МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ДЕТАЛИ ИЗ ДРЕВЕСИНЫ И ДРЕВЕСНЫХ МАТЕРИАЛОВ

ПРИПУСКИ НА МЕХАНИЧЕСКУЮ ОБРАБОТКУ

Издание официальное

Москва
Стандартинформ
2009

gost.e-ecolog.ru

УДК 674.765:621.753.1:006.354 Группа К20

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ДЕТАЛИ ИЗ ДРЕВЕСИНЫ И ДРЕВЕСНЫХ МАТЕРИАЛОВ

Припуски на механическую обработку

ГОСТ 7307—75

Parts of wood and wood materials.
Machining allowances

Взамен ГОСТ 7307—66

МКС 79.040

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 15 декабря 1975 г. № 3895 дата введения установлена

01.01.77

Ограничение срока действия снято по протоколу № 7—95 Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 11—95)

1. Настоящий стандарт распространяется на детали из древесины и древесных материалов и устанавливает припуски на первичную и повторную механическую обработку по толщине, ширине и длине при изготовлении деталей из пиломатериалов и заготовок хвойных и лиственных пород, сборочных единиц типа щитов, рамок, коробок и ящиков, а также припуски на обработку по длине и ширине при изготовлении гнутоклееных заготовок и деталей из них, заготовок (облицовок) из строганого и лущеного шпона, деталей из облицованных и необлицованных столярных, древесностружечных, древесноволокнистых плит и фанеры.

Стандарт не устанавливает припуски на усушку.

2. Припуски на механическую обработку подразделяют на операционные и общие.

Операционным припуском на обработку считают разность между размерами деталей на предшествующей и выполняемой операциях.

Общий припуск на механическую обработку равен сумме операционных припусков всего процесса обработки от заготовки до детали.

3. Указанные в табл. 1—8 припуски на механическую обработку могут быть уменьшены при изготовлении деталей и сборочных единиц при условии обеспечения заданного качества их обработки.

4. При установлении номинальных размеров деталей и сборочных единиц следует исходить из номинальных размеров пиломатериалов и заготовок, учитывать установленные настоящим стандартом припуски на механическую обработку, а также припуски на усушку пиломатериалов хвойных пород по ГОСТ 6782.1—75, а лиственных — по ГОСТ 6782.2—75.

5. Припуски на фрезерование с двух сторон деталей из древесины хвойных и лиственных пород без предварительного фугования при влажности древесины (9±3) % и со значениями параметров шероховатости поверхностей Rz в соответствии с ГОСТ 7016—82: начальной — от 800 до 1200 мкм, конечной — от 60 до 200 мкм должны соответствовать указанным в табл. 1.

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

★

Издание (сентябрь 2009 г.) с Изменением № 1, утвержденным в июне 1980 г. (ИУС № 8—80).

