ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ДОСКИ КЛАССНЫЕ

ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

ГОСТ 20064—86

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАН Министерством просвещения СССР и АПН СССР

ИСПОЛНИТЕЛИ

Я. В. Владимиров, С. И. Гудилина

ВНЕСЕН Министерством лесной, целлюлозно-бумажной и деревообрабатывающей промышленности СССР

Зам. министра **Н. Г. Никольский**

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 31 октября 1986 г. № 3369

УДК 645.449:371.672:006.354 Группа К25

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ДОСКИ КЛАССНЫЕ

Общие технические требования

Blackboards.
General technical requirements

ГОСТ 20064—86

(СТ СЭВ 5426—85)

Взамен
ГОСТ 20064—74

ОКП 56 2230

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 31 октября 1986 г. № 3369 срок действия установлен

с 01.01.88
до 01.01.93

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на классные доски, предназначенные для оборудования зданий учебных заведений.

Стандарт содержит все требования стандарта СЭВ 5426—85.

Стандарт включает дополнительные требования согласно справочному приложению 1.

1. ТИПЫ

1.1. Классные доски изготовляются четырех типов:

I — классные доски обыкновенные с одной (односторонние) или двумя (двухсторонние) рабочими поверхностями (черт. 1);

II — классные доски створчатые с одной или несколькими дополнительными поворотными рабочими поверхностями (черт. 2);

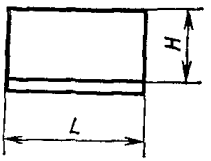
III — классные доски раздвижные с горизонтально перемещающимися рабочими поверхностями (черт. 3);

IV — классные доски ленточные с эластичной рабочей поверхностью (черт. 4).

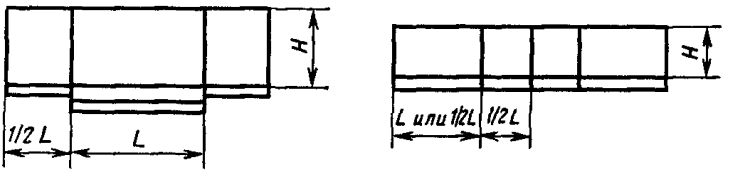
Издание официальное Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1987

1.2. Классные доски типа II изготовляют двух исполнений:
исполнение 1 — (черт. 2а);
исполнение 2 — (черт. 2б).

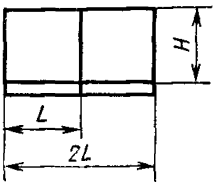


Черт. 1

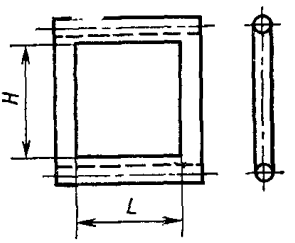


а *б*

Черт. 2



Черт. 3



Черт. 4

2. ФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ РАЗМЕРЫ

2.1. Основные размеры рабочих поверхностей классных досок должны соответствовать указанным в таблице. Предельные отклонения размеров по высоте и длине ±10 мм.

мм

Тип доски	*H*	*L*
I	800, 900, 1000, 1100, 1200	900, 1000, 1200, 1500, 1600, 1700, 1800, 2000, 2400, 3000, 4000
II	900, 1000, 1100, 1200	1500, 1700, 1800, 2000, 2400
III	900, 1000, 1100, 1200	900, 1200, 1500, 1700, 1800
IV	1000, 1500, 2000	900—1000, 1300—1600, 1800—2000

Примечание. Размеры рабочих поверхностей классных досок типов I, II, III включают толщину обкладок.

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

3.1. Классные доски должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта, технической документации и образцам-эталонам, утвержденными в установленном порядке.

3.2. Материалы для изготовления досок приведены в рекомендуемом приложении 2.

3.3. Синтетические материалы и материалы, изготовленные из вторичного сырья, используемые для изготовления классных досок, должны быть разрешены к применению Министерством здравоохранения СССР.

3.4. Влажность деталей из массивной древесины должна быть (8±2)%. Влажность деталей из древесных материалов должна соответствовать указанной в нормативно-технической документации на эти материалы.

3.5. Применяемый клей не должен вызывать изменения цвета рабочей поверхности досок.

3.6. Покрытие рабочих поверхностей и отделка досок должны допускать протирку теплой водой (+40°С) с добавлением моющих и дезинфицирующих средств.

3.7. Рабочие поверхности досок должны быть ровными и не иметь полос, потеков, пузырей, царапин, пятен, складок, отслоений и других видимых дефектов.

3.8. Покрытие рабочих поверхностей досок должно иметь равномерную окраску по всей площади. Цвет покрытия должен быть темно-зеленым, темно-коричневым, черным (с коэффициентом отражения не более 20%), белым (с коэффициентом отражения не менее 80%) или соответствовать образцам, утвержденным в установленном порядке.

3.9. Покрытие рабочих поверхностей досок должно быть матовым, обеспечивающим отчетливую видимость текста и изображений, выполненных мелками или специальными маркерами, а также их удаление.

3.10. Для обеспечения возможности использования учебных пособий с магнитным креплением облицовку рабочих поверхностей классных досок выполняют с применением тонколистовой стали, покрытой стеклоэмалью, стеклокерамикой или красками, специальными магнитными пластиками или иными материалами в соответствии с требованиями пп. 3.3, 3.6, 3.8, 3.9.

3.11. Вдоль нижнего края рабочей поверхности доски должны предусматриваться лотки для меловой пыли.

3.12. При изготовлении досок с встроенными экранами для проекции, экраны размещают на части рабочей поверхности доски с покрытием белого цвета.

