Издание официальное

СССР
Всесоюзный Комитет Стандартов при Совнаркоме СССР

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ОБЩЕСОЮЗНЫЙ СТАНДАРТ

БОЛВАНКИ ДЛЯ РУЖЕЙНЫХ ЛОЖ

ГОСТ 778–43

Взамен ГОСТ В-778–41

Лесная промышленность К12

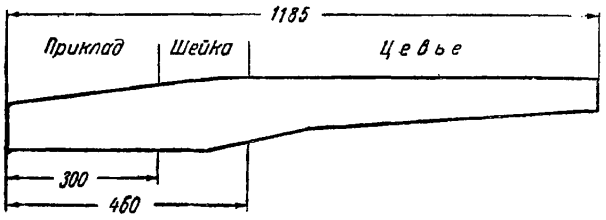
I. Определение

1. Болванка для ружейной ложи представляет собой тесаную или пиленую заготовку.

II. Классификация

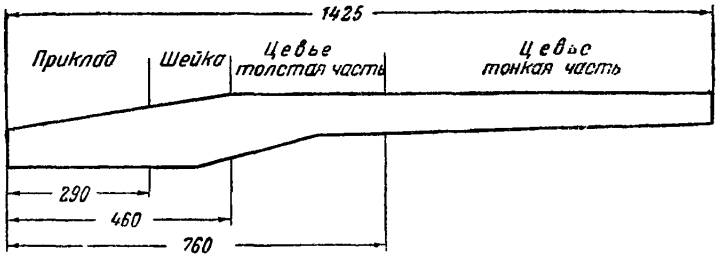
2. Болванки по форме подразделяются на: фигурные и прямоугольные (брусья).
3. Фигурные болванки подразделяются на два типа: I и II.

В болванках типа I различают: приклад, шейку и цевье (черт. 1).



Черт. 1

В болванках типа II различают: приклад, шейку, толстую часть цевья и тонкую часть цевья (черт. 2).



Черт. 2

4. Прямоугольные болванки (бруски) также подразделяются, в соответствии с размерами длин фигурных болванок, на два типа: тип I—длиной 1185 *мм* и тип II—1425 *мм*.

III. Технические условия

5. Болванки изготовляются из березовой древесины. Допускается изготовление их из буковой и ореховой древесины.
6. Болванки заготовляются в течение всего года.
7. Размеры болванок, изготовленных из свежесрубленной древесины, для ложе с составным прикладом устанавливаются следующие:

А. Болванки типа (черт. 3)

Длина	1185 *мм*
Толщина	65 „

Внесен Народным комиссариатом лесной промышленности СССР

Утвержден Всесоюзным Комитетом Стандартов 30/XII 1943 г.

Срок введения 1/IV 1944 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Цена 1 руб.

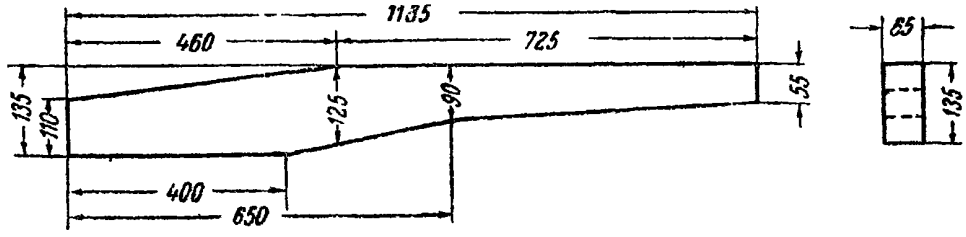
Перепечатка воспрещена

gost.e-ecolog.ru

Ширина в разных сечениях:

мм

Места измерений (считая от широкого конца болванки)	Ширина
В конце приклада	110
На расстоянии 460	125
» » 650	90
В конце цевья	55
Ширина бруска	135