© Издательство стандартов, 1975
© СТАНДАРТИНФОРМ, 2009

Таблица 1

мм

Номинальная толщина деталей	Припуски															
	по толщине при номинальной ширине деталей								по ширине при номинальной ширине деталей							
	до 55		св. 55 до 95		св. 95 до 195		св. 195 до 290		до 55		св. 55 до 95		св. 95 до 195		св. 195 до 290	
	хвойных	лиственных	хвойных	лиственных	хвойных	лиственных	хвойных	лиственных	хвойных	лиственных	хвойных	лиственных	хвойных	лиственных	хвойных	лиственных
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17
I группа																
До 30	3,5/4,0	4,0/4,0	4,0/4,5	4,5/4,5	4,5/5,0	5,0/5,0	5,0/5,5	5,5/5,5	4,0/4,5	4,5/4,5	4,5/5,0	5,0/5,0	5,0/5,5	5,5/5,5	5,5/6,0	6,0/6,0
Св. 30 до 95	4,5/5,0	5,0/4,5	5,0/5,5	5,5/5,0	5,5/6,0	6,0/5,5	6,0/6,5	6,5/6,0	4,5/5,0	5,0/5,0	5,0/5,5	5,5/5,5	5,5/6,0	6,0/6,0	6,0/6,5	6,5/6,5
Св. 95 до 195	—	—	—	—	6,0/6,5	6,5/6,0	6,5/7,0	7,0/6,5	—	—	—	—	6,0/6,5	6,5/6,5	6,5/7,0	7,0/7,0
II группа																
До 30	3,0/3,5	3,5/3,5	3,0/3,5	3,5/3,5	3,5/4,0	4,0/4,0	4,0/4,5	4,5/4,5	3,0/3,5	3,5/3,5	3,5/4,0	4,0/4,0	4,0/4,5	4,5/4,0	4,5/5,0	5,0/4,5
Св. 30 до 95	3,5/4,0	4,0/4,0	4,0/4,5	4,5/4,0	4,5/5,0	5,0/4,5	5,0/5,5	5,5/5,0	3,5/4,0	4,0/4,0	4,0/4,5	4,5/4,5	4,5/5,0	5,0/4,5	5,0/5,0	5,5/5,0
Св. 95 до 195	—	—	—	—	5,0/5,5	5,5/5,0	5,5/6,0	6,0/5,5	—	—	—	—	5,0/5,5	5,5/5,0	5,5/6,0	6,0/5,5
III группа																
До 30	1,5/1,5	1,5/1,5	1,5/1,5	1,5/1,5	2,0/2,0	2,0/2,0	2,5/2,5	2,5/2,5	1,5/1,5	1,5/1,5	1,5/1,5	1,5/1,5	2,0/2,0	2,0/2,0	2,0/2,0	2,0/2,0
Св. 30 до 95	1,5/1,5	1,5/1,5	2,0/2,0	2,0/2,0	2,5/2,5	2,5/2,5	3,0/3,0	3,0/3,0	2,0/2,0	2,0/2,0	2,0/2,0	2,0/2,0	2,5/2,5	2,5/2,5	2,5/2,5	2,5/2,5
Св. 95	—	—	—	—	3,0/3,0	3,0/3,0	3,5/3,5	3,5/3,5	—	—	—	—	3,0/3,0	3,0/3,0	3,0/3,0	3,0/3,0

Примечание. В графах 2, 4, 6, 8, 10, 12, 14, 16 числитель дроби соответствует величине припуска на фрезерование деталей из древесины хвойных пород: сосны, ели, пихты, кедра; знаменатель — величине припуска на фрезерование деталей из древесины лиственницы.

В графах 3, 5, 7, 9, 11, 13, 15, 17 числитель дроби соответствует величине припуска на фрезерование деталей из древесины твердых лиственных пород и березы; знаменатель — величине припуска на фрезерование деталей из древесины мягких лиственных пород.

По 1 группе определяют припуски на фрезерование деталей с двух противоположных сторон без непрофрезерования.

По II группе определяют припуски на фрезерование деталей с двух противоположных сторон при частичном непрофрезеровании одной из сторон.

По III группе определяют припуски на фрезерование деталей с одной стороны при частичном ее непрофрезеровании.

6. Припуски на фрезерование с двух сторон деталей из древесины хвойных и лиственных пород с предварительным фугованием при влажности древесины (9±3) % со значениями параметров

шероховатости поверхностей *Rz* в соответствии с ГОСТ 7016—82: начальной — от 800 до 1200 мкм, конечной — от 60 до 200 мкм должны соответствовать указанным в табл. 2.

