МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
(МГС)
INTERSTATE COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION
(ISC)

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ
СТАНДАРТ

**ГОСТ
7307—
2016**

ДЕТАЛИ ИЗ ДРЕВЕСИНЫ И ДРЕВЕСНЫХ МАТЕРИАЛОВ

Припуски на механическую обработку

Издание официальное

Москва
Стандартинформ
2017

gost.e-ecolog.ru

Предисловие

Цели, основные принципы и основной порядок проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены в ГОСТ 1.0—2015 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2—2015 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Правила разработки, принятия, обновления и отмены»

Сведения о стандарте

1 РАЗРАБОТАН Автономной некоммерческой организацией Центром по сертификации лесопродукции «Лессертика»

2 ВНЕСЕН Межгосударственным техническим комитетом по стандартизации МТК 121 «Плиты древесные»

3 ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол от 25 мая 2016 г. № 88-П)

За принятие проголосовали:

Краткое наименование страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Код страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Сокращенное наименование национального органа по стандартизации
Армения	AM	Минэкономики Республики Армения
Беларусь	BY	Госстандарт Республики Беларусь
Казахстан	KZ	Госстандарт Республики Казахстан
Киргизия	KG	Кыргызстандарт
Россия	RU	Росстандарт
Таджикистан	TJ	Таджикстандарт
Узбекистан	UZ	Узстандарт

4 Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 28 февраля 2017 г. № 77-ст межгосударственный стандарт ГОСТ 7307—2016 введен в действие в качестве национального стандарта Российской Федерации с 1 октября 2017 г.

5 ВЗАМЕН ГОСТ 7307—75

*Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в ежегодном информационном указателе «Национальные стандарты», а текст изменений и поправок — в ежемесячном информационном указателе «Национальные стандарты». В случае пересмотра (замены) или отмены настоящего стандарта соответствующее уведомление будет опубликовано в ежемесячном информационном указателе «Национальные стандарты». Соответствующая информация, уведомление и тексты размещаются также в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет (*gost.e-ecolog.ru

© Стандартинформ, 2017

В Российской Федерации настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии

Содержание

1 Область применения 1
2 Нормативные ссылки 1
3 Требования 2
Приложение А (справочное) Примеры пользования таблицами 1—8 настоящего стандарта 14

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ДЕТАЛИ ИЗ ДРЕВЕСИНЫ И ДРЕВЕСНЫХ МАТЕРИАЛОВ

Припуски на механическую обработку

Parts of wood and of wood materials. Machining allowances

Дата введения — 2017—10—01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на детали из древесины и древесных материалов и устанавливает припуски на первичную и повторную механическую обработку по толщине, ширине и длине при изготовлении деталей из пиломатериалов и заготовок хвойных и лиственных пород, сборочных единиц типа щитов, рамок, коробок и ящиков, а также припуски на обработку по длине и ширине при изготовлении гнуто-клееных заготовок и деталей из них, заготовок (облицовок) из строганого и лущеного шпона, деталей, элементов из облицованных и необлицованных столярных, древесно-стружечных, древесно-волокнистых плит сухого и мокрого способов производства фанеры, ламинированных напольных покрытий и декоративных панелей для стен из древесно-волокнистых плит сухого способа производства.

Стандарт не устанавливает припуски на усушку.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие межгосударственные стандарты:

ГОСТ 6782.1—75 Пилопродукция из древесины хвойных пород. Величина усушки

ГОСТ 6782.2—75 Пилопродукция из древесины лиственных пород. Величина усушки

ГОСТ 7016—2013 Изделия из древесины и древесных материалов. Параметры шероховатости поверхности

ГОСТ 7897—83 Заготовки лиственных пород. Технические условия

ГОСТ 8486—86 Пиломатериалы хвойных пород. Технические условия

ГОСТ 9685—61 Заготовки из древесины хвойных пород. Технические условия

Примечание — При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет или по ежегодному информационному указателю «Национальные стандарты», который опубликован по состоянию на 1 января текущего года, и по выпускам ежемесячного информационного указателя «Национальные стандарты» за текущий год. Если ссылочный стандарт заменен (изменен), то при пользовании настоящим стандартом следует руководствоваться заменяющим (измененным) стандартом. Если ссылочный стандарт отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

Издание официальное

3 Требования

3.1 Припуском называют слой материала, удаляемый в процессе механической обработки заготовок для достижения требуемой точности и качества обрабатываемой поверхности. Припуски на механическую обработку подразделяют на операционные и общие. Операционным припуском на обработку считают разность между размерами деталей на предшествующей и выполняемой операциях.

