

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ПЛИТЫ ДРЕВЕСНО-СТРУЖЕЧНЫЕ

ДЕТАЛИ МЕБЕЛЬНЫЕ

МЕТОД ОПРЕДЕЛЕНИЯ ПОКОРОБЛЕННОСТИ

ГОСТ 24053—80

Издание официальное

БЗ 7—95

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 674.815—41.001.4:006.354 Группа К29

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ПЛИТЫ ДРЕВЕСНО-СТРУЖЕЧНЫЕ

Детали мебельные

Метод определения покоробленности

ГОСТ 24053—80

Wood particle boards. Details for furniture
Method for determination of warpage

ОКСТУ 5309

Дата введения 01.01.81

Настоящий стандарт распространяется на древесно-стружечные плиты, заготовки и детали из них, а также материалов (далее — щитовые детали) и устанавливает метод определения их покоробленности.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1. ОТБОР ОБРАЗЦОВ

1.1. Отбор образцов — по ГОСТ 10633. При определении покоробленности щитовых деталей в собранном изделии мебели — по ГОСТ 16371.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1.2. Покоробленность древесно-стружечных плит определяют на образцах размером 1200×650×S, где S — толщина плиты, мм.

Образец вырезают так, чтобы его длина располагалась вдоль короткой стороны полноформатной древесностружечной плиты.

1.3. Покоробленность деталей и заготовок определяют на деталях размером по длине и ширине не менее 250 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

Издание официальное Перепечатка воспрещена

★

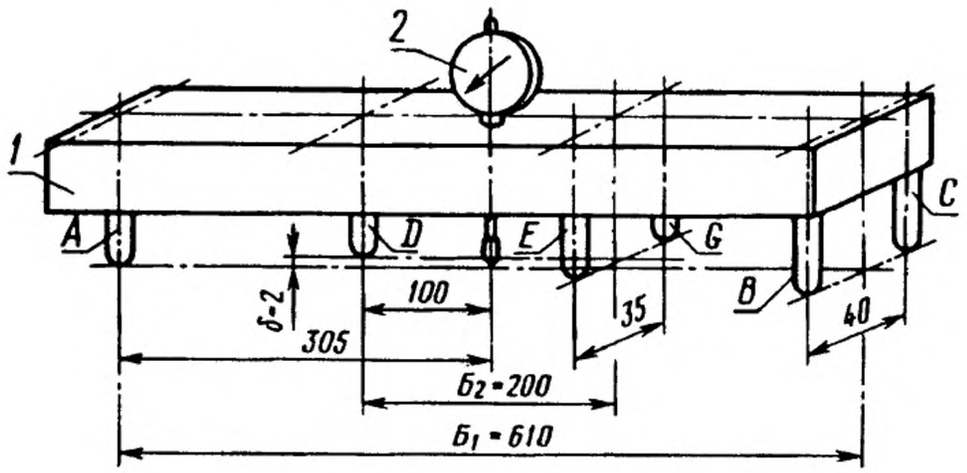
© Издательство стандартов, 1980
© ИПК Издательство стандартов, 1996
Переиздание с изменениями

2. АППАРАТУРА

2.1. Прибор для контроля покоробленности (черт. 1) с двойной базой: $Б_1$ = 610 мм и $Б_2$ = 200 мм, представляющий собой жесткую балку с тремя опорами для каждой базы и индикатором часового типа по ГОСТ 577 с ценой деления 0,01 мм и диапазоном измерения от 0 до 10 мм.

Допускается использование прибора с одной базой 610 или 200 мм.

Схема прибора для контроля покоробленности



1 — балка прибора; *2* — индикатор; *A, B, C* — опоры с базой измерения стрелы прогиба $Б_1$; *D, E, G* — опоры с базой измерения стрелы прогиба $Б_2$; δ — 2 мм — расстояние между плоскостями опор *A, B, C* и *D, E, G*

Черт. 1

(Измененная редакция, Изм. № 1).