3.13. Допускается изготовление досок с встроенными прозрачными матовыми плоскостями, предназначенными для письма и графических работ с использованием закладных таблиц.

3.14. Передвижные доски типа I и поворотные элементы досок типа II должны быть двусторонними.

3.15. Разлиновка рабочей поверхности доски или ее части и способ нанесения линовки устанавливаются по согласованию с потребителем.

3.16. Для крепления таблиц и карт устанавливают зажимы выше уровня рабочей поверхности доски. Для передвижных зажимов вдоль верхнего края рабочей поверхности доски должны предусматриваться направляющие.

3.17. Конструкция стационарных досок должна обеспечивать возможность надежного их крепления.

3.18. Конструкция передвижных досок должна обеспечивать устойчивое и неподвижное положение их во время работы.

3.19. Конструкция досок должна обеспечивать безопасную работу в условиях эксплуатации. Элементы досок, с которыми соприкасаются в процессе эксплуатации, а также фурнитура, выходящая на лицевую поверхность изделий, не должны иметь заусенцев, ребра торцов погонажных деталей должны быть притуплены, сварные швы тщательно зачищены.

3.20. Подъемные доски всех типов должны перемещаться по вертикали, а раздвижные элементы доски типа III по горизонтали свободно, без перекосов и заеданий. В досках типа II должны

быть предусмотрены устройства, предотвращающие самопроизвольное поворачивание створок на петлях.

3.21. Вид обработки кромок рабочих поверхностей досок должен быть оговорен в технической документации на доски.

3.22. Приспособления, устройства, фурнитура и крепежные детали, выходящие на лицевые поверхности, должны иметь защитные или защитно-декоративные покрытия.

3.23. Не допускается крепление фурнитуры (петель, кронштейнов и т. п.) шурупами к неупроченным кромкам щитов из древесностружечной плиты.

3.24. В досках коробление рабочей поверхности не должно превышать 5 мм на 1 м ее длины по диагонали.

3.25. Детали и сборочные единицы изделий сборно-разборных досок должны быть изготовлены с точностью, обеспечивающей неоднократную сборку и разборку изделий без дополнительной подгонки. К каждой доске должна быть приложена инструкция по сборке и установке.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Справочное

Дополнительные требования, включенные в ГОСТ 20064—86

ГОСТ 20064—86		СТ СЭВ 5426—85	
Пункт	Содержание требований	Пункт	Содержание требований
2.1.	Предельные отклонения размеров	—	—
Раздел 3	Технические требования	—	—
Приложение 2	Материалы	—	—

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Рекомендуемое

МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ДОСОК

1. Для изготовления основания доски используют:
древесностружечные плиты по ГОСТ 10632—77, кроме плит марки П-3;
плиты фанерные по ГОСТ 8673—82;
древесноволокнистые плиты по ГОСТ 4598—81, кроме мягких, полутвердых и сверхтвердых плит;
фанеру по ГОСТ 3916—69, кроме фанеры марки ФБА;
заготовки из древесины хвойных пород по ГОСТ 9685—61;
заготовки из древесины лиственных пород по ГОСТ 7897—83;
сталь тонколистовую по ГОСТ 17066—80, ГОСТ 9045—80;
жесть черную по ГОСТ 18178—72;
профили прессованные из алюминия и алюминиевых сплавов по ГОСТ 8617—81;
трубы стальные квадратные по ГОСТ 8639—82 и прямоугольные по ГОСТ 8645—68.

2. Для изготовления рабочей поверхности доски используют:
линолеум поливинилхлоридный на тканевой подоснове по ГОСТ 7251—77;
линолеум поливинилхлоридный многослойный без подосновы по ГОСТ 14632—79;
стекло витринное по ГОСТ 13454—77.

Редактор *И. В. Виноградская*
Технический редактор *М. И. Максимова*
Корректор *Т. И. Кононенко*

Сдано в наб. 01.12.86 Подп. в печ. 26 01.87 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,33 уч.-изд. л.
Тир. 10 000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 3102

Изменение № 1 ГОСТ 20064—86 Доски классные. Общие технические требования

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 28.12.89 № 4208

Дата введения 01.01.91

На обложке под обозначением стандарта указать обозначение: (СТ СЭВ 5426—85).

На обложке и первой странице под обозначением стандарта указать обозначение: СТ СЭВ 6475—88.

Пункт 3.6 дополнить абзацами: «Стойкость покрытия рабочих поверхностей досок к пятнообразованию по ГОСТ 27627—88 должна соответствовать: к дистиллированной воде — 1 ч, к чистящему средству — 1 ч. Балл интенсивности изменения покрытия — 2.

(Продолжение см. с. 188)

(Продолжение изменения к ГОСТ 20064—86)

Коэффициент стойкости к истиранию (K) рабочих поверхностей классных досок при испытании их по ГОСТ 27820—88 должен быть не более 0,15 г на 100 оборотов стола».

Пункт 3.8. Заменить слова: «соответствовать образцам, утвержденным в установленном порядке» на «соответствовать образцам-эталонам».

Пункт 3.9 изложить в новой редакции: «3.9. Степень блеска рабочей поверхности доски, определяемая рефлектоскопическим методом по ГОСТ 16143—81, не должна быть выше третьей строки.

Покрытие рабочих поверхностей досок должно обеспечивать отчетливость текста и изображений, выполненных мелом или специальными маркерами, а также легкое их удаление (стирание) влажной губкой и тканью».

Пункт 3.10 дополнить абзацем (перед первым): «В технической документации на изделие должна быть указана площадь поверхности доски, обеспечивающая возможность крепления пособий постоянными магнитами».

Приложение 2 исключить.

(ИУС № 4 1990 г.)

gost.e-ecolog.ru