Общий припуск на механическую обработку равен сумме операционных припусков всего процесса обработки от заготовки до детали.

3.2 Указанные в таблицах 1—8 припуски на механическую обработку могут быть уменьшены при изготовлении деталей и сборочных единиц при условии обеспечения заданного качества их обработки.

3.3 При установлении номинальных размеров деталей и сборочных единиц следует исходить из номинальных размеров пиломатериалов и заготовок, учитывать установленные настоящим стандартом припуски на механическую обработку, а также припуски на усушку пиломатериалов хвойных пород по ГОСТ 6782.1, а лиственных — по ГОСТ 6782.2.

3.4 Припуски на фрезерование с двух сторон деталей из древесины хвойных и лиственных пород без предварительного фугования при влажности древесины (9 ± 3) % и со значениями параметров шероховатости поверхностей *Rz* в соответствии с ГОСТ 7016: начальной — от 800 до 1200 мкм, конечной — от 60 до 200 мкм должны соответствовать указанным в таблице 1.

Таблица 1

В миллиметрах

Номинальная толщина деталей	Припуск															
	по толщине при номинальной ширине деталей								по ширине при номинальной ширине деталей							
	до 55 включ.		св. 55 до 95 включ.		св. 95 до 195 включ.		св. 195 до 290 включ.		до 55 включ.		св. 55 до 95 включ.		св. 95 до 195 включ.		св. 195 до 290 включ.	
	хвойных	лиственных	хвойных	лиственных	хвойных	лиственных	хвойных	лиственных	хвойных	лиственных	хвойных	лиственных	хвойных	лиственных	хвойных	лиственных
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17
I группа																
До 30 включ.	3,5 4,0	4,0 4,0	4,0 4,5	4,0 4,5	4,5 5,0	5,0 5,0	5,0 5,5	5,5 5,5	4,0 4,5	4,5 4,5	4,5 5,0	5,0 5,0	5,0 5,5	5,5 5,5	5,5 6,0	6,0 6,0
Св. 30 до 95 »	4,5 5,0	5,0 4,5	5,0 5,5	5,0 5,0	5,5 6,0	6,0 5,5	6,0 5,5	6,5 6,0	4,5 5,0	5,0 5,0	5,0 5,5	5,5 5,5	5,5 6,0	6,0 6,0	6,0 6,5	6,5 6,5
» 95 » 195 »	—	—	—	—	6,0 6,5	6,5 6,0	6,5 7,0	7,0 6,5	—	—	—	—	6,0 6,5	6,5 6,5	6,5 7,0	7,0 7,0
II группа																
До 30 включ.	3,0 3,5	3,5 3,5	3,0 3,5	3,5 3,5	3,5 4,0	4,0 4,0	4,0 4,5	4,5 4,5	3,0 3,5	3,5 3,5	3,5 4,0	4,0 4,0	4,0 4,5	4,5 4,0	4,5 5,0	5,0 4,5
Св. 30 до 95 »	3,5 4,0	4,0 4,0	4,0 4,5	4,5 4,0	4,5 5,0	5,0 4,5	5,0 5,5	5,5 5,0	3,5 4,0	4,0 4,0	4,0 4,5	4,5 4,5	4,5 5,0	5,0 4,5	5,0 5,0	5,5 5,0
» 95 » 195 »	—	—	—	—	5,0 5,5	5,5 5,0	5,5 6,0	6,0 5,5	—	—	—	—	5,0 5,5	5,5 5,0	5,5 6,0	6,0 5,5
III группа																
До 30 включ.	1,5 1,5	1,5 1,5	1,5 1,5	1,5 1,5	2,0 2,0	2,0 2,0	2,5 2,5	2,5 2,5	1,5 1,5	1,5 1,5	1,5 1,5	1,5 1,5	2,0 2,0	2,0 2,0	2,0 2,0	2,0 2,0
Св. 30 до 95 »	1,5 1,5	1,5 1,5	2,0 2,0	2,0 2,0	2,5 2,5	2,5 2,5	3,0 3,0	3,0 3,0	2,0 2,0	2,0 2,0	2,0 2,0	2,0 2,0	2,5 2,5	2,5 2,5	2,5 2,5	2,5 2,5
» 95 »	—	—	—	—	3,0 3,0	3,0 3,0	3,5 3,5	3,5 3,5	—	—	—	—	3,0 3,0	3,0 3,0	3,0 3,0	3,0 3,0