Таблица 2

мм

Номинальные размеры деталей		Припуски											
		по толщине при номинальной толщине деталей						по ширине при номинальной толщине деталей					
Длина	Ширина	до 30		св. 30 до 95		св. 95 до 170		до 30		св. 30 до 95		св. 95 до 170	
		хвойных	лиственных	хвойных	лиственных	хвойных	лиственных	хвойных	лиственных	хвойных	лиственных	хвойных	лиственных
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
Св. 300 до 800	До 95	4,0/5,0	5,0/4,5	4,5/5,5	5,5/5,0	—	—	4,5/5,5	5,5/5,0	5,0/6,0	6,0/5,5	—	—
	Св. 95 до 195	4,5/5,5	5,5/5,0	5,0/6,0	6,0/5,5	6,0/7,0	7,0/6,5	5,0/6,0	6,0/6,5	5,5/6,5	6,5/6,0	6,0/7,0	7,0/6,5
	Св. 195 до 290	5,0/6,0	6,0/5,5	5,5/6,5	6,5/6,0	6,5/7,5	7,5/7,0	5,5/6,5	6,5/5,5	6,0/7,0	7,0/6,5	6,5/7,5	7,5/7,0
Св. 800 до 1600	До 95	4,5/5,5	5,5/5,5	5,0/6,0	6,0/6,0	—	—	5,0/6,0	6,0/5,5	5,5/6,5	6,5/6,5	—	—
	Св. 95 до 195	5,0/6,0	6,0/5,5	5,5/6,5	6,5/6,0	6,5/7,5	7,5/7,0	5,5/6,5	6,5/6,0	6,0/7,0	7,0/6,5	6,5/7,5	7,5/7,0
	Св. 195 до 290	5,5/6,5	6,5/6,0	6,0/7,0	7,0/6,5	7,0/8,0	8,0/7,5	6,0/7,0	7,0/6,5	6,5/7,5	7,5/7,0	7,0/8,5	8,0/7,5
Св. 1600 до 2400	До 95	5,5/6,5	6,5/6,0	6,0/7,0	7,0/6,5	—	—	6,0/7,0	7,0/6,5	6,5/7,5	7,5/7,5	—	—
	Св. 95 до 195	6,0/7,0	7,0/6,5	6,5/7,5	7,5/7,0	7,5/8,5	8,5/8,0	6,5/7,5	7,5/7,0	7,0/8,0	8,0/7,5	7,5/8,5	8,5/8,0
	Св. 195 до 290	6,5/7,5	7,5/7,0	7,0/8,0	8,0/7,5	8,0/9,0	9,0/8,5	7,0/8,0	8,0/7,5	7,5/8,5	8,5/8,0	8,0/9,0	9,0/8,5
Св. 2400 до 4000	До 95	6,5/7,5	7,5/7,5	7,0/8,0	8,0/8,0	—	—	7,0/8,0	8,0/8,0	7,5/8,5	8,5/8,5	—	—
	Св. 95 до 195	7,0/8,0	8,0/8,0	7,5/8,5	8,5/8,5	8,5/9,5	9,5/9,0	7,5/8,5	8,5/8,5	8,0/9,0	9,0/9,0	8,5/9,0	9,0/9,0
	Св. 195 до 290	7,5/8,5	8,5/8,5	8,0/9,0	9,0/9,0	9,0/10,0	10,0/9,5	8,0/9,0	9,0/9,0	8,5/9,5	9,5/9,5	9,0/10,0	10,0/10,0

Примечания:

1. В графах 3, 5, 7, 9, 11, 13 числитель дроби соответствует величине припуска на фрезерование деталей из древесных хвойных пород: сосны, ели, пихты, кедра: знаменатель — величине припуска на фрезерование деталей из древесины лиственницы.

В графах 4, 6, 8, 10, 12, 14 числитель дроби соответствует величине припуска на фрезерование деталей из древесины твердых лиственных пород и березы: знаменатель — величине припуска на фрезерование деталей из древесины мягких лиственных пород.

2. При допустимом частичном непрофрезеровании по толщине или ширине одной из двух сторон детали указанные в таблице припуски уменьшают на 1 мм.

7. При обработке заготовок с начальными значениями параметров шероховатости *Rz* в соответствии с ГОСТ 7016—82 от 200 до 800 мкм указанные в табл. 1 и 2 припуски уменьшают на 1 мм.