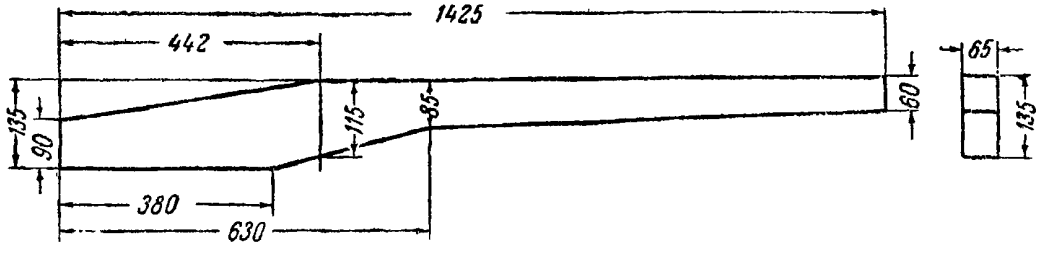
Черт. 3

Б. Болванки типа II (черт. 4)

Длина . . . . . 1425 *мм*
Толщина . . . . . 65 »
Ширина в разных сечениях:

мм

Места измерений (считая от широкого конца болванки)	Ширина
В конце приклада	90
На расстоянии 630	85
В конце цевья	60
Ширина бруска	135



Черт. 4

8. Допускаемые отклонения по размерам для болванок, вырабатываемых из свеже срубленной древесины, устанавливаются следующие:

по длине . . . . . ±20 *мм*
» ширине . . . . . ± 5 »
» толщине . . . . . $+10$ / -3 »

Примечание. Болванки, хранившиеся в течение летнего периода, могут иметь минусовые отклонения от указанных выше размеров по ширине:
при ширине от 55 до 110 *мм* . . . —8 *мм*
» » » 115 » 135 » . . . —10 »
по толщине . . . . . —6 »

9. По договоренности сторон допускаются к изготовлению болванки для лож с цельным прикладом по форме и размерам, указанным в приложении 2 к настоящему стандарту.

Качество древесины

10. По качеству древесины болванки должны отвечать следующим требованиям (пороки—по ГОСТ 2140—43 „Пороки древесины", утвержденному взамен ОСТ ВКС 6719):

Наименования пороков древесины	Нормы допускаемых пороков
1. Сучки (в том числе глазки и щетки) твердые сросшиеся, частично сросшиеся и несросшиеся (выпадающие, рыхлые и табачные)	Не учитываются твердые сросшиеся сучки размером до 2 *мм* по всей длине болванки, а также любые сучки, расположенные не далее 80 *мм* от торцев. В болванках, у которых годовые слои расположены параллельно широкой стороне приклада (тангентально вытесанных или выпиленных), допускаются: а) в прикладе—размером не более 30 *мм*, без ограничения количества, при условии, что расстояние от краев обрезного шаблона до образующей сучка не менее 15 *мм*, за исключением нижней части приклада в месте склейки в зоне шириной 20 *мм*, где никакие сучки, кроме глазков, щеток и сучков размером до 2 *мм*, не допускаются; б) в шейке болванки типа I—только один здоровый, вполне сросшийся с древесиной сучок, размером не более 4 *мм*, или одна щетка общим размером не более 10 *мм*, при отсутствии других сучков; в шейке болванки типа II—размером не более 4 *мм*, в количестве не более 2 шт., при условии что они расположены не ближе 12 *мм* друг к другу; в) в цевье болванки типа I—размером не более 8 *мм*, при условии что они расположены не ближе 20 *мм* друг к другу и что расстояние от верхней поверхности болванки до образующей сучка не менее 20 *мм*; г) в толстой части цевья болванки типа II—размером не более 12 *мм*, а в тонкой части цевья—размером не более 8 *мм*, в количестве не более 3 шт. в каждой части, при условии что расстояние от верхней поверхности болванки до образующей сучка не менее 20 *мм*; щетки допускаются общим диаметром не более 25 *мм* только в утолщенной части цевья, в количестве не более 2 шт. В болванках, у которых годовые слои расположены параллельно узкой стороне торца приклада (радиально вытесанных или выпиленных), допускаются только твердые сросшиеся сучки, размером не более 2 *мм*; у края пласти допускаются односторонние (сшивные) сучки, залегающие не глубже 5 *мм*
2. Пятнистость (челноки) и химические окраски (загар, глубокая оранжевая окраска, чернильные пятна)	Допускаются без ограничения, при условии отсутствия признаков загнивания (неравномерность окраски, выцветы, черные или темные полосы) и сохранения установленных физико-механических свойств
3. Ложное ядро [1]	Допускается (без признаков загнивания) в болванках с тангентальным направлением годовых слоев — по всей длине, глубиной не более одной трети толщины болванки; в болванках с радиальным направлением годовых слоев — только в прикладе
4. Заболонные грибные окраски	Допускаются без признаков подпара (неравномерная бурая полосатость) и мрамора. Синева в виде отдельных пятен и полос и задыхание допускаются при глубине залегания не более 5 *мм* без признаков подпара
5. Трещины	В болванках из свежесрубленной древесины допускаются только волосные трещины, но без выхода на поверхность. В болванках, хранившихся в течение летнего периода, допускаются торцевые трещины — односторонние и сквозные — протяжением по длине болванки не более 50 *мм*, боковые в челноках — протяжением не более 3 *мм*
6. Косослой	В прикладе — не учитывается; в шейке — допускается, если направление годовых слоев совпадает с контуром шейки; в цевье болванок типа I — допускается при отклонении волокон от прямого направления на длине 725 *мм*, считая от конца цевья болванки, не более 45 *мм*, в цевье болванок типа II — соответственно на длине 945 *мм* не более 60 *мм*

