $AT'_\alpha$ | $AT_h$, мм | $AT'_\alpha$ | $AT_h$, мм |
| До 10 | — | — | — | — | 40' | ...0,125 | 1° | ...0,20 |
| Св. 10 до 16 | — | — | — | — | 32' | 0,10...0,16 | 50' | 0,16...0,25 |
| Св. 16 до 25 | — | — | 16' | 0,08...0,125 | 26' | 0,125...0,20 | 40' | 0,20...0,32 |
| Св. 25 до 40 | — | — | 12' | 0,10...0,16 | 20' | 0,16...0,25 | 32' | 0,25...0,40 |
| Св. 40 до 63 | 6' | 0,08...0,125 | 10' | 0,125...0,20 | 16' | 0,20...0,32 | 26' | 0,32...0,50 |
| Св. 63 до 100 | 5' | 0,10...0,16 | 8' | 0,16...0,25 | 12' | 0,25...0,40 | 20' | 0,40...0,63 |
| Св. 100 до 160 | 4' | 0,125...0,20 | 6' | 0,20...0,32 | 10' | 0,32...0,50 | 16' | 0,50...0,80 |
| Св. 160 до 250 | 3' | 0,16...0,25 | 5' | 0,25...0,40 | 8' | 0,40...0,63 | 12' | 0,63...1,00 |
| Св. 250 до 400 | 2'30" | 0,20...0,32 | 4' | 0,32...0,50 | 6' | 0,50...0,80 | 10' | 0,80...1,25 |
| Св. 400 до 630 | 2' | 0,25...0,40 | 3' | 0,40...0,63 | 5' | 0,63...1,00 | 8' | 1,00...1,60 |
| Св. 630 до 1000 | 1'40" | 0,32...0,50 | 2'30" | 0,50...0,80 | 4' | 0,80...1,25 | 6' | 1,25...2,00 |
| Св. 1000 до 1600 | 1'20" | 0,40...0,63 | 2' | 0,63...1,00 | 3' | 1,00...1,60 | 5' | 1,60...2,50 |
| Св. 1600 до 2500 | 1' | 0,50...0,80 | 1'40" | 0,80...1,25 | 2'30" | 1,25...2,00 | 4' | 2,00...3,20 |

**Издание официальное** ★ **Перепечатка воспрещена**



gost.e-ecolog.ru

*Продолжение*

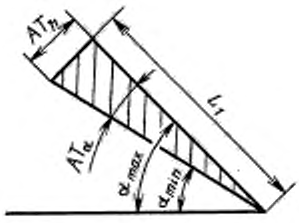
| Интервал длин $L_1$, мм | Степень точности | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | 15 | | 16 | | 17 | |
| | $AT'_\alpha$ | $AT_h$, мм | $AT'_\alpha$ | $AT_h$, мм | $AT'_\alpha$ | $AT_h$, мм |
| До 10 | 1°40' | ...0,32 | 2° | ...0,50 | 4° | ...0,80 |
| Св. 10 до 16 | 1°20' | 0,25...0,40 | | 0,40...0,63 | | 0,63...1,00 |
| Св. 16 до 25 | 1° | 0,32...0,50 | 1° | 0,50...0,80 | 2° | 0,80...1,25 |
| Св. 25 до 40 | 50' | 0,40...0,63 | | 0,63...1,00 | | 1,00...1,60 |
| Св. 40 до 63 | 40' | 0,50...0,80 | | 0,80...1,25 | | 1,25...2,00 |
| Св. 63 до 100 | 32' | 0,63...1,00 | 40' | 1,00...1,60 | 1°20' | 1,60...2,50 |
| Св. 100 до 160 | 26' | 0,80...1,25 | | 1,25...2,00 | | 2,00...3,20 |
| Св. 160 до 250 | 20' | 1,00...1,60 | | 1,60...2,50 | | 2,50...4,00 |
| Св. 250 до 400 | 16' | 1,25...2,00 | 20' | 2,00...3,20 | 40' | 3,20...5,00 |
| Св. 400 до 630 | 12' | 1,60...2,50 | | 2,50...4,00 | | 4,00...6,30 |
| Св. 630 до 1000 | 10' | 2,00...3,20 | | 3,20...5,00 | | 5,00...8,00 |
| Св. 1000 до 1600 | 8' | 2,50...4,00 | 10' | 4,00...6,30 | 20' | 6,30...10,00 |
| Св. 1600 до 2500 | 6' | 3,20...5,00 | | 5,00...8,00 | | 8,00...12,50 |

Примечания:

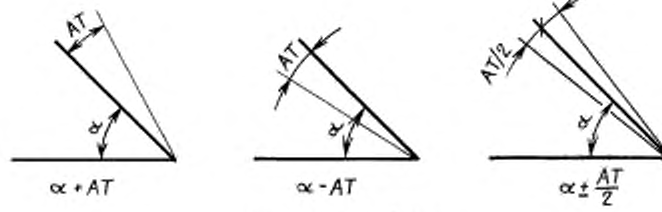
1. Значения $AT'_\alpha$ указывают на чертеже.

2. Значения допусков углов, указанные в таблице, соответствуют ГОСТ 8908.

4. Допуски углов должны назначаться в зависимости от номинальной длины $L_1$ меньшей стороны угла (черт. 1).




Черт. 1




α — номинальный угол

Черт. 2

5. Значения $AT_h$, приведенные в таблице, указаны для крайних значений интервалов длины $L_1$.

6. Допуски углов могут быть расположены в плюсовую сторону ($+AT$), в минусовую сторону ($-AT$) или симметрично $\left(\pm \frac{AT}{2}\right)$ относительно номинального угла (черт. 2).

7. Поля допусков, устанавливаемые по данному стандарту, должны ограничивать суммарные погрешности угловых размеров деталей и сборочных единиц, включающие величину изменений этих размеров при колебаниях влажности материалов в допускаемых пределах.

8. Примеры применения степеней точности углов для некоторых элементов изделий из древесины и древесных материалов приведены в приложении.

*ПРИЛОЖЕНИЕ*
*Рекомендуемое*

## РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ВЫБОРУ СТЕПЕНЕЙ ТОЧНОСТИ УГЛОВ

| Степень точности | Пример применения |
|---|---|
| 11 | Сопрягаемые углы в деталях повышенной точности (чертежные инструменты, деревянные музыкальные инструменты, мебель и т. п.) |
| 12 | Сопрягаемые углы в деталях и сборочных единицах мебельных изделий, корпусов деревянных музыкальных инструментов |
| 13 | Сопрягаемые углы в деталях и сборочных единицах оконных и дверных блоков.<br>Несопрягаемые углы в составных частях мебели |
| 14,15 | Несопрягаемые углы в деталях и сборочных единицах оконных и дверных блоков.<br>Сопрягаемые углы в составных частях деревянных домов |
| 16,17 | Несопрягаемые углы в деталях и сборочных единицах пониженной точности (ограждающие конструкции деревянных домов и т. п.) |

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

**1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством лесной, целлюлозно-бумажной и деревообрабатывающей промышленности СССР**

**2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 26.03.82 № 1286**

**3. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ**

**4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

| Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер раздела |
|---|---|
| ГОСТ 8908—81 | Разд. 5 |

**5. Ограничение срока действия снято по протоколу № 3—93 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 5-6—93)**

**6. ИЗДАНИЕ с Изменением № 1, утвержденным в феврале 1988 г. (ИУС 5—88)**

gost.e-ecolog.ru