Примечание — В графах 2, 4, 6, 8, 10, 12, 14, 16 числитель дроби соответствует величине припуска на фрезерование деталей из древесины хвойных пород: сосны, ели, пихты, кедра; знаменатель — величине припуска на фрезерование деталей из древесины лиственницы.

В графах 3, 5, 7, 9, 11, 13, 15, 17 числитель дроби соответствует величине припуска на фрезерование деталей из древесины твердых лиственных пород и березы; знаменатель — величине припуска на фрезерование деталей из древесины мягких лиственных пород.

По I группе определяют припуски на фрезерование деталей с двух противоположных сторон без непрофрезерования.

По II группе определяют припуски на фрезерование деталей с двух противоположных сторон при частичном непрофрезеровании одной из сторон.

По III группе определяют припуски на фрезерование деталей с одной стороны при частичном ее непрофрезеровании.

3.5 Припуски на фрезерование с двух сторон деталей из древесины хвойных и лиственных пород с предварительным фугованием при влажности древесины (9 ± 3) % со значениями параметров шероховатости поверхностей *Rz* в соответствии с ГОСТ 7016: начальной — от 800 до 1200 мкм, конечной — от 60 до 200 мкм должны соответствовать указанным в таблице 2.

Таблица 2

В миллиметрах

Номинальные размеры деталей		Припуск											
		по толщине при номинальной толщине деталей						по ширине при номинальной толщине деталей					
Длина	Ширина	до 30 включ.		св. 30 до 95 включ.		св. 95 до 170 включ.		до 30 включ.		св. 30 до 95 включ.		св. 95 до 170 включ.	
		хвойных	лиственных	хвойных	лиственных	хвойных	лиственных	хвойных	лиственных	хвойных	лиственных	хвойных	лиственных
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
Св. 300 до 800 включ.	До 95 включ.	4,0 5,0	5,0 4,5	4,5 5,5	5,5 5,0	—	—	4,5 5,5	5,5 5,0	5,0 6,0	6,0 5,5	—	—
	Св. 95 до 195 »	4,5 5,5	5,5 5,0	5,0 6,0	6,0 5,5	6,0 7,0	7,0 6,5	5,0 6,0	6,0 6,5	5,5 6,5	6,5 6,0	6,0 7,0	7,0 6,5
	» 195 » 290 »	5,0 6,0	6,0 5,5	5,5 6,5	6,5 6,0	6,5 7,5	7,5 7,0	5,5 6,5	6,5 5,5	6,0 7,0	7,0 6,5	6,5 7,5	7,5 7,0
Св. 800 до 1600 включ.	До 95 включ.	4,5 5,5	5,5 5,5	5,0 6,0	6,0 6,0	—	—	5,0 6,0	6,0 5,5	5,5 6,5	6,5 6,5	—	—
	Св. 95 до 195 »	5,0 6,0	6,0 5,5	5,5 6,5	6,5 6,0	6,5 7,5	7,5 7,0	5,5 6,5	6,5 6,0	6,0 7,0	7,0 6,5	6,5 7,5	7,5 7,0
	» 195 » 290 »	5,5 6,5	6,5 6,0	6,0 7,0	7,0 6,5	7,0 8,0	8,0 7,5	6,0 7,0	7,0 6,5	6,5 7,5	7,5 7,0	7,0 8,5	8,0 7,5
Св. 1600 до 2400 включ.	До 95 включ.	5,5 6,5	6,5 6,0	6,0 7,0	7,0 6,5	—	—	6,0 7,0	7,0 6,5	6,5 7,5	7,5 7,5	—	—
	Св. 95 до 195 »	6,0 7,0	7,0 6,5	6,5 7,5	7,5 7,0	7,5 8,5	8,5 8,0	6,5 7,5	7,5 7,0	7,0 8,0	8,0 7,5	7,5 8,5	8,5 8,0
	» 195 » 290 »	6,5 7,5	7,5 7,0	7,0 8,0	8,0 7,5	8,0 9,0	9,0 8,5	7,0 8,0	8,0 7,5	7,5 8,5	8,5 8,0	8,0 9,0	9,0 8,5
Св. 2400 до 4000 включ.	До 95 включ.	6,5 7,5	7,5 7,5	7,0 8,0	8,0 8,0	—	—	7,0 8,0	8,0 8,0	7,5 8,5	8,5 8,5	—	—
	Св. 95 до 195 »	7,0 8,0	8,0 8,0	7,5 8,5	8,5 8,5	8,5 9,5	9,5 9,0	7,5 8,5	8,5 8,5	8,0 9,0	9,0 9,0	8,5 9,0	9,0 9,0
	» 195 » 290 »	7,5 8,5	8,5 8,5	8,0 9,0	9,0 9,0	9,0 10,0	10,0 9,5	8,0 9,0	9,0 9,0	8,5 9,5	9,5 9,5	9,0 10,0	10,0 10,0

