ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ПЛИТЫ ДРЕВЕСНОСТРУЖЕЧНЫЕ И ДРЕВЕСНОВОЛОКНИСТЫЕ

МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ РАЗМЕРОВ И ФОРМЫ

ГОСТ 27680—88
(СТ СЭВ 5880—87)

Издание официальное

Цена 3 коп. БЗ 2—88/181

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 674.815—41.001.4:006.354 Группа К29

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ПЛИТЫ ДРЕВЕСНОСТРУЖЕЧНЫЕ И ДРЕВЕСНОВОЛОКНИСТЫЕ

Методы контроля размеров и формы

Particle and fibre boards.
Methods of shape and dimensions control

ГОСТ 27680—88

(СТ СЭВ 5880—87)

ОКСТУ 5309

Срок действия с 01.01.89
до 01.01.94

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на древесностружечные и древесноволокнистые плиты и устанавливает методы контроля размеров, прямолинейности и перпендикулярности кромок.

1. ОТБОР ОБРАЗЦОВ

Контролю подвергают полноформатные плиты, выдержанные не менее 24 ч при температуре от 10 до 30°С и относительной влажности воздуха от 50 до 80%.

2. АППАРАТУРА

2.1. Инструмент измерительный металлический (рулетка) с ценой деления 1 мм по ГОСТ 7502—80.

2.2. Приборы для измерения толщины плит — толщиномер индикаторный по ГОСТ 11358—74 и микрометр с ценой деления не более 0,01 мм по ГОСТ 6507—78.

Измерительные поверхности приборов должны быть плоскими с диаметром не менее 8 мм или при наличии двух дополнительных опор — сферическими с радиусом не менее 10 мм.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1988

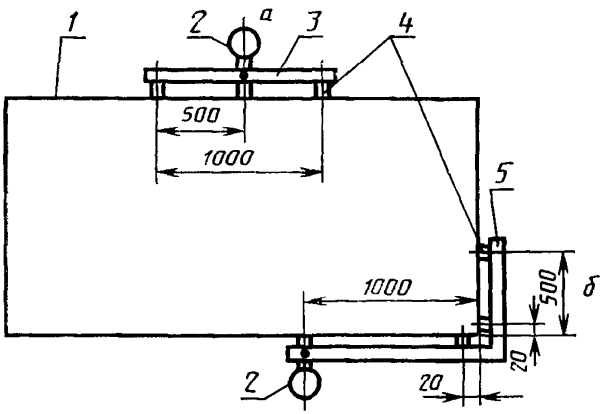
Допускается использование других приборов, позволяющих измерять толщину с погрешностью не более 0,1 мм.

2.3. Приспособление для контроля прямолинейности кромок (черт. 1, *а*), состоящее из жесткой металлической линейки с двумя неподвижными опорами с расстоянием между ними (1000±±1) мм и измерительной головки — индикатора часового типа с ценой деления 0,01 мм по ГОСТ 577—68.

Диаметр плоских контактных поверхностей опор и измерительной поверхности штока индикатора (8,0±0,5) мм.

Разность высот опор не должна превышать 1,0 мм.

Схема измерения прямолинейности и перпендикулярности кромок



1 — плита; *2* — индикатор; *3* — линейка; *4* — неподвижные опоры; *5* — угольник; *а* — приспособление для контроля прямолинейности кромок; *б* — приспособление для контроля перпендикулярности кромок

Черт. 1

2.4. Приспособление для контроля перпендикулярности кромок (черт. 1, *б*), представляющее собой металлический угольник с тремя неподвижными опорами и измерительной головкой. Длина опорного плеча угольника (500±1) мм, длина измерительного плеча (1000±1) мм.

В качестве измерительной головки используют индикатор часового типа с ценой деления 0,01 мм по ГОСТ 577—68.

Диаметр плоских контактных поверхностей опор и измерительной поверхности штока индикатора (8±0,5) мм.

2.5. Поверочная линейка длиной 1600 мм по ГОСТ 8026—75.

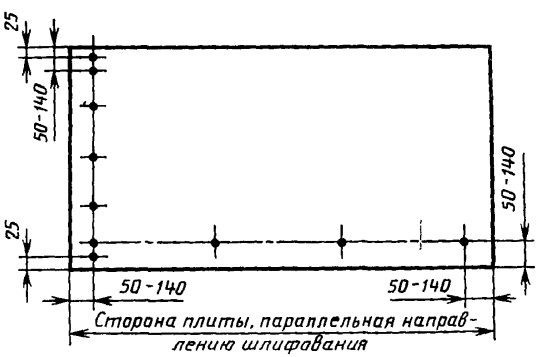
2.6. Поверочный угольник с длиной сторон 1000 и 630 мм.

