ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ЗАГОТОВКИ ИЗ МОДИФИЦИРОВАННОЙ ДРЕВЕСИНЫ

МАРКИ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 24588—81

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАН Министерством лесной, целлюлозно-бумажной и деревообрабатывающей промышленности СССР

ИСПОЛНИТЕЛИ

Н. И. Винник, канд. техн. наук (руководитель темы); **Г. М. Шутов,** канд. техн. наук; **М. С. Модин,** д-р техн. наук; **К. А. Роценс,** канд техн. наук; **О. И. Чинарева; М. Э. Эрдман**

ВНЕСЕН Министерством лесной, целлюлозно-бумажной и деревообрабатывающей промышленности СССР

Зам. министра **Н. А. Серов**

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 11 февраля 1981 г. № 646

УДК 674.03—412 : 006.354 Группа К22

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ЗАГОТОВКИ ИЗ МОДИФИЦИРОВАННОЙ ДРЕВЕСИНЫ

Марки и размеры

Blanks of modified wood. Marks and dimentions

ГОСТ 24588—81

Взамен
ГОСТ 9629—75
в части разд. 1

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 11 февраля 1981 г. № 646 срок действия установлен

с 01.01 1982 г.
до 01.01 1987 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на заготовки из модифицированной древесины и устанавливает марки и размеры.

1. МАРКИ И РАЗМЕРЫ

1.1. В зависимости от способа модифицирования и назначения устанавливают марки заготовок, указанные в табл. 1.

Таблица 1

Марка	Характеристика	Преимущественная область применения
ДМТМ-ОП$_1$; ДМТМ-ОП$_2$; ДМТМ-ОП$_3$	Модифицированная термомеханическим способом древесина различной плотности в виде брусковых и досковых заготовок, полученная путем поперечного одноосного уплотнения предварительно пропаренной древесины с последующей сушкой	Для сборных подшипников крупных размеров, подшипников прокатных станов, шаровых мельниц, подпятников, зубчатых колес, виброгасящих подкладок, направляющих прессов, ползунов лесопильных рам, погонялок и других деталей машин и оборудования для текстильной промышленности

Издание официальное ★ Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1981

Продолжение табл. 1

Марка	Характеристика	Преимущественная область применения
ДМТМ-ОНВ	Модифицированная термомеханическим способом древесина повышенной влагостойкости в виде брусковых и досковых заготовок, полученная путем поперечного одноосного уплотнения нагретой древесины с последующей ее термообработкой	Для паркета и изделий, требующих повышенной влагостойкости и износостойкости
ДМТМ-ДП	Модифицированная термомеханическим способом древесина в виде брусковых и досковых заготовок, полученная путем поперечного двухосного уплотнения предварительно пропаренной древесины с последующей ее сушкой	Для подшипников, крепежных штанг и других изделий, требующих повышенной прочности
ДМТМ-ОПКл	Модифицированная термомеханическим способом древесина в виде клееных брусковых заготовок, полученная путем поперечного одноосного уплотнения нагретой древесины с последующей ее термообработкой	Для подшипников, ползунов лесопильных рам, крепежных штанг
ДМТМ-$ОЧ_1$; ДМТМ-$ОЧ_2$; ДМТМ-$ОЧ_3$; ДМТМ-$ОЧ_4$	Модифицированная термомеханическим способом древесина различной плотности в виде сплошных и клееных брусковых заготовок, полученная путем одноосного поперечного уплотнения (с уплотнением и без уплотнения торцов) нагретой древесины с последующей ее термообработкой	Для ткацких челноков
ДМТМ-КП; ДМТМ-КПИ	Модифицированная термомеханическим способом древесина в виде сплошных и полых цилиндров, полученная путем контурного уплотнения продавливанием через конус (с уплотнением изнутри для полых цилиндров) предварительно пропаренной древесины с последующей ее сушкой	Для пальцев соединительных муфт, сальниковых уплотнений и уплотнительных колец, работающих при давлении до 20 МПа, катушек поддерживающих роликов ленточных транспортеров, подшипников, работающих при спокойных и ударных нагрузках в сухой и запыленной среде, цилиндрических направляющих
ДМТМ-РН; ДМТМ-РНИ	Модифицированная термомеханическим способом древесина в виде сплошных и полых цилиндров, полученная путем радиального уплотнения (на	То же