8. Припуски на торцовку с двух сторон деталей из древесины должны соответствовать указанным в табл. 3.

5—8. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

Таблица 3

мм

Номинальная ширина деталей	Припуски при номинальной длине деталей		
	до 1500	св. 1500 до 3000	св. 3000 до 4000
До 150	15	20	25
Св. 150 до 290	20	25	30

Примечание. Если из полиматериала (доски, бруска и т. п.), соответствующего размеру детали по длине, получают только одну деталь, то значения припусков по таблице увеличивают на 20 мм.

9. Припуски на продольный раскрой ($П_ш$) предварительно обрезанных заготовок, кратных ширине детали, вычисляют в миллиметрах по формуле

$$П_ш = (n - 1) \cdot b + 2,$$

где n — количество деталей по ширине заготовки;

b — ширина пропила, мм.

10. Припуски на поперечный раскрой ($П_д$) предварительно торцованных заготовок, кратных длине детали, вычисляют в миллиметрах по формуле

$$П_д = (n_1 - 1) \cdot b_1 + 5,$$

где n_1 — количество деталей по длине заготовки;

b_1 — ширина пропила, мм.

11. Припуски на шлифование с одной стороны деталей из древесины, поверхности которых обработаны фрезерованием, принимают равным 0,3 мм, а деталей из древесины, поверхности которых обработаны пилением, — не более 0,8 мм.

12. Припуски на циклевание деталей из древесины должны быть не более 0,2 мм.

13. Припуски на механическую обработку с двух сторон сборочных единиц типа щитов, рамок, коробок и ящиков должны соответствовать указанным в табл. 4.

Таблица 4

мм

Номинальная толщина деталей	Размеры сборочных единиц		Припуски										
			на щиты					на рамки				на коробки и ящики, подлежащие калибровке по высоте при ширине стенок	
	Длина	Ширина	по толщине		по ширине		по длине	по толщине		по ширине и длине			
			Снятие провесов при ширине деталей		Опиливание	Фрезерование	Торцовка	Снятие провесов при ширине деталей		Опиливание	Фрезерование		
			от 20 до 60	св. 60 до 120				от 20 до 60	св. 60 до 120			от 20 до 150	св. 150 до 300
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
До 30	До 800	До 300	1,5	1,5	10	3	20	1,0	1,0	8	3	2	2
		Св. 300 до 600	1,5	2,0	12	4	24	1,0	1,0	10	3	2	2
		Св. 600 до 800	2,0	2,0	12	4	30	1,0	1,5	10	4	2	2

Продолжение табл. 4

мм

Номинальная толщина деталей	Размеры сборочных единиц		Припуски										
			на щиты					на рамки				на коробки и ящики, подлежащие калибровке по высоте при ширине стенок	
	Длина	Ширина	по толщине		по ширине		по длине	по толщине		по ширине и длине			
			Снятие провесов при ширине деталей		Опиливание	Фрезерование	Торцовка	Снятие провесов при ширине деталей		Опиливание	Фрезерование		
			от 20 до 60	св. 60 до 120				от 20 до 60	св. 60 до 120			от 20 до 150	св. 150 до 300
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
До 30	Св. 800 до 1600	До 400	1,5	2,0	12	4	25	1,0	1,0	10	3	2	2
		Св. 400 до 800	2,0	2,0	14	5	30	1,0	1,5	10	4	2	3
		Св. 800 до 1200	2,0	2,5	14	5	30	1,5	1,5	12	4	3	3
	Св. 1600 до 2400	До 400	2,0	2,0	14	5	30	1,5	1,5	12	4	—	—
		Св. 400 до 800	2,0	2,5	16	6	30	1,5	2,0	12	4	—	—
		Св. 800 до 1200	2,5	2,5	16	6	35	2,0	2,0	14	5	—	—
Св. 30 до 95	До 800	До 300	1,5	1,5	12	4	20	1,0	1,0	10	3	2	2
		Св. 300 до 600	2,0	2,0	14	4	25	1,5	1,5	10	4	2	3
		Св. 600 до 800	2,0	2,5	14	5	30	1,5	1,5	12	4	3	3
	Св. 800 до 1600	До 400	2,0	2,0	14	5	25	1,0	1,5	13	4	2	3
		Св. 400 до 800	2,0	2,5	16	5	30	1,5	1,5	12	4	3	3
		Св. 800 до 1200	2,5	3,0	18	6	35	1,5	2,0	14	5	3	4
	Св. 1600 до 2400	До 400	2,5	2,5	16	5	30	1,5	1,5	14	5	—	—
		Св. 400 до 800	2,5	3,0	18	6	35	1,5	2,0	14	5	—	—
		Св. 800 до 1200	3,0	3,0	18	6	35	2,0	2,0	16	6	—	—