[1] Для безъядерных древесных пород прежние стандартные названия пороков: «краснина» и «ложное ядро» в ГОСТ 2140—43 «Пороки древесины» заменены одним названием: «ложное ядро»; поэтому в настоящем стандарте порок «краснина» не нормируется.

Продолжение

Наименования пороков древесины	Нормы допускаемых пороков
7. Свилеватость («волнистость»)	Допускается по всей длине болванки
8. Завитки	Допускаются на любой стороне болванки, кроме верхней стороны цевья, при условии распространения искривления годовых слоев не более чем на $^1/_3$ ширины болванки. На верхней стороне цевья допускаются завитки размером не более 5 *мм*. Примечания: 1. Размер завитка определяется шириной полосы с перерезанными годовыми слоями (см. приложение 1) 2. Завитки, окружающие допускаемые сучки, не учитываются.
9. Прорость	Допускается по всей болванке глубиной не более 5 *мм*

Примечания:
1. Пороки древесины, кроме гнили, за пределами обрезного шаблона допускаются без ограничения.
2. Пороки древесины, не упомянутые в настоящем стандарте, в пределах обрезного шаблона не допускаются.

IV. Обработка

11. Допускаются болванки—как тесаные, так и пиленые—с тангентальным и радиальным направлением годовых слоев.

12. Обзол допускается на верхней стороне цевья—по толщине не более 10 *мм* и по ширине не более 20 *мм*, а на прикладе (верхняя сторона)—по толщине не более 15 *мм* и по ширине не более 30 *мм*.

На нижней стороне приклада в месте надставки обзол не допускается.

Обзол должен быть очищен от коры.

13. Торцы должны быть чисто опилены под прямым углом к продольной оси болванки.

Пиленые болванки должны иметь чистый распил, без мшистости.

Места, выдолбленные с целью исследования пороков древесины, а также вмятины допускаются глубиной не более 5 *мм*.

14. Боковые поверхности болванок должны быть параллельны друг другу.

У болванок, прошедших сушку, допускаются погнутость и покоробленность (отклонение от плоскости) по всей длине не более 3 *мм*, если болванки имеют минусовые допуски по толщине, и не более 5 *мм*,—если они имеют плюсовые допуски по толщине.