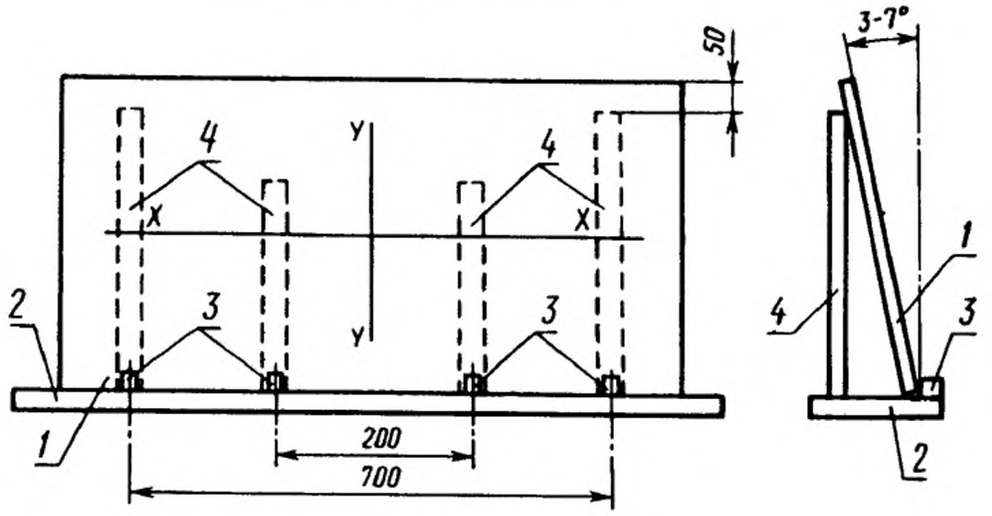
2.2. **(Исключен, Изм. № 1).**

2.3. Стенд (черт. 2), обеспечивающий расположение плоскости пласти образцов или деталей плит под углом к вертикали от 3 до 7° с высотой опор на 50 мм меньше высоты образца или детали. При контроле деталей различных форматов опоры стенда выполняют перемещающимися по высоте и съемными.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.4. Линейки поверочные типов ШМ-2-400 и ШМ-2-630 по ГОСТ 8026.

Схема стенда с установленным образцом



1 — образец; *2* — основание; *3* — упоры; *4* — опоры

Черт. 2

3. ПОДГОТОВКА К ИСПЫТАНИЮ

3.1. На пласть образца или детали наносят мелом или другим легко стирающимся материалом оси *Х—Х* и *У—У*, проходящие через середину пласти параллельно соответствующим кромкам образца (черт. 2).

При определении покоробленности дверей в собранном изделии мебели дополнительно наносят ось $X_а$—$X_а$ параллельно оси *Х—Х* на расстоянии 30 мм от свободной кромки двери.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

3.2. Перед испытанием прибор тарируют: устанавливают на поверочную линейку типа ШМ-2-400 так, чтобы только опоры *Д*, *Е* и *G* касались рабочей поверхности линейки, и выставляют индикатор так, чтобы показания его в положении *а* по черт. 4 составляли приблизительно 6 мм, после чего индикатор закрепляют на балке прибора.

Прибор вторично устанавливают на поверочную линейку и корректируют показания индикатора поворотом шкалы до величины $T_1 = 6{,}00$ мм.

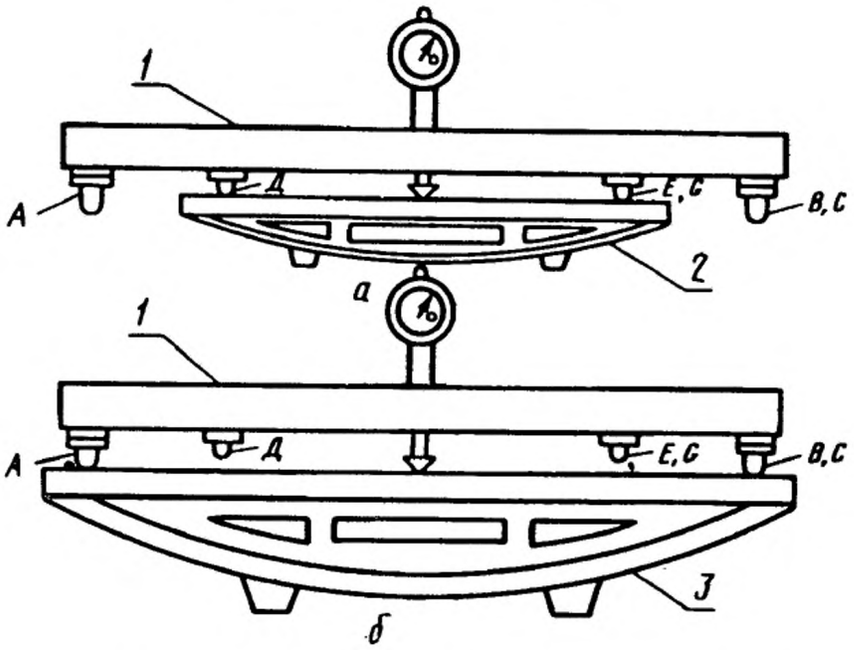
В случае использования линейки с одной базой индикатор устанавливается на 5 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.2.1. Прибор устанавливают на поверочную линейку типа ШМ-

2-630 так, чтобы только опоры *А, В* и *С* касались рабочей поверхности линейки (положение *б* по черт. 4), после чего записывают в журнал показания индикатора с погрешностью не более 0,01 мм.