Примечания

1 В графах 3, 5, 7, 9, 11, 13 числитель дроби соответствует величине припуска на фрезерование деталей из древесных хвойных пород: сосны, ели, пихты, кедра: знаменатель — величине припуска на фрезерование деталей из древесины лиственницы.

В графах 4, 6, 8, 10, 12, 14 числитель дроби соответствует величине припуска на фрезерование деталей из древесины твердых лиственных пород и березы: знаменатель — величине припуска на фрезерование деталей из древесины мягких лиственных пород.

2 При допустимом частичном непрофрезеровании по толщине или ширине одной из двух сторон детали указанные в настоящей таблице припуски уменьшают на 1 мм.

3.6 При обработке заготовок с начальными значениями параметров шероховатости *Rz* в соответствии с ГОСТ 7016 от 200 до 800 мкм указанные в таблице 1 и 2 припуски уменьшают на 1 мм.

3.7 Припуски на торцовку с двух сторон деталей из древесины должны соответствовать указанным в таблице 3.

Таблица 3 — В миллиметрах

Номинальная ширина деталей	Припуск при номинальной длине деталей		
	до 1500 включ.	св. 1500 до 3000 включ.	св. 3000 до 4000 включ.
До 150 включ.	15	20	25
Св. 150 до 290 включ.	20	25	30
Примечание — Если из пиломатериала (доски, бруска и т. п.), соответствующего размеру детали по длине, получают только одну деталь, то значения припусков по настоящей таблице увеличивают на 20 мм.			

3.8 Припуски на продольный раскрой $П_ш$, мм, предварительно обрезанных заготовок, кратных ширине детали, вычисляют по формуле

$$П_ш = (n - 1)\, b + 2, \quad (1)$$

где n — количество деталей по ширине заготовки;

b — ширина пропила, мм.

3.9 Припуски на поперечный раскрой $П_д$, мм, предварительно торцованных заготовок, кратных длине детали, вычисляют по формуле

$$П_д = (n_1 - 1)\, b_1 + 5, \quad (2)$$

где n_1 — количество деталей по длине заготовки;

b_1 — ширина пропила, мм.

3.10 Припуски на шлифование с одной стороны деталей из древесины, поверхности которых обработаны фрезерованием, принимают равным 0,3 мм, а деталей из древесины, поверхности которых обработаны пилением, — не более 0,8 мм.

3.11 Припуски на циклование деталей из древесины должны быть не более 0,2 мм.

3.12 Припуски на механическую обработку с двух сторон сборочных единиц типа щитов, рамок, коробок и ящиков должны соответствовать указанным в таблице 4.

