



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ПЛИТЫ ДРЕВЕСНО-СТРУЖЕЧНЫЕ

ДЕТАЛИ МЕБЕЛЬНЫЕ

МЕТОД ОПРЕДЕЛЕНИЯ ПОКОРОБЛЕННОСТИ

ГОСТ 24053—80

Издание официальное

БЗ 7—95

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ПЛИТЫ ДРЕВЕСНО-СТРУЖЕЧНЫЕ

Детали мебельные

**ГОСТ
24053—80**

Метод определения покоробленности

Wood particle boards. Details for furniture
Method for determination of warpageОКСТУ 5309

Дата введения 01.01.81

Настоящий стандарт распространяется на древесно-стружечные плиты, заготовки и детали из них, а также материалов (далее — щитовые детали) и устанавливает метод определения их покоробленности.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1. ОТБОР ОБРАЗЦОВ

1.1. Отбор образцов — по ГОСТ 10633. При определении покоробленности щитовых деталей в собранном изделии мебели — по ГОСТ 16371.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1.2. Покоробленность древесно-стружечных плит определяют на образцах размером $1200 \times 650 \times S$, где S — толщина плиты, мм.

Образец вырезают так, чтобы его длина располагалась вдоль короткой стороны полноформатной древесностружечной плиты.

1.3. Покоробленность деталей и заготовок определяют на деталях размером по длине и ширине не менее 250 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



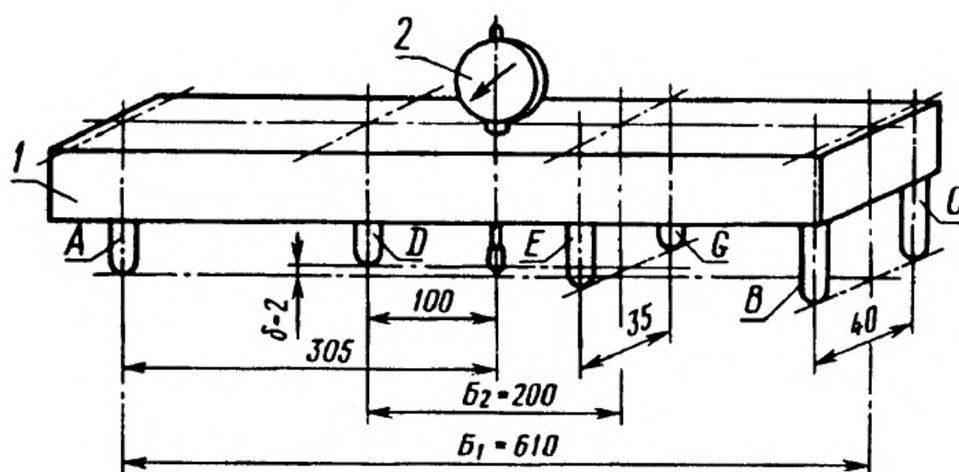
© Издательство стандартов, 1980
© ИПК Издательство стандартов, 1996
Переиздание с изменениями

2. АППАРАТУРА

2.1. Прибор для контроля покоробленности (черт. 1) с двойной базой: $B_1 = 610$ мм и $B_2 = 200$ мм, представляющий собой жесткую балку с тремя опорами для каждой базы и индикатором часового типа по ГОСТ 577 с ценой деления 0,01 мм и диапазоном измерения от 0 до 10 мм.

Допускается использование прибора с одной базой 610 или 200 мм.

Схема прибора для контроля покоробленности



1 — балка прибора; 2 — индикатор; A, B, C — опоры с базой измерения стрелы прогиба B_1 ; D, E, G — опоры с базой измерения стрелы прогиба B_2 ; $\delta = 2$ мм — расстояние между плоскостями опор A, B, C и D, E, G

Черт. 1 .

(Измененная редакция, Изм. № 1).

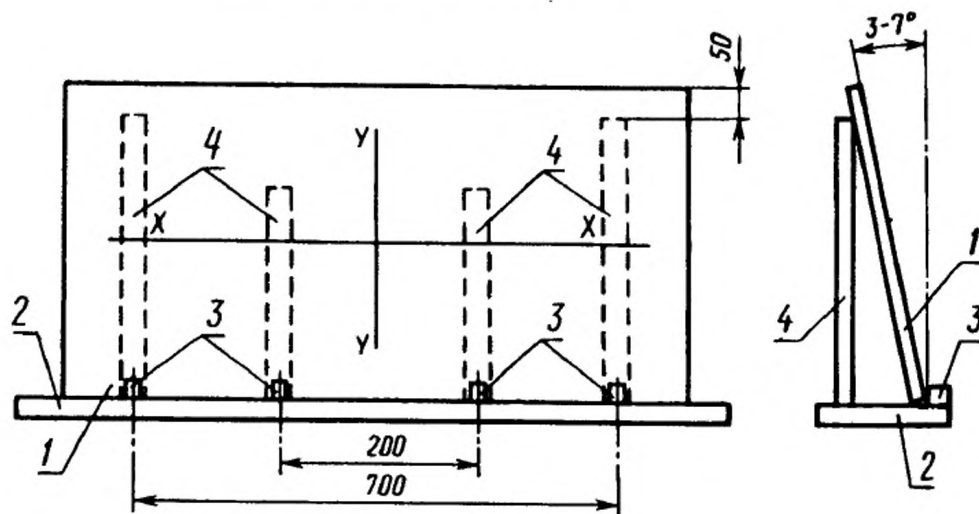
2.2. (Исключен, Изм. № 1).