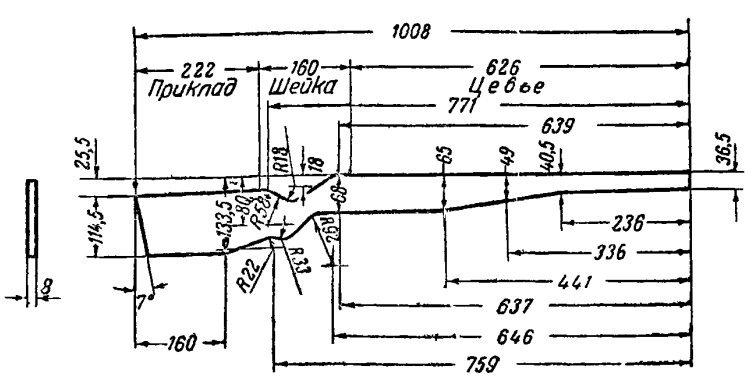
V. Правила приемки

15. Болванки прямоугольной формы поставляются в количествах, устанавливаемых правительственными распоряжениями или, при отсутствии таковых, соглашением сторон.

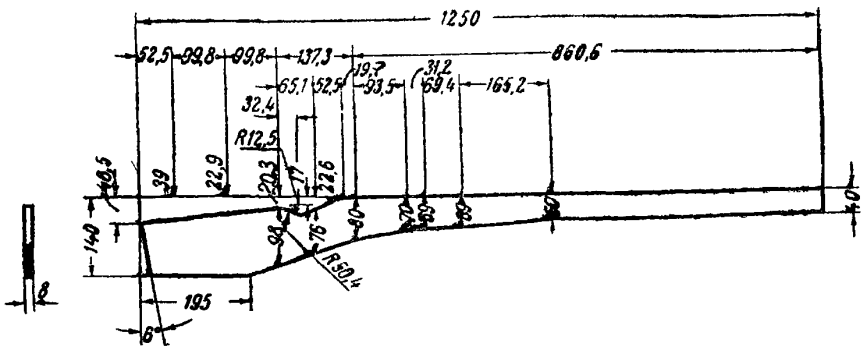
16. При приемке болванок, рассортированных по типам, производятся внешний осмотр и обмер каждой болванки.

Принятые по результатам внешнего осмотра и обмера болванки в случае сомнений подвергаются испытаниям физико-механических свойств древесины. Испытания производятся потребителем.

17. Места расположения пороков древесины и дефектов обработки болванки, предназначенной для изготовления ложи с составным прикладом, определяются при помощи обрезных шаблонов, изготовленных согласно черт. 5 (для болванок типа I) и черт. 6 для болванок типа II).



Черт. 5



Черт. 6

18. Обрезной шаблон накладывается на болванку так, чтобы линия верхнего контура цевья шаблона была направлена вдоль волокон болванки, а концы болванки по длине выступали не менее чем на 80 *мм* от торцев шаблона.

Соответствие допускаемых пороков нормам проверяется при таком положении шаблона, при котором в болванке получается наименьшее количество пороков.

19. Правильность формы и размеров болванок проверяется посредством заготовительных шаблонов и предельных калибров, изготовленных в соответствии с размерами болванок.

20. Учет болванок производится поштучно.

VI. Методы испытаний

21. Для физико-механических испытаний от партии отбирается 0,25% болванок, но не менее 5 шт.

22. Отобранные болванки подвергаются испытаниям на статический изгиб, сжатие вдоль волокон и скалывание в тангентальном направлении; кроме того производится определение их объемного веса.

23. Физико-механические испытания производятся по ОСТ НКЛес 250 „Методы физико-механических испытаний древесины".

24. Физико-механические показатели (приведенные к влажности древесины 15%) должны удовлетворять следующим нормам:

а) временное сопротивление сжатию вдоль волокон . . . . не менее 400 *кг/см²*
б) „ „ статическому изгибу . . . . не менее 650 „
в) „ „ скалыванию вдоль волокон . не менее 60 „
г) объемный вес . . . . . не менее 0,57 *г/см³*

Примечание. Показатели результатов отдельных испытаний могут быть менее предусмотренных настоящим пунктом до 10% (кроме объемного веса), но количество таких отклонений должно быть не более 25% количества всех соответствующих испытаний для данной партии.