Таблица 4

В миллиметрах

Номинальная толщина деталей	Размеры сборочных единиц		Припуск										
			на щиты					на рамки				на коробки и ящики, подлежащие калибровке по высоте при ширине стенок	
	Длина	Ширина	по толщине		по ширине		по длине	по толщине		по ширине и длине			
			Снятие провесов при ширине деталей		Опиливание	Фрезерование	Торцовка	Снятие провесов при ширине деталей		Опиливание	Фрезерование		
			от 20 до 60 включ	св. 60 до 120 включ				от 20 до 60 включ	св. 60 до 120 включ			от 20 до 150 включ	св 150 до 300 включ
До 30 включ.	До 800 включ.	До 300 включ.	1,5	1,5	10	3	20	1,0	1,0	8	3	2	2
		Св. 300 до 600 »	1,5	2,0	12	4	24	1,0	1,0	10	3	2	2
		» 600 » 800 »	2,0	2,0	12	4	30	1,0	1,5	10	4	2	2
	Св. 800 до 1600 включ.	До 400 включ.	1,5	2,0	12	4	25	1,0	1,0	10	3	2	2
		Св. 400 до 800 »	2,0	2,0	14	5	30	1,0	1,5	10	4	2	3
		» 800 » 1200 »	2,0	2,5	14	5	30	1,5	1,5	12	4	3	3
	Св. 1600 до 2400 включ.	До 400 включ.	2,0	2,0	14	5	30	1,5	1,5	12	4	—	—
		Св. 400 до 800 »	2,0	2,5	16	6	30	1,5	2,0	12	4	—	—
		» 800 » 1200 »	2,5	2,5	16	6	35	2,0	2,0	14	5	—	—
Св. 30 до 95 включ.	До 800 включ.	До 300 включ.	1,5	1,5	12	4	20	1,0	1,0	10	3	2	2
		Св. 300 до 600 »	2,0	2,0	14	4	25	1,5	1,5	10	4	2	3
		» 600 » 800 »	2,0	2,5	14	5	30	1,5	1,5	12	4	3	3
	Св. 800 до 1600 включ.	До 400 включ.	2,0	2,0	14	5	25	1,0	1,5	13	4	2	3
		Св. 400 до 800 »	2,0	2,5	16	5	30	1,5	1,5	12	4	3	3
		» 800 » 1200 »	2,5	3,0	18	6	35	1,5	2,0	14	5	3	4
	Св. 1600 до 2400 включ.	До 400 включ.	2,5	2,5	16	5	30	1,5	1,5	14	5	—	—
		Св. 400 до 800 »	2,5	3,0	18	6	35	1,5	2,0	14	5	—	—
		» 800 » 1200 »	3,0	3,0	18	6	35	2,0	2,0	16	6	—	—

3.13 Припуски на механическую обработку с двух сторон заготовок (облицовок) из строганого шпона должны соответствовать указанным в таблице 5.

Таблица 5

В миллиметрах

Ширина заготовки щита	Припуск			Ширина заготовки щита	Припуск		
	по длине	по ширине			по длине	по ширине	
		при обработке на гильотинных ножницах	при обработке на кромкофуговальном станке			при обработке на гильотинных ножницах	при обработке на кромкофуговальном станке
Древесина всех пород, кроме красного дерева				Древесина красного дерева			
До 50 включ.	20	7	—	До 50 включ.	20	7	—
Св. 50 до 150 »	20	10	—	Св. 50 до 200 »	20	10	—
» 150 » 300 »	20	15	35	» 200 » 400 »	20	15	35
» 300 » 450 »	20	15	45	» 400 » 600 »	25	15	45
» 450 » 600 »	25	15	55	» 600 » 800 »	25	15	55
» 600 » 750 »	25	15	65	» 800 » 1000 »	30	15	65
» 750 » 900 »	25	15	75	» 1000 » 1200 »	30	15	75
» 900 » 1050 »	30	15	85	» 1200 » 1400 »	30	15	85
» 1050 » 1200 »	30	15	95				
» 1200 » 1350 »	30	15	105				
» 1350 » 1500 »	30	15	115				

Примечания

1 Расчетная ширина полосы строганого шпона из древесины всех пород, кроме красного дерева, принята равной 150 мм, а из древесины красного дерева — 200 мм.

2 Размеры заготовок (облицовок) из строганого шпона определяют, исходя из размеров заготовки облицовываемого щита.

3.14 Припуски на механическую обработку заготовок (облицовок) из лущеного шпона должны соответствовать указанным в таблице 6.

