ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

# ЗАГОТОВКИ ДЛЯ ДЕРЕВЯННЫХ ДЕТАЛЕЙ КОЛЕС КОННЫХ ПОВОЗОК

## ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

**ГОСТ 2800—83**

**Издание официальное**

БЗ 11—97

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 674.03—412:674.31:006.354 Группа К22

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

# ЗАГОТОВКИ ДЛЯ ДЕРЕВЯННЫХ ДЕТАЛЕЙ КОЛЕС КОННЫХ ПОВОЗОК

**Технические условия**

Blanks for wooden details of cart wheels.
Specifications

**ГОСТ 2800—83***

**Взамен ГОСТ 2800—78**

ОКП 53 5700

**Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 10 октября 1983 г. № 4883 срок введения установлен**

**с 01.01.85**

**Ограничение срока действия снято по протоколу № 4—93 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 4—94)**

## 1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Заготовки изготовляют четырех типов:

1 — круглые (для ступиц);

2 — брусковые (для гнутого обода, гнутопрессованного полуобода, выпиленных косяков и спиц);

3 — гнутые (для обода и косяков);

4 — гнутопрессованные (для полуобода и косяков).

1.2. Номинальные размеры заготовок и предельные отклонения должны соответствовать указанным в табл. 1.

Таблица 1

мм

| Параметр | Тип заготовки | | | | | | | | | Предельное отклонение |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | 1 | 2 | | | | 3 | | 4 | | |
| | для ступиц | для гнутого обода | для гнутопрессованного полуобода | для выпиленных косяков | для спиц | для обода | для косяков | для косяков | для полуобода | |
| Диаметр в верхнем отрезке | 180—250 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| Толщина | — | 50; 55 | Твердолиственные — 60; береза и лиственница — 70; 80; осина, сосна, ель — 90 | 65; 70 | 40; 45; 50 | 50; 55 | 50; 55 | 50; 55 | 50; 55 | ±2 |

**Издание официальное** **Перепечатка воспрещена**

** Переиздание (май 1998 г.) с Изменением № 1, утвержденным в марте 1989 г. (ИУС 5—89)*

© Издательство стандартов, 1984
© ИПК Издательство стандартов, 1998

*Продолжение табл. 1*

мм

| Параметр | Тип заготовки | | | | | | | | | Предельное отклонение |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | 1 | 2 | | | | 3 | | 4 | | |
| | для ступиц | для гнутого обода | для гнутопрессованного полуобода | для выпиленных косяков | для спиц | для обода | для косяков | для косяков | для полуобода | |
| Ширина | — | 50; 55 | 50; 55 | 55; 60 | 55; 60 | 50; 55 | 50; 55 | 50; 55 | 50; 55 | ±2 |
| Длина | 190—250 | 2100<br>2400<br>3000<br>3500 | 1200<br>1300<br>1600<br>1850 | 420<br>450<br>470<br>570<br>600 | 300<br>330<br>420<br>510 | — | — | — | — | ±5 |
| Диаметр (внутренний) | — | — | — | — | — | 450<br>540<br>720<br>900 | — | — | — | +20<br>—10 |
| Радиус кривизны (внутренний) | — | — | — | — | — | — | 245<br>290<br>380<br>470 | 245<br>290<br>380<br>470 | 245<br>290<br>380<br>470 | +10<br>—5 |
| Длина дуги по выпуклой стороне | — | — | — | — | — | — | 530<br>590<br>720 | 530<br>590<br>720 | 1030<br>1170<br>1450<br>1730 | +30<br>—10 |

Примечания:
1. Длина запаха (одного конца, заходящего за другой) гнутого обода не должна превышать 300 мм.
2. Допускается изготовление заготовок кратных длин с учетом припуска на пропил по ГОСТ 7307—75.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

1.3. Номинальные размеры заготовок типов 2—4 по толщине и ширине установлены для древесины влажностью 20 %. При влажности древесины более или менее 20 % фактические размеры должны иметь припуски на усушку по ГОСТ 6782.1—75 и ГОСТ 6782.2—75.

Номинальные размеры типа 1 установлены независимо от влажности древесины.

