Издание официальное

СССР Комитет стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров Союза ССР	ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ ПИЛОМАТЕРИАЛЫ И ЗАГОТОВКИ Припуски на строгание	**ГОСТ 7307—54** Взамен ОСТ НКЛес 290 Группа К20

1. Настоящий стандарт устанавливает припуски на строгание при изготовлении деревянных деталей из пиломатериалов или заготовок хвойных и лиственных пород на строгальных станках (без фугования или с предварительным фугованием) с целью получения деталей заданных размеров прямоугольных или фигурных профилей.

2. Припуском на строгание считается разность между номинальными размерами толщины или ширины нестроганых пиломатериалов и заготовок и соответствующими номинальными размерами строганых деталей.

3. Припуски на строгание без предварительного фугования, в зависимости от требуемой степени прострожки поверхностей деталей, разделяются на три группы (табл. 1).

По первой группе определяются размеры припусков для деталей, которые должны быть чисто простроганы со всех четырех сторон, без непрострожки.

По второй группе определяются размеры припусков для деталей, которые должны быть чисто простроганы с одной стороны (пласти), с допускаемой частичной непрострожкой другой стороны. На кромках допускается непрострожка, не доходящая до лицевой стороны.

По третьей группе определяются размеры припусков для деталей, у которых лицевая сторона и одна кромка должны быть простроганы с допущением частичной непрострожки. Две другие стороны могут быть непростроганы.

Внесен Министерством легкой промышленности СССР	Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов 31/XII 1954 г.	Срок введения 1/VII 1955 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону. Перепечатка воспрещена

gost.e-ecolog.ru

4. Припуски на строгание без предварительного фугования при влажности древесины 15^{+5}_{-3}% должны соответствовать табл. 1.

Таблица 1

мм

При строгании по толщине с двух сторон			При строгании по ширине с двух сторон	
Номинальная толщина деталей	Наибольшие припуски		Номинальная ширина деталей	Наибольшие припуски для хвойных и лиственных пород
	для хвойных пород	для лиственных пород		
I группа				
До 30	4,0	5,0	До 55	5,0
Свыше 30 до 95	5,0	6,0	Свыше 55 до 95	6,0
» 95 » 175	6,0	7,0	» 95 » 200	7,0
			» 200 » 295	8,0
II группа				
До 30	3,0	3,5	До 55	4,0
Свыше 30 до 95	4,0	4,5	Свыше 55 до 95	5,0
» 95 » 175	5,0	5,5	» 95 » 200	6,0
			» 200 » 295	7,0
III группа				
До 175	2,0	2,5	До 55	3,0
			Свыше 55 до 95	4,0
			» 95 » 200	5,0
			» 200 » 295	6,0

5. Припуски на строгание с предварительным фугованием при влажности древесины 8^{+4}_{-2}% должны соответствовать табл. 2.

Таблица 2

Группы	Длина деталей *м*	Номинальная ширина деталей *мм*	Наибольшие припуски при строгании с двух сторон, *мм*											
			При номинальной толщине деталей						При номинальной ширине деталей					
			до 30		свыше 30 до 95		свыше 95 до 170		до 30		свыше 30 до 95		свыше 95 до 290	
			хвойных	лиственных	хвойных	лиственных	хвойных	лиственных	хвойных	лиственных	хвойных	лиственных	хвойных	лиственных
I	От 0,4 до 1,6	До 95 Свыше 95 до 290	4 5	5 6	5 6	6 7	6 7	7 8	5	6	6	7	7	8
II	От 1,7 до 2,5	До 95 Свыше 95 до 290	5 6	6 7	6 7	7 8	7 8	8 9	6	7	7	8	8	9
III	От 2,6 до 4,0	До 95 Свыше 95 до 290	6 7	7 8	7 8	8 9	8 9	9 10	7	8	8	9	9	10

Примечание к табл. 1 и 2.
В случае, если суммарный размер детали и припуска не совпадает с размером стандартных пиломатериалов или заготовок, то при выборе размера пиломатериалов или заготовок надлежит пользоваться их ближайшими большими или меньшими стандартными размерами.

gost.e-ecolog.ru