3. ПРОВЕДЕНИЕ КОНТРОЛЯ

3.1. Длину и ширину плиты измеряют параллельно кромкам на расстоянии от 50 до 100 мм от них рулеткой с погрешностью не более 1 мм.

3.2. Толщину шлифованных и калиброванных плит измеряют в десяти точках, указанных на черт. 2 и расположенных на равном удалении друг от друга.

Схема расположения точек измерений толщины шлифованных и калиброванных плит



Черт. 2

Толщину нешлифованных плит измеряют в восьми точках, указанных на черт. 3.

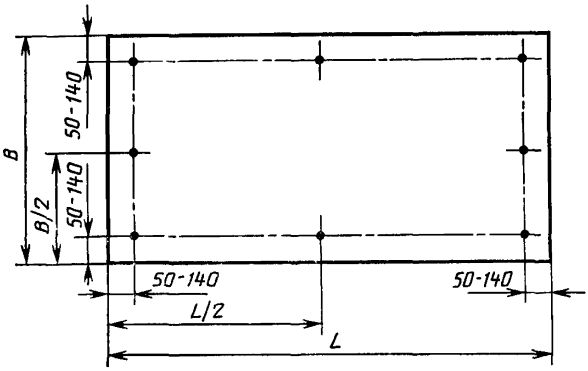
Погрешность измерения толщины должна быть не более 0,1 мм.

3.3. Подготовка приспособлений для контроля прямолинейности и перпендикулярности перед измерениями

3.3.1. Приспособление для контроля прямолинейности устанавливают опорами на рабочую поверхность поверочной линейки, после чего индикатор закрепляют в отверстии в положении, соответствующем середине диапазона измерения индикатора; поворотом шкалы корректируют его показания до целого числа миллиметров.

3.3.2. Приспособление для контроля перпендикулярности прикладывают опорами к наружным сторонам поверочного угольника, после чего закрепляют индикатор в отверстии измерительного плеча приспособления в положении, соответствующем середине

Схема расположения точек измерений толщины нешлифованных плит



Черт. 3

диапазона измерения индикатора; поворотом шкалы корректируют его показания до целого числа миллиметров.

3.4. Прямолинейность кромок контролируют с помощью приспособления *а* (черт. 1) по показанию индикатора с погрешностью не более 0,5 мм.

Измерения производят на двух любых взаимно перпендикулярных кромках плиты.

На каждой кромке выполняют два измерения на крайних зонах кромки, если ее длина меньше или равна 2 м, или три измерения — на крайних зонах кромки и в ее середине, если ее длина больше 2 м.

3.5. Перпендикулярность кромок контролируют с помощью приспособления *б* (черт. 1) по показанию индикатора с погрешностью не более 0,5 мм.

Измерения производят на всех четырех углах плиты.

4. ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ

4.1. Результаты каждого измерения сравнивают с установленными предельными отклонениями размеров и формы древесностружечных и древесноволокнистых плит.

4.2. Результаты всех измерений включают в протокол, составленный в соответствии с требованиями ГОСТ 10633—78, с указанием расстояния от линии расположения точек замера толщины до кромки.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН** Министерством лесной, целлюлозно-бумажной и деревообрабатывающей промышленности СССР

ИСПОЛНИТЕЛИ

Ю. А. Сергачев, канд. техн. наук, **О. Е. Поташев**, канд. техн. наук (руководитель темы), **И. В. Пинтус**

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 07.04.88 № 1005

3. Срок первой проверки 1992 г.
Периодичность проверки 5 лет

4. Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 5880—87

5. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 577—68	2 3, 2 4
ГОСТ 6507—78	2 2
ГОСТ 7502—80	2 1
ГОСТ 8026—75	2 5
ГОСТ 10633—78	4 2
ГОСТ 11358—74	2 2

Редактор *С. И. Бобарыкин*
Технический редактор *И. Н. Дубина*
Корректор *А. М. Трофимова*

Сдано в наб. 24.04.88 Подп. в печ. 12.07.88 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,28 уч.-изд. л.
Тираж 21 000 Цена 3 коп.

gost.e-ecolog.ru

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 2454