14. Припуски на механическую обработку с двух сторон заготовок (облицовок) из строганого шпона должны соответствовать указанным в табл. 5.

Таблица 5

мм

Ширина заготовки щита	Припуски			Ширина заготовки щита	Припуски		
	по длине	по ширине			по длине	по ширине	
		при обработке на гильотинных ножницах	при обработке на кромкофуговальном станке			при обработке на гильотинных ножницах	при обработке на кромкофуговальном станке
Древесина всех пород, кроме красного дерева				Древесина красного дерева			
До 50	20	7	—	До 50	20	7	—
Св. 50 до 150	20	10	—	Св. 50 до 200	20	10	—
Св. 150 до 300	20	15	35	Св. 200 до 400	20	15	35
Св. 300 до 450	20	15	45	Св. 400 до 600	25	15	45
Св. 450 до 600	25	15	55	Св. 600 до 800	25	15	55
Св. 600 до 750	25	15	65	Св. 800 до 1000	30	15	65
Св. 750 до 900	25	15	75	Св. 1000 до 1200	30	15	75
Св. 900 до 1050	30	15	85	Св. 1200 до 1400	30	15	85
Св. 1050 до 1200	30	15	95				
Св. 1200 до 1350	30	15	105				
Св. 1350 до 1500	30	15	115				

Примечания:

1. Расчетная ширина полосы строганого шпона из древесины всех пород, кроме красного дерева, принята равной 150 мм, а из древесины красного дерева — 200 мм.

2. Размеры заготовок (облицовок) из строганого шпона определяют, исходя из размеров заготовки облицовываемого щита.

15. Припуски на механическую обработку заготовок (облицовок) из лущеного шпона должны соответствовать указанным в табл. 6.

Таблица 6

мм

Ширина заготовки щита	Припуски			Ширина заготовки щита	Припуски		
	по длине	по ширине			по длине	по ширине	
		при обработке на гильотинных ножницах	при обработке на кромкофуговальном станке			при обработке на гильотинных ножницах	при обработке на кромкофуговальном станке
До 100	20	7	—	Св. 600 до 900	25	15	45
Св. 100 до 300	20	15	—	Св. 900 до 1200	30	15	55
Св. 300 до 600	20	15	35	Св. 1200 до 1500	30	15	65

Примечания:

1. Расчетная ширина полосы лущеного шпона принята равной 300 мм.

2. Размеры заготовок (облицовок) из лущеного шпона определяют, исходя из размеров заготовки облицовываемого щита.

16. Припуски на механическую обработку с двух сторон деталей из фанеры, столярных,

древесно-стружечных и древесно-волокнистых плит, облицованных строганым и лущеным шпоном, пленками на основе пропитанных бумаг и декоративным бумажнослоистым пластиком, должны соответствовать указанным в табл. 7.