Продолжение табл. 1

Марка	Характеристика	Преимущественная область применения
	металлическом стержне для полых цилиндров) предварительно нагретой древесины с последующей термообработкой	
ДМТМ-ГПТ	Модифицированная термомеханическим способом древесина в виде втулок и вкладышей, полученная путем торцового гнутья и осевого уплотнения предварительно пропаренных пластин древесины с последующей сушкой	Для подшипников, работающих при спокойных нагрузках во влажных средах, в том числе в воде
ДМТМ-ГППр	Модифицированная термомеханическим способом древесина в виде втулок и вкладышей, полученная путем продольного гнутья и поперечного уплотнения изнутри предварительно пропаренных пластин древесины с последующей сушкой	Для подшипников, средних и крупных размеров, работающих при ударных нагрузках
ДМТМ-ОХ	Модифицированная термомеханическим способом древесина в виде брусковых и досковых заготовок, полученная путем поперечного одноосного уплотнения без предварительного нагрева или пропаривания древесины с последующей ее сушкой	Для опорных подшипников всех размеров и видов, виброгасящих подкладок, сальниковых уплотнений, направляющих прессов, ползунов лесопильных рам, вырубочных плит для обувной промышленности, паркета
ДМТМ-ОППС	Модифицированная термомеханическим способом древесина в виде брусковых заготовок, полученная путем наполнения древесины расплавом пластичной смазки и последующего одноосного уплотнения в нагретом состоянии	Для подшипников скольжения рольгангов, роликов ленточных транспортеров, направляющих и других деталей трения машин и технологического оборудования
ДМХМ-ОЛ$_1$; ДМХМ-ОЛ$_{1м}$; ДМХМ-ОЛ$_2$; ДМХМ-ОЛ$_3$; ДМХМ-ОЛШ (лигнамон)	Модифицированная химико-механическим способом древесина различной плотности в виде брусковых и досковых заготовок, шпона, сплошных цилиндров, полученная путем химической обработки ее аммиаком, уплотнением с последующей термообработкой	Для паркета жилых и общественных помещений, деталей мебели, строительных элементов, смычков и дек струнных инструментов
ДМХМ-ОД (дестам)	Модифицированная химико-механическим способом древесина в виде брусковых и досковых заготовок, сплошных и полых цилиндров, полученная путем уплотнения предвари-	Для паркета, щитов перекрытий, траншей промышленных зданий, торцовой шашки

Продолжение табл. 1

Марка	Характеристика	Преимущественная область применения
	тельно пропитанной древесины мочевиной, сушки и последующей термообработки	
ДМТХ-Ф	Модифицированная термохимическим способом древесина в виде брусковых и досковых заготовок сплошных и полых цилиндров, полученная путем пропитки фенолформальдегидными смолами с последующей термообработкой	Для строительных конструкций, используемых в агрессивных и влажных средах, вагоностроения, паркета, мебельного и лыжного производства
ДМТХ-Т	Модифицированная термохимическим способом древесина, трудногорючая, в виде брусковых и досковых заготовок, полученная путем пропитки смолами или мономерами с добавлением компонентов, обладающих антипирирующими свойствами, с последующим отверждением пропиточного состава	Для паркета, строительных конструкций
ДМРХ-ПМ	Модифицированная радиационно-химическим способом древесина в виде брусковых и досковых заготовок, полученная путем пропитки древесины мономерами или олигомерами с последующей полимеризацией	Для паркета, деталей машиностроения, железнодорожных шпал, окантовки лыж

1.2. Размеры заготовок из модифицированной древесины должны соответствовать указанным в табл. 2 и 3.