2.3. Стенд (черт. 2), обеспечивающий расположение плоскости пласти образцов или деталей плит под углом к вертикали от 3 до 7° с высотой опор на 50 мм меньше высоты образца или детали. При контроле деталей различных форматов опоры стенда выполняют перемещающимися по высоте и съемными.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.4. Линейки поверочные типов ШМ-2-400 и ШМ-2-630 по ГОСТ 8026.

Схема стенда с установленным образцом



1 — образец; 2 — основание; 3 — упоры; 4 — опоры

Черт. 2

3. ПОДГОТОВКА К ИСПЫТАНИЮ

3.1. На пластъ образца или детали наносят мелом или другим легко стирающимся материалом оси $X-X$ и $Y-Y$, проходящие через середину пласти параллельно соответствующим кромкам образца (черт. 2).

При определении покоробленности дверей в собранном изделии мебели дополнительно наносят ось X_a-X_a параллельно оси $X-X$ на расстоянии 30 мм от свободной кромки двери.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

3.2. Перед испытанием прибор тарируют: устанавливают на поверочную линейку типа ШМ-2-400 так, чтобы только опоры D , E и G касались рабочей поверхности линейки, и выставляют индикатор так, чтобы показания его в положении a по черт. 4 составляли приблизительно 6 мм, после чего индикатор закрепляют на балке прибора.

Прибор вторично устанавливают на поверочную линейку и корректируют показания индикатора поворотом шкалы до величины $T_1 = 6,00$ мм.

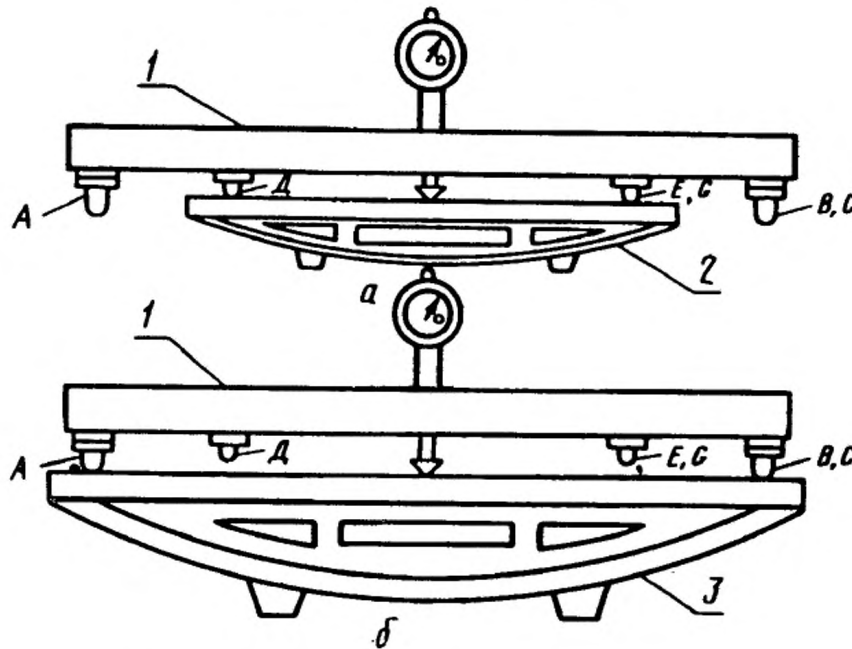
В случае использования линейки с одной базой индикатор устанавливается на 5 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.2.1. Прибор устанавливают на поверочную линейку типа ШМ-

2-630 так, чтобы только опоры *A*, *B* и *C* касались рабочей поверхности линейки (положение *б* по черт. 4), после чего записывают в журнал показания индикатора с погрешностью не более 0,01 мм.