Таблица 7

мм

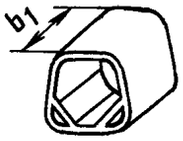
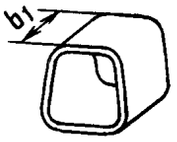
Номинальный размер деталей		Припуски по длине и ширине		
Длина	Ширина	Опиливание	Фрезерование	Опиливание и фрезерование
До 600	До 200	10	4	14
	Св. 200 до 400	12	4	16
	Св. 400 до 600	14	4	18
Св. 600 до 1200	До 400	14	4	18
	Св. 400 до 800	14	4	18
	Св. 800 до 1200	14	6	20
Св. 1200 до 1800	До 400	14	4	18
	Св. 400 до 800	16	4	20
	Св. 800 до 1200	18	6	24
Св. 1800 до 2400	До 400	18	4	22
	Св. 400 до 800	20	4	24
	Св. 800 до 1200	20	6	26

Примечание. Для деталей из фанеры, древесно-стружечных, столярных и древесно-волокнистых плит, используемых без облицовывания, допускают припуски только на фрезерование.

17. Припуски на обрезку с двух сторон гнутоклееных заготовок (включая и многократные) после склеивания должны соответствовать указанным в табл. 8.

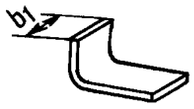
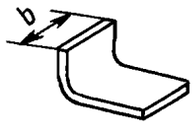
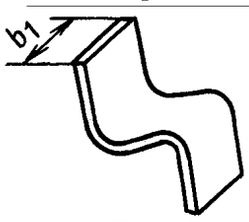
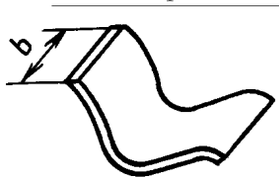
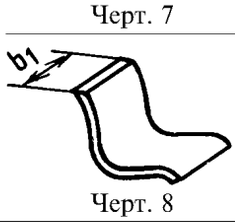
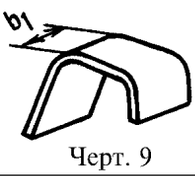
Таблица 8

мм

Контур заготовки	Вид профиля заготовки		Применяемость заготовки	Припуски	
				по длине	по ширине
Замкнутый	Трапециевидный	 Черт. 1	Царги стульев	—	35
		 Черт. 2	Проножки стульев		

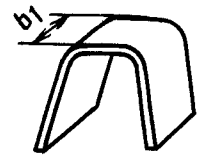
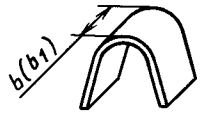
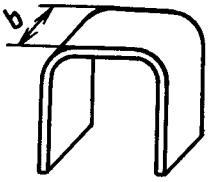
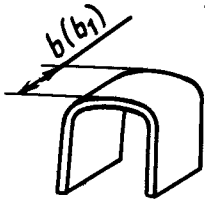
Продолжение табл. 8

мм

Контур заготовки	Вид профиля заготовки	Применяемость заготовки	Припуски	
			по длине	по ширине
Незамкнутый	Уголковый с одним изгибом  Черт. 3	Ножки изделий мебели для сидения и лежания, корпусной мебели, столов, спинкодержатели стульев	50	35
	 Черт. 4	Спинки-сиденья стульев		60
	Уголковый с несколькими изгибами  Черт. 5	Кронштейны вешалок	50	35
	 Черт. 6	Ножки кресел	55	
	 Черт. 7	Спинкодержатели стульев	50	
	 Черт. 8	Спинки-сиденья стульев, кресел		60
	Г-образный  Черт. 9	Ножки стульев	70	35
	Л-образный с двумя изгибами, равноугольный  Черт. 10	Ножки столов, стульев и других изделий мебели для сидения и лежания, корпусной мебели		