Схема тарировки прибора



1 — прибор для контроля покоробленности; *2* — поверочная линейка типа ШМ—2—400; *3* — поверочная линейка типа ШМ—2—630

Черт. 4

3.2.2. Допускается применение поверочных линеек типа ШМ по ГОСТ 8026 длиной более 630 мм для тарирования прибора в соответствии с п. 3.2.1. При использовании поверочных линеек типа ШМ длиной более 630 мм базирование прибора на опоры *Д, Е* и *G* допускается выполнять при снятых опорах *А, В* и *С*.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЯ

4.1. Образец, заготовку или деталь устанавливают на опоры стенда (кроме контроля собранного изделия мебели). Прибор прикладывают поочередно по измерительным осям *Х—Х* и *Y—Y* так, чтобы шток индикатора опирался на поверхность плиты в точке пересечения измерительных осей *Х—Х* и *Y—Y*, а балка прибора тремя опорами *А, В, С* или *D, E, C* коснулась поверхности образца, заготовки или детали.

Измерение производят на обеих сторонах образца, заготовки или детали (кроме контроля собранного изделия мебели).

При контроле покоробленности щитовых деталей в собранном изделии мебели прибор прикладывать поочередно по осям *X—X*, *Y—Y* и дополнительно для дверей по оси $X_a—X_a$ так, чтобы шток индикатора упирался в поверхность щитовой детали в точке пересечения измерительных осей *X—X* и *Y—Y*, $X_a—X_a$ и *Y—Y* (для дверей), а балка прибора тремя опорами *A, B, C* или *D, E, C* касалась поверхности щитовой детали.

Покоробленность щитовых деталей в собранном изделии мебели определяют по любой доступной стороне контролируемой детали.

Покоробленность щитовых деталей с накладными декоративными элементами по пласти определяют на оборотной стороне этих деталей.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

4.2. База измерения 200 мм используется при измерении прогиба по оси, параллельной стороне детали, размером меньше 630 мм, если этот размер меньше 630 мм и больше 580 мм, измерение прогиба производят со снятыми опорами *A, B, C*.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

5. ОБРАБОТКА РЕЗУЛЬТАТОВ

5.1. Значение прогибов (f_x, f_y и f_{x_a}) в миллиметрах вычисляют с точностью до 0,01 мм по формулам

$$f_x = T_i - f_x' \quad (1);$$

$$f_y = T_i - f_y' \quad (2);$$

$$f_{x_a} = T_i - f_{x_a}' \quad (3),$$

где T_i — показания индикатора: при измерении на базе 610 мм (опоры *A, B, C*), $T_i = T_2$; при измерении на базе 200 мм (опоры *D, E, C*), $T_i = T_1 = 6$ или 5 мм при использовании прибора с одной базой;

f_x' — показания индикатора по оси *X—X*, мм;

f_y' — показания индикатора по оси *Y—Y*, мм;

f_{x_a}' — показания индикатора по оси $X_a—X_a$, мм.

Прогиб f_{x_a} для дверей по оси $X_a—X_a$ вычисляется для сравнения с прогибом по оси *X—X* (f_x). При этом f_{x_a} не должно отличаться от f_x более чем на 5%.

5.2. Величину покоробленности (ω) каждой стороны плиты, заго-

товки или детали в миллиметрах вычисляют с точностью до 0,05 мм по формуле

$$\omega = |f_x| + |f_y|,$$

где $|f_x|$ и $|f_y|$ — абсолютные значения прогибов, вычисленные по п. 5.1, мм.

5.3. За покоробленность плиты, заготовки или детали принимают среднюю арифметическую величину результатов вычисления покоробленности по каждой стороне.

За покоробленность щитовых деталей в собранном изделии мебели принимают величину, вычисленную по формулам п. 5.2 для одной стороны проверяемой детали.

5.1—5.3. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

Приложение. **(Исключено, Изм. № 1).**

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством лесной и деревообрабатывающей промышленности СССР**

   РАЗРАБОТЧИКИ

   М.С. Лащавер, О.Е. Поташев, А.Ф. Абельсон, С.И. Сидорина

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 28 марта 1980 г. № 1409**

3. **Срок проверки — 1997 год**

4. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта
ГОСТ 577—68	2.1
ГОСТ 8026—92	2.4, 3.2.2
ГОСТ 10633—78	1.1
ГОСТ 16371—93	1.1

5. **Снято ограничение срока действия Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 04.02.92 № 104**

6. **Переиздание (август 1996 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в апреле 1985 г., декабре 1991 г., (ИУС 7—85, ИУС 5—92)**

Редактор *Р.Г. Говердовская*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *В.И. Кануркина*
Компьютерная верстка *Е.Н. Мартемьянова*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 24.09.96. Подписано в печать 09.10.96.
Усл. печ. л. 0,47. Уч.-изд. л. 0,43. Тираж 220 экз. С3914. Зак. 480.

ИПК Издательство стандартов
107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник"
Москва, Лялин пер., 6.

gost.e-ecolog.ru