Таблица 6

В миллиметрах

Ширина заготовки щита	Припуск			Ширина заготовки щита	Припуск		
	по длине	по ширине			по длине	по ширине	
		при обработке на гильотинных ножницах	при обработке на кромкофуговальном станке			при обработке на гильотинных ножницах	при обработке на кромкофуговальном станке
До 100 включ.	20	7	—	Св. 600 до 900 включ.	25	15	45
Св. 100 до 300 »	20	15	—	» 900 » 1200 »	30	15	55
» 300 » 600 »	20	15	35	» 1200 » 1500 »	30	15	65

Примечания

1 Расчетная ширина полосы лущеного шпона принята равной 300 мм.

2 Размеры заготовок (облицовок) из лущеного шпона определяют, исходя из размеров заготовки облицовываемого щита.

3.15 Припуски на механическую обработку с двух сторон деталей из фанеры, столярных, древесно-стружечных и древесно-волокнистых плит, облицованных строганым и лущеным шпоном, пленками на основе пропитанных бумаг и декоративным бумажно-слоистым пластиком, в том числе ламинированных напольных покрытий и декоративных панелей для стен из древесноволокнистых плит сухого способа производства, должны соответствовать указанным в таблице 7.

Таблица 7

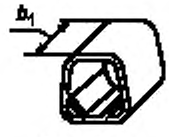
В миллиметрах

Номинальный размер деталей		Припуск по длине и ширине		
Длина	Ширина	Опиливание	Фрезерование	Опиливание и фрезерование
До 600 включ.	До 200 включ.	10	4	14
	Св. 200 до 400 »	12	4	16
	» 400 » 600 »	14	4	18
Св. 600 до 1200 включ.	До 400 включ.	14	4	18
	Св. 400 до 800 »	14	4	18
	» 800 » 1200 »	14	6	20
Св. 1200 до 1800 включ.	До 400 включ.	14	4	18
	Св. 400 до 800 »	16	4	20
	» 800 » 1200 »	18	6	24
Св. 1800 до 2400 включ.	До 400 включ.	18	4	22
	Св. 400 до 800 »	20	4	24
	» 800 » 1200 »	20	6	26
Примечание — Для деталей из фанеры, древесно-стружечных, столярных и древесно-волокнистых плит, используемых без облицовывания, допускают припуски только на фрезерование.				

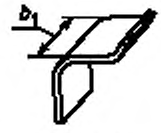
3.16 Припуски на обрезку с двух сторон гнутоклееных заготовок (включая и многократные) после склеивания должны соответствовать указанным в таблице 8.

Таблица 8

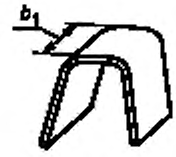
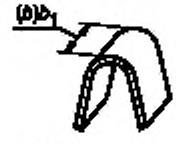
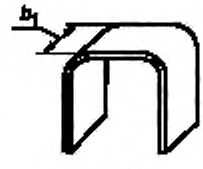
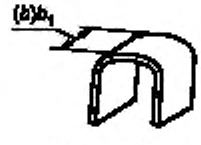
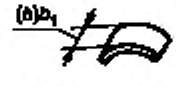
В миллиметрах

Контур заготовки	Вид профиля заготовки		Применяемость заготовки	Припуск	
				по длине	по ширине
Замкнутый	Трапециевидный	 Рисунок 1	Царги стульев	—	35
		 Рисунок 2	Проножки стульев		

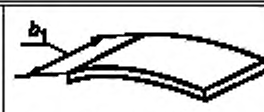
Продолжение таблицы 8

Контур заготовки	Вид профиля заготовки		Применяемость заготовки	Припуск	
				по длине	по ширине
Незамкнутый	Уголковый с одним изгибом	 Рисунок 3	Ножки изделий мебели для сидения и лежания, корпусной мебели, столов, спинкодержатели стульев	50	35
		 Рисунок 4	Спинки-сиденья стульев		60
	Уголковый с несколькими изгибами	 Рисунок 5	Кронштейны вешалок	50	35
		 Рисунок 6	Ножки кресел	55	
		 Рисунок 7	Спинкодержатели стульев	50	
		 Рисунок 8	Спинки-сиденья стульев, кресел		60
	Г-образный	 Рисунок 9	Ножки стульев	70	35