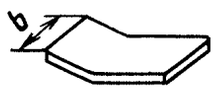
Продолжение табл. 8

мм

Контур заготовки	Вид профиля заготовки	Применяемость заготовки	Припуски	
			по длине	по ширине
Незамкнутый	Л-образный с двумя изгибами, разноугольный  Черт. 11	Ножки стульев, кресел	70	35
	Л-образный скругленный  Черт. 12	Царги, проножки стульев, спинки, сиденья кресел	60	
	П-образный  Черт. 13	Ящики	50	40
	П-образный скругленный  Черт. 14	Царги, проножки стульев	65	35
		Спинки, сиденья кресел	60	
	Дугообразный с одним изгибом, симметричный  Черт. 15	Царги, проножки стульев	45	35
		Спинки, сиденья стульев и кресел	40	30
	 Черт. 16	Ножки стульев	50	35

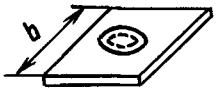
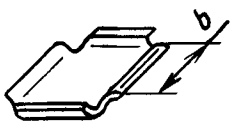
Продолжение табл. 8

мм

Контур заготовки	Вид профиля заготовки	Применяемость заготовки	Припуски	
			по длине	по ширине
Незамкнутый	Дугообразный с одним изгибом, несимметричный  Черт. 17	Ножки стульев, локотники кресел	50	35
	 Черт. 18	Сиденья стульев и кресел	45	
	Дугообразный с несколькими изгибами, симметричный  Черт. 19	Спинки, сиденья стульев и кресел	50	
	Дугообразный с несколькими изгибами, несимметричный  Черт. 20	Сиденья стульев и кресел	45	
	 Черт. 21	Сиденья ученических стульев, парт		
	 Черт. 22	Спинки ученических стульев, парт		
	 Черт. 23	Ножки стульев	50	
	 Черт. 24	Полуящики мебели		40
	Ломаной линии, симметричный  Черт. 25	Ножки стульев		35
	Ломаной линии, несимметричный  Черт. 26	Спинка детских стульев	40	30

Продолжение табл. 8

мм

Контур заготовки	Вид профиля заготовки	Применяемость заготовки	Припуски	
			по длине	по ширине
Незамкнутый	Сферический  Черт. 27	Сиденья стульев	50	35
	Корытообразный  Черт. 28	Лотки корпусной мебели	80	50

Примечания:

1. Припуски на обрезку по ширине указаны без учета величин пропилов.
2. На эскизах b — ширина заготовки на одну деталь; b_1 — ширина многократной заготовки; длина заготовки «в развертке».

18. Припуски на фрезерование гнутоклееных деталей должны соответствовать указанным в п. 16.

19. Припуски на шлифование сборочных единиц и гнутоклееных деталей должны соответствовать указанным в п. 11.

20. Примеры пользования табл. 1—8 указаны в приложении.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

ПРИМЕРЫ ПОЛЬЗОВАНИЯ ТАБЛИЦАМИ 1—8 НАСТОЯЩЕГО СТАНДАРТА

Пример 1

Определить размеры сосновых пиломатериалов для деталей размерами 3950 × 104 × 28 мм, при влажности 12 %, изготовляемых фрезерованием без фугования и торцовкой.

Допускается частичное непрофрезерование одной из сторон по толщине. Порядок определения указан в табл. 1.

Таблица 1

мм

Порядок определения размеров пиломатериалов	По толщине	По ширине	По длине
Номинальные размеры деталей	28	104	3950
Припуски на фрезерование деталей с двух сторон	3,5 (см. табл. 1 настоящего стандарта, группа II, графа 6)	5,0 (см. табл. 1 настоящего стандарта, группа I, графа 14)	—
Припуски на торцовку деталей с двух сторон	—	—	45 (см. табл. 3 настоящего стандарта и примечание к табл. 3)

Продолжение табл. 1

мм

Порядок определения размеров пиломатериалов	По толщине	По ширине	По длине
Размеры пиломатериалов при влажности 12 %	31,5	109,0	3995
Припуски на усушку по ГОСТ 6782.1—75	0,1	0,6	—
Размеры пиломатериалов при влажности 15 %	31,6	109,6	—
Размеры пиломатериалов по ГОСТ 8486—86	32	110	4000

Пример 2

Определить размеры березовых заготовок для щита размером 760 × 510 × 32 мм, собранного на гладкую фугу из 10 калиброванных заготовок шириной 51 мм каждая, при влажности древесины 8 % по следующей технологии: фрезерование заготовок с двух сторон с предварительным фугованием, фрезерование собранного щита по толщине и опиливание по периметру. Порядок определения указан в табл. 2.

