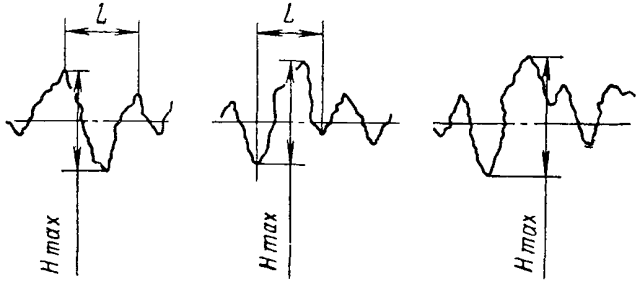
Издание официальное

СССР — Управление по стандартизации при Госплане Союза ССР	ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ	ГОСТ 7016—54
	ЧИСТОТА ПОВЕРХНОСТИ ДРЕВЕСИНЫ Классификация и обозначения	Взамен ОСТ НКЛес 203
		Группа К00

1. Чистота поверхности древесины характеризуется размерными показателями неровностей (шероховатости и волнистости), а также наличием или отсутствием ворсистости и мшистости на обработанных поверхностях древесины, независимо от способа ее обработки.

2. Чистота поверхности древесины должна определяться среднеарифметической величиной из максимальных высот неровностей H_{max} (черт. 1), замеренных от вершины гребня до дна впадины, на разных участках, имеющих наибольшие неровности, и глазомерным определением наличия или отсутствия не вполне отделенных от поверхности древесины отдельных волокон (ворсистости) и пучков волокон или частиц древесины (мшистости).

Примечание. Впадины, образованные полостями перерезанных клеток, а также отдельные неровности, явно выпадающие из ряда значений H_{max} и вызванные местными пороками древесины, при определении чистоты поверхности не учитываются.



Черт. 1

3. Количество замеров H_{max} для определения чистоты поверхности устанавливается техническими условиями на изделия и должно быть не менее трех.

Внесен Министерством лесной и бумажной промышленности СССР	Утвержден Управлением по стандартизации 28/IV 1954 г.	Срок введения 1/VII 1955 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону. Перепечатка воспрещена

gost.e-ecolog.ru

4. В зависимости от величины неровностей устанавливаются 10 классов чистоты поверхности. Обозначения классов и значения H_{max} должны соответствовать таблице.

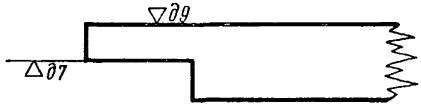
Классы	H_{max} в *мк*	Обозначения классов
1	Свыше 1250 до 1600	▽ *∂1*
2	» 800 » 1250	▽ *∂2*
3	» 500 » 800	▽ *∂3*
4	» 315 » 500	▽ *∂4*
5	» 200 » 315	▽ *∂5*
6	» 100 » 200	▽ *∂6*
7	» 60 » 100	▽ *∂7*
8	» 30 » 60	▽ *∂8*
9	» 16 » 30	▽ *∂9*
10	» 16	▽ *∂10*

5. Ворсистость на поверхностях древесины всех классов чистоты, а мшистость на поверхностях классов 1, 2, 3, 4, 5 и 6 — допускаются.

Мшистость на поверхностях древесины 7, 8, 9 и 10 классов чистоты не допускается.

6. В тех случаях, когда по условиям обработки или отделки ворсистость на поверхностях древесины 7, 8, 9 и 10 классов чистоты, а мшистость на поверхностях 1, 2 3, 4, 5 и 6 классов не допускаются, это требование должно быть оговорено в технических условиях или чертежах на детали и изделия.

7. Чистота поверхности древесины должна обозначаться на чертежах номером класса, перед которым проставляется буква *d* (древесина) и равносторонний треугольник, обращенный своей вершиной к обрабатываемой поверхности (черт. 2).



Черт. 2

8. Обозначение степеней чистоты поверхности по классам ограничивает только верхний предел высоты неровности H_{max}.

Например ▽ *∂5* обозначает поверхность с максимальной высотой неровности (H_{max}) не более 315 *мк*.

В тех случаях, когда чистота поверхности должна быть в пределах одного или нескольких классов, в обозначении должны указываться номера классов, ограничивающих допускаемую чистоту обработки, например: ▽ *∂5*—5 указывает, что чистота обработки

должна быть в пределах 5-го класса (H_{max} должно быть не менее 200 и не более 315 *мк*); обозначение ∇ *д6*—∇ *д7* указывает, что H_{max} должно быть не менее 60 и не более 200 *мк*.

9. В случае необходимости допускается к обозначению чистоты поверхности добавлять указание о способе обработки поверхности, например:



10. Поверхности древесины, к которым не предъявляются требования в отношении чистоты обработки, обозначаются знаком ~.

11. Измерение значений H_{max} при помощи измерительных приборов должно производиться в направлении, которое дает наибольшую величину неровностей, характерных для данного вида обработки.

12. Длина участка, на котором производится измерение H_{max}, должна быть не менее чем в 1,5 раза больше шага неровности.

Примечание. Шагом неровности L называется расстояние между двумя смежными выступами или впадинами на поверхности древесины.

13. В случае применения для контроля чистоты поверхности метода сравнения с образцами-эталонами должны применяться образцы-эталоны, изготовленные из того же материала и того же вида обработки (пиление, строгание, лущение и т. д.), что и контролируемая поверхность.

gost.e-ecolog.ru