Таблица 2

мм

Марка	Размеры заготовок					
	Длина	Градация по длине	Ширина	Градация по ширине	Толщина	Градация по толщине
ДМТМ-ОП$_1$; ДМТМ-ОП$_2$; ДМТМ-ОП$_3$	150—1500	50	40—160	10	5—30	5
					40—60	10

Продолжение табл. 2

мм

Марка	Размеры заготовок					
	Длина	Градация по длине	Ширина	Градация по ширине	Толщина	Градация по толщине
ДМТМ-ОНВ	300	—	40—150	10	20—50	10
	500—1500	500				
ДМТМ-ДП	400—800	100	30—60	10	30—50	10
	900—2000	500				
ДМТМ-ОПКл	150—2500	50	40—1000	10	30—60	10
					90—150	
ДМТМ-ОЧ$_1$; ДМТМ-ОЧ$_2$; ДМТМ-ОЧ$_3$; ДМТМ-ОЧ$_4$	360—700	10	40—100	5	30—70	5
ДМХМ-ОЛ$_1$; ДМХМ-ОЛ$_1$м; ДМХМ-ОЛ$_2$; ДМХМ-ОЛ$_3$	300—1000	50	30—80	5	10—35	3
	1100—2000	100	90—130	10	40—75	5
ДМХМ-ОЛШ	800—1600	100	150—700	50	1,15	—
			800—1600	100	1,5—4,5	0,25
ДМТМ-ОХ	150—1000	50	40—160	10	5—140	10
ДМХМ-ОД	250—1200	50	40—220	10	5—130	5
ДМТХ-Ф; ДМТХ-Т	300—1000	50	25, 28, 32, 40	—	8	—
					10—40	5
	1100—2000	100	25, 28, 32	—	8, 10	—
			35—80	5	10—19	3
			90—110	10	40—50	5
	Свыше 2000	250	35—80	5	10—28	3
			90—110	10	32, 40, 45, 75	—
			130—150	10	50—70	10
ДМТМ-ОППС	15—100	5	20—50	3—5	10—30	—
ДМРХ-ПМ	145—450	5	20—60	5	6, 7	—

Таблица 3

мм

Марка	Размеры заготовок					
	Длина	Градация по длине	Наружный диаметр	Градация по наружному диаметру	Внутренний диаметр	Градация по внутреннему диаметру
ДМТМ-КП	100—200	50	20—150	10	—	—
ДМТМ-КПИ	100—250	50	30—250	10	10—200	5
ДМТМ-РН	200—750	50	50—200	10	—	—
ДМТМ-РНИ	200—750	50	40—260	20	5—200	5
ДМТМ-ГПТ	70—200	10	40—200	5	20—180	5
ДМТМ-ГППр	40—200	10	60—450	5	20—400	5
ДМТХ-Ф; ДМТХ-Т	300—1000	50	25—75	—	5—55	5

1.3. Предельные отклонения от номинальных размеров заготовок не должны превышать указанных в табл. 4 и 5.

Таблица 4

мм

Вид заготовок	Длина	Пред. откл.	Ширина	Пред. откл.	Толщина	Пред. откл.
Брусковые, досковые заготовки	До 1000	±3,0	До 80	±1,0	До 50	±1,0
	Более 1000	±5,0	Более 80	От +2,0 до —1,0	Более 50	От +2,0 до —1,0
Шпон	До 1300	±4,0	До 700	±5,0	1,15	±0,05
	Более 1300	±5,0	Более 700	±10,0	1,50 и более	±0,10

Таблица 5

мм

Вид заготовок	Наружный диаметр	Пред. откл.	Внутренний диаметр	Пред. откл.	Толщина стенки втулки	Пред. откл.
Сплошные и полые цилиндры, втулки, вкладыши	До 140	+2,0	До 100	—2,0	До 21	±0,5
	Более 140	+3,0	Более 100	—3,0	22—25; Более 25	+1,0; ±1,5

Редактор *Т. В. Смыка*
Технический редактор *А. Г. Каширин*
Корректор *Т. А. Камнева*

Сдано в наб. 09.03.81 Подп. к печ. 13.04.81 0,75 п. л. 0,59 уч.-изд. л. Тир. 25000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 503

gost.e-ecolog.ru