Продолжение таблицы 8

Контур заготовки	Вид профиля заготовки		Применяемость заготовки	Припуск	
				по длине	по ширине
Незамкнутый	Л-образный с двумя изгибами, равноугольный	 Рисунок 10	Ножки столов, стульев и других изделий мебели для сидения и лежания, корпусной мебели		
	Л-образный с двумя изгибами, разноугольный	 Рисунок 11	Ножки стульев, кресел	70	35
	Л-образный скругленный	 Рисунок 12	Царги, проножки стульев, спинки, сиденья кресел	60	
	П-образный	 Рисунок 13	Ящики	50	40
	П-образный скругленный	 Рисунок 14	Царги, проножки стульев	65	35
			Спинки, сиденья кресел	60	
	Дугообразный с одним изгибом, симметричный	 Рисунок 15	Царги, проножки стульев	45	35
			Спинки, сиденья стульев и кресел	40	30
		 Рисунок 16	Ножки стульев	50	35

Продолжение таблицы 8

Контур заготовки	Вид профиля заготовки		Применяемость заготовки	Припуск	
				по длине	по ширине
Незамкнутый	Дугообразный с одним изгибом, несимметричный	 Рисунок 17	Ножки стульев, локотники кресел	50	35
		 Рисунок 18	Сиденья стульев и кресел	45	
	Дугообразный с несколькими изгибами, симметричный	 Рисунок 19	Спинки, сиденья стульев и кресел	50	
	Дугообразный с несколькими изгибами, несимметричный	 Рисунок 20	Сиденья стульев и кресел	45	
		 Рисунок 21	Сиденья ученических стульев, парт		
		 Рисунок 22	Спинки ученических стульев, парт		
		 Рисунок 23	Ножки стульев	50	
		 Рисунок 24	Полуящики мебели		40
	Ломаной линии, симметричный	 Рисунок 25	Ножки стульев		35

Окончание таблицы 8

Контур заготовки	Вид профиля заготовки		Применяемость заготовки	Припуск	
				по длине	по ширине
Незамкнутый	Ломаной линии, несимметричный	 Рисунок 26	Спинка детских стульев	40	30
	Сферический	 Рисунок 27	Сиденья стульев	50	35
	Корытообразный	 Рисунок 28	Лотки корпусной мебели	80	50

Примечания

1 Припуски на обрезку по ширине указаны без учета величин пропилов.

2 На эскизах b — ширина заготовки на одну деталь; b_1 — ширина многократной заготовки; длина заготовки «в развертке».

3.17 Припуски на фрезерование гнутоклееных деталей должны соответствовать указанным в 3.16.

3.18 Припуски на шлифование сборочных единиц и гнутоклееных деталей должны соответствовать указанным в 3.11.

3.19 Примеры пользования таблицами 1—8 указаны в приложении А.

Приложение А
(справочное)

Примеры пользования таблицами 1—8 настоящего стандарта

Пример 1

Следует определить размеры сосновых пиломатериалов для деталей размерами 3950×104×28 мм, при влажности 12 %, изготовляемых фрезерованием без фугования и торцовкой.

Допускается частичное непрофрезерование одной из сторон по толщине. Порядок определения указан в таблице А.1.

Таблица А.1

В миллиметрах

Порядок определения размеров пиломатериалов	По толщине	По ширине	По длине
Номинальные размеры деталей	28	104	3950
Припуски на фрезерование деталей с двух сторон	3,5 (см. таблицу 1 настоящего стандарта, группа II, графа 6)	5,0 (см. таблицу 1 настоящего стандарта, группа I, графа 14)	—
Припуски на торцовку деталей с двух сторон	—	—	45 (см. таблицу 3 настоящего стандарта и примечание к таблице 3)
Размеры пиломатериалов при влажности 12 %	31,5	109,0	3995
Припуски на усушку по ГОСТ 6782.1	0,1	0,6	—
Размеры пиломатериалов при влажности 15 %	31,6	109,6	—
Размеры пиломатериалов по ГОСТ 8486	32	110	4000

Пример 2

Следует определить размеры березовых заготовок для щита размерами 760×510×32 мм, собранного на гладкую фугу из 10 калиброванных заготовок шириной 51 мм каждая, при влажности древесины 8 % по следующей технологии: фрезерование заготовок с двух сторон с предварительным фугованием, фрезерование собранного щита по толщине и опиливание по периметру. Порядок определения указан в таблице А.2.