VII. Маркировка

25. Каждая болванка на нижней стороне цевья должна иметь маркировку, указывающую год заготовки, и клеймо поставщика.

26. На нижней стороне шейки каждой принятой болванки должно быть клеймо потребителя.

VIII. Хранение и транспортирование

27. Болванки должны храниться под навесом, уложенными в клетки на здоровых окоренных подкладках. На местах заготовки болванки хранятся согласно инструкции Наркомлеса СССР.

Места укладки болванок должны быть расположены на сухих возвышенных участках, со скошенной летом травой и очищенных от щепы и мусора, а зимой—очищенных от снега до земли.

28. Болванки зимней заготовки, оставшиеся на хранении после 10 апреля, должны быть защищены от растрескивания торцев.

Болванки летней заготовки должны быть защищены от растрескивания торцев не позднее 5 дней с момента их заготовки. Защита торцев от растрескивания производится согласно инструкции НКЛеса СССР 1942 г. („Инструкция по приготовлению и применению торцевых и влагозащитных смазок для древесины лиственных пород").

29. Отгрузка болванок производится поставщиком. В зимнее время транспортирование болванок допускается в крытых вагонах и на платформах. Допускается отгрузка болванок водным путем (в баржах), при условии укладки их таким образом, чтобы они были предохранены от порчи.

В период с 15 апреля по 15 октября допускается транспортирование только подсушенных болванок (с абсолютной влажностью не более 25%) в вагонах, при условии создания условий, обеспечивающих проветривание штабелей.

При транспортировании на открытых платформах болванки должны быть защищены с помощью крыш и боковых щитов от осадков и прямых солнечных лучей.

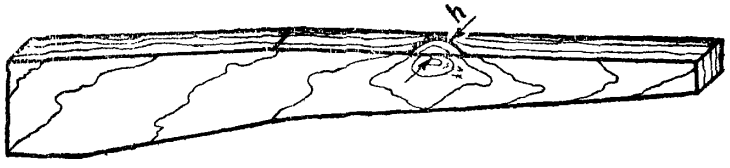
Каждый вагон или баржа с болванками должны сопровождаться сертификатом поставщика.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1

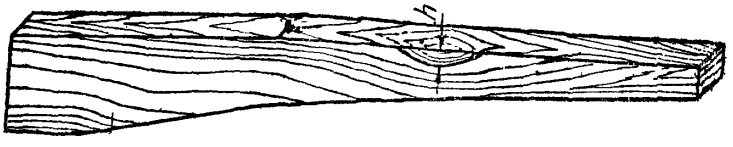
Схема определения размеров завитка в ложевых болванках

(К разд. III, п. 10, поз. 8)

Измерение ширины полосы с перерезанными годовыми слоями в болванках тангентальной заготовки показано на черт. 7, в болванках радиальной заготовки — на черт. 8.



Черт. 7



Черт. 8

ПРИЛОЖЕНИЕ 2

Болванки для лож с цельным прикладом

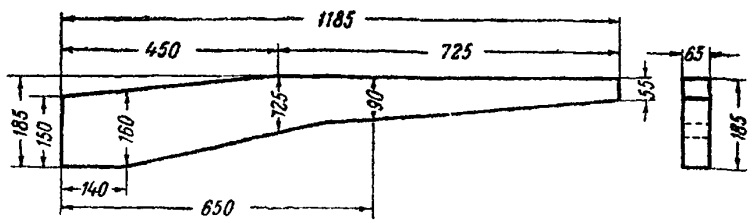
Размеры болванок, изготовленных из свежесрубленной древесины, для лож с цельным прикладом устанавливаются следующие:

Болванки типа I (черт. 9)

Длина . . . . . 1185 *мм*
Толщина . . . . . 65 „
Ширина в разных сечениях:

мм

Места измерений (считая от широкого конца болванки)	Ширина
В конце приклада	150
На расстоянии 140	160
» » 460	125
» » 650	90
В конце цевья	55



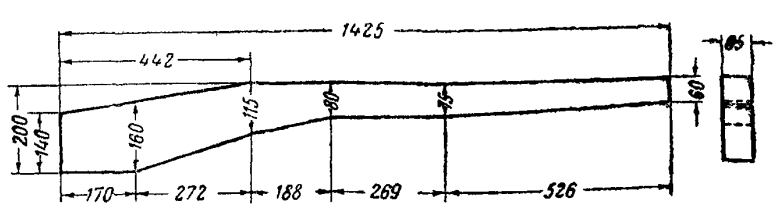
Черт. 9

Болванки типа II (черт. 10)

Длина . . . . . 1425 *мм*
Толщина . . . . . 65 „
Ширина в разных сечениях:

мм

Места измерений (считая от широкого конца болванки)	Ширина
В конце приклада	140
На расстоянии 170	160
» » 442	115
» » 630	80
» » 899	75
В конце цевья	60



Черт. 10

Допускаемые отклонения для болванок, вырабатываемых из свежесрубленной древесины, устанавливаются следующие:

по длине . . . . . ±20 *мм*

„ ширине . . . . . ± 5 „

„ толщине . . . . . $+10$ / -3 „

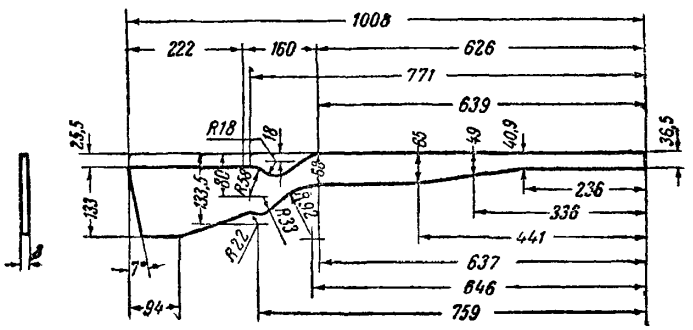
Примечание. При сдаче потребителю болванок, хранившихся в течение летнего периода, толщина должна быть не менее 59 *мм* и допускаемое отклонение по ширине:

при ширине от 55 до 90 *мм* . . . минус 8 *мм*

» » » 115 » 160 » . . . . минус 11 »

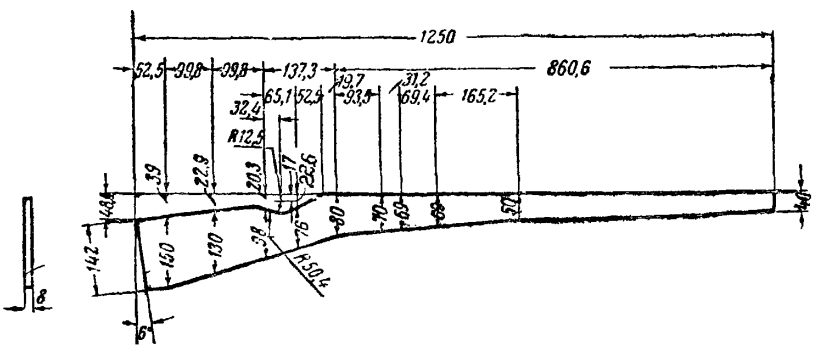
Места расположения пороков древесины и дефектов обработки болванки, предназначенной для изготовления лож с цельным прикладом, определяются при помощи обрезных шаблонов, изготовленных согласно черт. 11 (для болванок типа I) и черт. 12 (для болванок типа II).

Обрезной шаблон для болванок типа I



Черт. 11

Обрезной шаблон для болванок типа II



Черт. 12

☆ — 9 МАЙ 1944

gost.e-ecolog.ru

Л41525 Стандартгиз. Подписано к печати 14/III 1944 г. 1 п. л. Тираж 3000 Заказ 439

Типография УВШХС ВМФ