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Заготовки должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологии, утвержденной в установленном порядке. Заготовки изготавливают из древесины следующих пород: для гнутого обода и косяка, выпиленного косяка, спиц и ступиц — дуба, бука, ясеня, ильма, карагача (береста), вяза, граба, клена, белой акации и березы; для гнутопрессованного полуобода и косяка — дуба, бука, ясеня, ильма, карагача (береста), вяза, граба, клена, березы, осины, сосны, лиственницы, ели и белой акации.

Допускается изготовление заготовок из модифицированной древесины, по физико-механическим свойствам, не уступающей древесине дуба.

2.2. Влажность древесины заготовок типа 2 не должна превышать 22 %, заготовок типов 3 и 4 — 18 %. Влажность древесины заготовок типа 1 не нормируется.

2.3. Нормы допускаемых пороков древесины заготовок указаны в табл. 2.

Таблица 2

| Наименование порока древесины и обработки по ГОСТ 2140—81 | Норма ограничения порока в заготовках | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | брусковых, гнутых и гнутопрессованных | | для выпиленных косяков | для спиц | для ступиц |
| | из хвойных пород | из лиственных пород | | | |
| 1. Сучки здоровые светлые и темные | | | | | |
| 1.1. Сросшиеся | Не учитываются размером, мм, менее: | | | | |
| | 10 | 10 | 15 | — | 15 |
| | Допускаются размером, мм, не более | | | | |
| | 15 — в заготовках длиной до 1300 мм; | 20 | 20 — только на подшинной стороне заготовки | 5 | 40 — вне средней трети длины заготовки |
| | 20 — в заготовках длиной от 1300 до 1600 мм в количестве 2 шт. на заготовку; | в количестве, штук не более: | | | |
| | 25 — в заготовках длиной свыше 1600 в количестве 3 шт. на заготовку полуобода и 1 шт. на заготовку для косяка | 1 — на заготовку полуобода и косяка<br>2 — на заготовку гнутого обода | 1 — на заготовку при расположении не ближе 20 мм от отверстия под шип спицы и не выходящий в отверстие круглого шипа и на торцы стыков | 2 — на заготовку при расположении их по длине не ближе 30 мм друг от друга и 130 мм от торцов | без ограничения |
| 1.2. Частично сросшиеся и несросшиеся | Не допускаются | | | | Не допускаются размером более 20 мм вне средней трети длины заготовки |
| 2. Трещины | | | | | |
| 2.1. Боковые | Допускаются, мм, не более: шириной 0,5, глубиной 2 и протяжением 300 | | | | |
| 2.2. Торцовые | Допускаются глубиной, мм, не более: | | | | |
| | 30 | 50 | в пределах припусков на обработку | 50 | 30 |
| 3. Сердцевина и двойная сердцевина | Не допускаются | | | | Допускаются |
| 4. Наклон волокон | Допускается, %, не более: | | | | |
| | 5 | 5 | 5 | 3 | 10 |
| 5. Прорость | Допускается глубиной, мм, не более: | | | | |
| | 3 | 3 | 3 | 3 | 10 |
| 6. Свилеватость | Допускается | | Не допускается | | |
| 7. Кармашек односторонний | Допускается не более 3 шт. на заготовку полуобода и 1 шт. на заготовку для косяка | Допускается | | | |