Таблица 2

мм

Порядок определения размеров заготовок	По толщине	По ширине	По длине
Номинальные размеры детали	32	51	760
Припуски на фрезерование деталей с двух сторон	5,5 (см. табл. 2 настоящего стандарта, графа 6)	6,0 (см. табл. 2 настоящего стандарта, графа 12)	—
Припуски на снятие провесов с двух сторон у собранного щита	2,0 (см. табл. 4 настоящего стандарта, графа 4)	—	—
Припуски на обрезку и торцовку собранного щита	—	$\frac{14}{10}$ = 1,4 (см. табл. 4 настоящего стандарта, графа 5)	25 (см. табл. 4 настоящего стандарта, графа 8)
Размеры заготовок при влажности 8 %	39,5	58,4	785
Припуски на усушку по ГОСТ 6782.2—75	0,5	0,7	—
Размеры заготовок при влажности 15 %	40	59,1	785
Размеры заготовок по ГОСТ 7897—83	40	60	800

Пример 3

Определить размеры заготовок из древесины лиственницы для рамки размером 1650 × 1165 × 42 мм при влажности 12 %, изготовляемой по следующей технологии: фрезерование заготовок с предварительным фугованием и торцовкой, фрезерование собранной рамки по толщине и периметру. Ширина брусков рамки 52 мм. При фрезеровании брусков на наружной кромке допускается частичное непрофрезерование. Порядок определения указан в табл. 3.

Таблица 3

мм

Порядок определения размеров заготовок	По толщине	По ширине	По длине
Номинальные размеры деталей	42	52	1165, 1650
Припуски на фрезерование деталей с двух сторон	6,0 (см. табл. 2 настоящего стандарта, графа 5)	6,5—1 = 5,5 (см. табл. 2 настоящего стандарта, графа II и примечание к табл. 2)	— —

Продолжение табл. 3

мм

Порядок определения размеров заготовок	По толщине	По ширине	По длине	
Припуски на снятие провесов с двух сторон у собранной рамки	1,5 (см. табл. 4 настоящего стандарта, графа 9)	5 : 2 = 2,5 (см. табл. 4 настоящего стандарта, графа 12)	5	5
Припуски на торцовку деталей с двух сторон	—	—	20	20
Размеры заготовок при влажности 12 %	49,5	60,0	1190	1675
Припуски на усушку при влажности 15 % по ГОСТ 6782.1—75	0,2	0,3	—	—
Размеры заготовок при влажности 15 %	49,7	60,3	1190	1675
Размеры заготовок по ГОСТ 9685—61	49,5	60,0	1200	1700

Пример 4

Определить размеры пакета для склеивания гнутоклееной заготовки царги стула П-образного скругленного профиля с незамкнутым контуром.

Размеры гнутоклееной заготовки для одной царги: длина 935 мм, ширина 46 мм.

Кратность размеров по ширине многократной заготовки на одну деталь — 8. Порядок определения указан ниже.

Припуски на обрезку многократной заготовки: по длине — 65 мм, по ширине — 35 мм (см. табл. 8 настоящего стандарта, черт. 15).

Ширина пропила, мм — 4,1.

Количество пропилов, шт. — 9.

Длина пакета, мм — 935+65 = 1000.

Ширина пакета, мм — $(46 \times 8)+(4{,}1 \times 9)+35 \sim 440$.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

gost.e-ecolog.ru