Схема тарирования прибора



1 — прибор для контроля покоробленности; 2 — поверочная линейка типа ШМ-2-400; 3 — поверочная линейка типа ШМ-2-630

Черт. 4

3.2.2. Допускается применение поверочных линеек типа ШМ по ГОСТ 8026 длиной более 630 мм для тарирования прибора в соответствии с п. 3.2.1. При использовании поверочных линеек типа ШМ длиной более 630 мм базирование прибора на опоры *D*, *E* и *G* допускается выполнять при снятых опорах *A*, *B* и *C*.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЯ

4.1. Образец, заготовку или деталь устанавливают на опоры станда (кроме контроля собранного изделия мебели). Прибор прикладывают поочередно по измерительным осям *X—X* и *Y—Y* так, чтобы шток индикатора опирался на поверхность плиты в точке пересечения измерительных осей *X—X* и *Y—Y*, а балка прибора тремя опорами *A*, *B*, *C* или *D*, *E*, *G* коснулась поверхности образца, заготовки или детали.

Измерение производят на обеих сторонах образца, заготовки или детали (кроме контроля собранного изделия мебели).

При контроле покوروبленности щитовых деталей в собранном изделии мебели прибор прикладывают поочередно по осям $X-X$, $Y-Y$ и дополнительно для дверей по оси X_a-X_a так, чтобы шток индикатора упирался в поверхность щитовой детали в точке пересечения измерительных осей $X-X$ и $Y-Y$, X_a-X_a и $Y-Y$ (для дверей), а балка прибора тремя опорами A, B, C или D, E, C касалась поверхности щитовой детали.

Покоробленность щитовых деталей в собранном изделии мебели определяют по любой доступной стороне контролируемой детали.

Покоробленность щитовых деталей с накладными декоративными элементами по пласти определяют на оборотной стороне этих деталей.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

4.2. База измерения 200 мм используется при измерении прогиба по оси, параллельной стороне детали, размером меньше 630 мм, если этот размер меньше 630 мм и больше 580 мм, измерение прогиба производят со снятыми опорами A, B, C .

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

5. ОБРАБОТКА РЕЗУЛЬТАТОВ

5.1. Значение прогибов (f_x, f_y и f_{x_a}) в миллиметрах вычисляют с точностью до 0,01 мм по формулам

$$f_x = T_i - f'_x \quad (1);$$

$$f_y = T_i - f'_y \quad (2);$$

$$f_{x_a} = T_i - f'_{x_a} \quad (3),$$

где T_i — показания индикатора: при измерении на базе 610 мм (опоры A, B, C), $T_i = T_2$; при измерении на базе 200 мм (опоры D, E, C), $T_i = T_1 = 6$ или 5 мм при использовании прибора с одной базой;

f'_x — показания индикатора по оси $X-X$, мм;

f'_y — показания индикатора по оси $Y-Y$, мм;

f'_{x_a} — показания индикатора по оси X_a-X_a , мм.

Прогиб f_{x_a} для дверей по оси X_a-X_a вычисляется для сравнения с прогибом по оси $X-X$ (f_x). При этом f_{x_a} не должно отличаться от f_x более чем на 5%.

5.2. Величину покوروبленности (ω) каждой стороны плиты, заго-

товки или детали в миллиметрах вычисляют с точностью до 0,05 мм по формуле

$$\omega = |f_x| + |f_y|,$$

где $|f_x|$ и $|f_y|$ — абсолютные значения прогибов, вычисленные по п. 5.1, мм.

5.3. За покوروبленность плиты, заготовки или детали принимают среднюю арифметическую величину результатов вычисления покوروبленности по каждой стороне.

За покوروبленность щитовых деталей в собранном изделии мебели принимают величину, вычисленную по формулам п. 5.2 для одной стороны проверяемой детали.

5.1—5.3. (Измененная редакция, Изм. № 2).

Приложение. (Исключено, Изм. № 1).

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством лесной и деревообрабатывающей промышленности СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

М.С. Лащавер, О.Е. Поташев, А.Ф. Абельсон, С.И. Сидорина

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 28 марта 1980 г. № 1409

3. Срок проверки — 1997 год

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта
ГОСТ 577—68	2.1
ГОСТ 8026—92	2.4, 3.2.2
ГОСТ 10633—78	1.1
ГОСТ 16371—93	1.1

5. Снято ограничение срока действия Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 04.02.92 № 104

6. Переиздание (август 1996 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в апреле 1985 г., декабре 1991 г., (ИУС 7—85, ИУС 5—92)

*Редактор Р.Г. Говердовская
Технический редактор В.Н. Прусакова
Корректор В.И. Кануркина
Компьютерная верстка Е.Н. Мартемьянова*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 24.09.96. Подписано в печать 09.10.96.
Усл. печ. л. 0,47. Уч.-изд. л. 0,43. Тираж 220 экз. С3914. Зак. 480.

ИПК Издательство стандартов
107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник"
Москва, Лялин пер., 6.