*Продолжение табл. 2*

| Наименование порока древесины и обработки по ГОСТ 2140—81 | Норма ограничения порока в заготовках | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | брусковых, гнутых и гнутопрессованных | | для выпиленных косяков | для спиц | для ступиц |
| | из хвойных пород | из лиственных пород | | | |
| 8. Засмолок | Допускается на узкой стороне полуобода длиной не более 100 мм | — | — | — | — |
| 9. Завиток односторонний | Допускается глубиной в долях ширины и толщины заготовок не более: | | | | |
| | $^1/_4$ | $^1/_4$ | $^1/_4$ | $^1/_3$ | — |
| 10. Глазки | Допускаются | | | | |
| 11. Ложное ядро и внутренняя заболонь | Допускаются в долях ширины и толщины, не более: | | | | |
| | — | $^1/_2$ | $^1/_2$ | $^1/_3$ | Допускаются |
| 12. Химические окраски | Допускаются | | | | |
| 13. Грибные ядровые пятна (полосы), заболонные грибные окраски | Допускаются не более $^1/_2$ ширины и толщины заготовки | | Допускаются | Допускаются не более $^1/_2$ ширины и толщины | Допускаются |
| 14. Побурение | Допускается в виде пятен и полос глубиной не более 5 мм | | | | Допускается |
| 15. Обзол тупой | Допускается ширина непропиленной части кромки не более 5 мм | | | | Допускается |
| 16. Покоробленность, продольная крыловатость и кривизна | Допускается со стрелой прогиба не более 0,2 % длины заготовки | | | | |
| 17. Поперечная покоробленность | Допускается со стрелой прогиба не более 2 % ширины заготовки | | | | |
| 18. Сколы, отщепы | Допускаются глубиной, мм, не более: | | | | |
| | 3 | 3 | 3 | 5 | 10 |
| | и длиной не более: | | | | |
| | 25 | 25 | 25 | 30 | 50 |
| 19. Скол пропила | Допускается отклонение от прямоугольных торцов, мм, не более: | | | | |
| | 3 | 3 | 3 | 3 | 10 |
| 20. Непараллельность пластей и кромок | Не допускается отклонение от взаимной параллельности пластей и кромок, превышающее предельные отклонения по толщине и ширине | | | | |

Примечания:

1. Сучки измеряют по расстоянию между касательными к контуру сучка, проведенными параллельно продольной оси заготовки.
2. Сшивные сучки на боковых сторонах заготовок для обода и полуобода не допускаются. Сумма размеров всех сучков, расположенных на участке заготовок длиной, равной ее ширине, не должна превышать на каждой стороне максимального размера допускаемых сучков.
3. В колотых заготовках для гнутого обода покоробленность не нормируется.
4. Пороки древесины по ГОСТ 2140—81, не упомянутые в настоящей таблице, не допускаются.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

2.4. В гнутопрессованном полуободе и гнутом ободе не допускаются складки на вогнутых и боковых сторонах глубиной более 5 мм и разрывы волокон на выпуклой стороне глубиной более 3 мм.

2.5. Сдвиги волокон по годичным слоям и сердцевинным лучам на концах гнутопрессованного полуобода допускаются в пределах припуска на торцовку и на конце запаха гнутого обода длиной не более 150 мм.

2.6. В заготовках из древесины хвойных пород угол наклона годичных слоев к узким сторонам не должен превышать 50°.

2.7. Заготовки для гнутого обода должны быть получены радиальной распиловкой кряжа или раскалыванием его в радиальном направлении.

2.8. Параметр шероховатости поверхности пиленых заготовок $Rm_{max}$ не должен превышать 1250 мкм по ГОСТ 7016—82.

2.9. Радиус закругления запаха гнутого обода должен совпадать с радиусом кривизны заготовки на протяжении не менее 150 мм от начала запаха.

2.10. Концы гнутой заготовки обода должны быть связаны проволокой диаметром 2—3 мм по ГОСТ 3282—74 или другим обвязочным материалом, обеспечивающим прочность крепления и сохранение качества концов обода. Концы гнутопрессованного обода должны быть скреплены деревянными планками и гвоздями по ГОСТ 4028—63, ГОСТ 283—75, металлическими хомутами или проволокой диаметром 2—3 мм по ГОСТ 3282—74.

## 3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Заготовки принимают партиями. Партией считают количество заготовок одного типа, породы древесины и назначения, оформленное одним документом о качестве, содержащим:

наименование предприятия-изготовителя, его товарный знак;

тип заготовки;

породу древесины;

назначение заготовки;

количество заготовок в партии (в станах, кубических метрах и штуках);

обозначение настоящего стандарта.

Таблица 3

шт.

| Объем партии | Количество образцов | Приемочное число |
|---|---|---|
| До 280 | 32 | 3 |
| От 281 до 500 | 50 | 5 |
| » 501 » 1200 | 80 | 7 |
| » 1201 » 3200 | 125 | 10 |
| » 3201 » 10000 | 200 | 14 |
| » 10001 » 35000 | 315 | 21 |

3.2. Для контроля качества и размеров заготовок от партии отбирают выборку в количестве, указанном в табл. 3.