Таблица А.2

В миллиметрах

Порядок определения размеров заготовок	По толщине	По ширине	По длине
Номинальные размеры детали	32	51	760
Припуски на фрезерование деталей с двух сторон	5,5 (см. таблицу 2 настоящего стандарта, графа 6)	6,0 (см. таблицу 2 настоящего стандарта, графа 12)	—
Припуски на снятие провесов с двух сторон у собранного щита	2,0 (см. таблицу 4 настоящего стандарта, графа 4)	—	—
Припуски на обрезку и торцовку собранного щита	—	14/10 = 1,4 (см. таблицу 4 настоящего стандарта, графа 5)	25 (см. таблицу 4 настоящего стандарта, графа 8)
Размеры заготовок при влажности 8 %	39,5	58,4	785

Окончание таблицы А.2

В миллиметрах

Порядок определения размеров заготовок	По толщине	По ширине	По длине
Припуски на усушку по ГОСТ 6782.2	0,5	0,7	—
Размеры заготовок при влажности 15 %	40	59,1	785
Размеры заготовок по ГОСТ 7897	40	60	800

Пример 3

Следует определить размеры заготовок из древесины лиственницы для рамки размерами 1650×1165×42 мм при влажности 12 %, изготовляемой по следующей технологии: фрезерование заготовок с предварительным фугованием и торцовкой, фрезерование собранной рамки по толщине и периметру. Ширина брусков рамки — 52 мм. При фрезеровании брусков на наружной кромке допускается частичное непрофрезерование. Порядок определения указан в таблице А.3.

Таблица А.3

В миллиметрах

Порядок определения размеров заготовок	По толщине	По ширине	По длине	
Номинальные размеры деталей	42	52	1165	1650
Припуски на фрезерование деталей с двух сторон	6,0 (см. таблицу 2 настоящего стандарта, графа 5)	6,5 – 1 = 5,5 (см. таблицу 2 настоящего стандарта, графа 11 и примечание 1 к таблице 2)	—	—
Припуски на снятие провесов с двух сторон у собранной рамки	1,5 (см. таблицу 4 настоящего стандарта, графа 9)	5:2 = 2,5 (см. таблицу 4 настоящего стандарта, графа 12)	5	5
Припуски на торцовку деталей с двух сторон	—	—	20	20
Размеры заготовок при влажности 12 %	49,5	60,0	1190	1675
Припуски на усушку при влажности 15 % по ГОСТ 6782.1	0,2	0,3	—	—
Размеры заготовок при влажности 15 %	49,7	60,3	1190	1675
Размеры заготовок по ГОСТ 9685	49,5	60,0	1200	1700

Пример 4

Следует определить размеры пакета для склеивания гнутоклееной заготовки царги стула П-образного скругленного профиля с незамкнутым контуром.

Размеры гнутоклееной заготовки для одной царги: длина — 935 мм, ширина — 46 мм.

Кратность размеров по ширине многократной заготовки на одну деталь — 8. Порядок определения указан ниже.

Припуски на обрезку многократной заготовки: по длине — 65 мм, по ширине — 35 мм (см. таблицу 8 настоящего стандарта, рисунок 15).

Ширина пропила — 4,1 мм.

Количество пропилов — 9 шт.

Длина пакета — 935 + 65 = 1000 мм.

Ширина пакета — (46×8) + (4,1×9) + 35 = 440 мм.

УДК 674.028:006.354 МКС 79.040

Ключевые слова: древесина, древесные материалы, припуски на механическую обработку

Редактор *Ю.В. Яровикова*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *М.И. Першина*
Компьютерная верстка *Е.А. Кондрашовой*

Сдано в набор 01.03.2017. Подписано в печать 09.03.2017 Формат 60×84 1/8. Гарнитура Ариал.
Усл. печ. л. 2,32. Уч.-изд. л. 2,10. Тираж 30 экз. Зак. 446.

Подготовлено на основе электронной версии, предоставленной разработчиком стандарта

Издано и отпечатано во ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ», 123995 Москва, Гранатный пер., 4.
gost.e-ecolog.ru gost.e-ecolog.ru

gost.e-ecolog.ru