3.3. Отбор заготовок в выборку производят методом случайного отбора из одного или нескольких пакетов или пачек. Пример отбора образцов для контроля качества и размеров приведен в справочном приложении.

3.4. Партия заготовок считается соответствующей требованиям настоящего стандарта, если количество заготовок в выборке, не отвечающих этим требованиям, меньше или равно приемочному числу, указанному в табл. 3. Если количество заготовок, не отвечающих требованиям настоящего стандарта, больше приемочного числа, то партия приемке не подлежит.

## 4. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

4.1. Определение и измерение пороков древесины и обработки — по ГОСТ 2140—81.

4.2. Линейные размеры измеряют штангенциркулем по ГОСТ 166—89, металлической линейкой по ГОСТ 427—75 и металлической рулеткой по ГОСТ 7502—89. Длину заготовки измеряют по наименьшему расстоянию между торцами. Толщину и ширину заготовки измеряют в любом месте ее длины, но не ближе 25 мм от торцов.

4.3. Гнутые заготовки для обода учитываются в станах (на 4 колеса), брусковые заготовки для обода, спиц, косяка и заготовки для ступиц — в кубических метрах до третьего десятичного знака.

4.4. Параллельность пластей и кромок определяют сравнением размеров между противоположными сторонами, измеренных на расстоянии 100 мм от торца заготовки.

4.5. Шероховатость поверхности заготовки определяют по ГОСТ 15612—85.

4.6. Влажность древесины заготовок определяют по ГОСТ 16588—91.

4.7. Угол наклона годичных слоев измеряют в месте пересечения касательной, приведенной к годичному слою посередине торца заготовки, и узкой ее стороны.

## 5 УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Заготовки типа 1, транспортируемые в кратных длинах, упаковывают в пакеты и блок-пакеты по ГОСТ 16369—96.

Маркировка пакетов и блок-пакетов заготовок типа 1 — по ГОСТ 2292—88.

Маркировка непакетированных заготовок кратных длин наносится на верхний торец в виде буквы «О» и диаметра заготовки в сантиметрах.

5.2. Заготовки типа 2 упаковывают в пакеты и блок-пакеты. Формирование, упаковка, маркировка, транспортирование и хранение — по ГОСТ 19041—85.

Размеры пакетов и блок-пакетов — по ГОСТ 16369—96.

5.3. Заготовки типов 3 и 4 должны быть упакованы в пачки. Масса пачки не должна превышать 50 кг. Пачки обвязывают стальной лентой толщиной 0,4 мм по ГОСТ 3560—73, проволокой диаметром 1,2 или 1,8 мм по ГОСТ 3282—74 или другим обвязочным материалом, обеспечивающим прочность упаковки.

Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение пачек — по ГОСТ 19041—85.

5.4. Транспортирование заготовок производится всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозок грузов, действующими на данном виде транспорта.

*ПРИЛОЖЕНИЕ*
*Справочное*

## ПРИМЕР ОТБОРА ОБРАЗЦОВ ДЛЯ КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА И РАЗМЕРОВ ЗАГОТОВОК

1. Для контроля необходимо отобрать 50 шт. образцов. Пакет содержит 250 заготовок.
Определяют период отбора: 250:50=5.
Отбирают из одного пакета каждую пятую заготовку.
2. Для контроля необходимо отобрать 315 шт. образцов.
Пакет содержит 250 заготовок.
Отбирают для контроля 2 пакета. Один пакет берут полностью.
Для оставшихся 65 шт. образцов определяют период отбора: 250:65=3.
Отбирают из второго пакета каждую третью заготовку.

Редактор *М.И. Максимова*
Технический редактор *Н.С. Гришанова*
Корректор *Р.А. Ментова*
Компьютерная верстка *Л.А. Круговой*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 08.05.98. Подписано в печать 22.06.98. Усл. печ. л. 0,93. Уч.-изд. л. 0,77.
Тираж 109 экз. С/Д 4867. Зак. 324.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник", Москва, Лялин пер., 6.
Плр № 080102

gost.e-ecolog.ru