

## М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

## ИЗДЕЛИЯ ИЗ ДРЕВЕСИНЫ И ДРЕВЕСНЫХ МАТЕРИАЛОВ

## Допуски углов

ГОСТ  
6449.2—82Products of wood and wooden materials.  
Tolerances of angles

ОКСТУ 5302

Дата введения 01.01.84

1. Настоящий стандарт распространяется на детали и сборочные единицы из древесины и древесных материалов и устанавливает допуски углов призматических элементов с длиной меньшей стороны угла до 2500 мм.

2. Условные обозначения допусков углов:

$AT$  — допуск угла (разность между наибольшим и наименьшим предельными углами);

$AT_a'$  — округленное значение допуска угла в градусах, минутах, секундах;

$AT_b$  — допуск угла, выраженный отрезком на перпендикуляре к стороне угла, противолежащем углу  $AT_a'$  на расстоянии  $L_1$  от вершины этого угла (черт. 1).

3. Устанавливается семь степеней точности углов: 11, 12, ..., 17 с обозначениями допусков соответственно AT11, AT12, ..., AT17. Числовые значения допусков углов приведены в таблице.

Значения допусков углов

| Интервал длин $L_1$ ,<br>мм | Степень точности |              |         |              |         |              |         |             |
|-----------------------------|------------------|--------------|---------|--------------|---------|--------------|---------|-------------|
|                             | 11               |              | 12      |              | 13      |              | 14      |             |
|                             | $AT_a'$          | $AT_b$ , мм  | $AT_a'$ | $AT_b$ , мм  | $AT_a'$ | $AT_b$ , мм  | $AT_a'$ | $AT_b$ , мм |
| До 10                       | —                | —            | —       | —            | 40'     | ...0,125     | 1°      | ...0,20     |
| Св. 10 до 16                | —                | —            | —       | —            | 32'     | 0,10...0,16  | 50'     | 0,16...0,25 |
| Св. 16 до 25                | —                | —            | 16'     | 0,08...0,125 | 26'     | 0,125...0,20 | 40'     | 0,20...0,32 |
| Св. 25 до 40                | —                | —            | 12'     | 0,10...0,16  | 20'     | 0,16...0,25  | 32'     | 0,25...0,40 |
| Св. 40 до 63                | 6"               | 0,08...0,125 | 10'     | 0,125...0,20 | 16'     | 0,20...0,32  | 26'     | 0,32...0,50 |
| Св. 63 до 100               | 5"               | 0,10...0,16  | 8'      | 0,16...0,25  | 12'     | 0,25...0,40  | 20'     | 0,40...0,63 |
| Св. 100 до 160              | 4'               | 0,125...0,20 | 6'      | 0,20...0,32  | 10'     | 0,32...0,50  | 16'     | 0,50...0,80 |
| Св. 160 до 250              | 3'               | 0,16...0,25  | 5'      | 0,25...0,40  | 8"      | 0,40...0,63  | 12'     | 0,63...1,00 |
| Св. 250 до 400              | 2'30"            | 0,20...0,32  | 4'      | 0,32...0,50  | 6'      | 0,50...0,80  | 10'     | 0,80...1,25 |
| Св. 400 до 630              | 2'               | 0,25...0,40  | 3'      | 0,40...0,63  | 5'      | 0,63...1,00  | 8'      | 1,00...1,60 |
| Св. 630 до 1000             | 1'40"            | 0,32...0,50  | 2'30"   | 0,50...0,80  | 4'      | 0,80...1,25  | 6'      | 1,25...2,00 |
| Св. 1000 до 1600            | 1'20"            | 0,40...0,63  | 2'      | 0,63...1,00  | 3'      | 1,00...1,60  | 5'      | 1,60...2,50 |
| Св. 1600 до 2500            | 1"               | 0,50...0,80  | 1'40"   | 0,80...1,25  | 2'30"   | 1,25...2,00  | 4'      | 2,00...3,20 |

Издание официальное

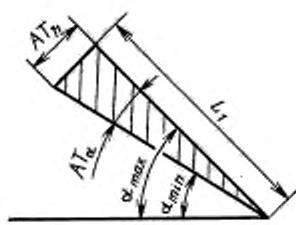
★

Перепечатка воспрещена

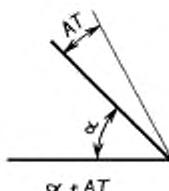
| Интервал длин $L_1$ ,<br>мм | Степень точности |             |               |             |                |              |
|-----------------------------|------------------|-------------|---------------|-------------|----------------|--------------|
|                             | 15               |             | 16            |             | 17             |              |
|                             | $AT'_\alpha$     | $AT_h$ , мм | $AT''_\alpha$ | $AT_h$ , мм | $AT'_\alpha$   | $AT_h$ , мм  |
| До 10                       | $1^{\circ}40'$   | ...0,32     | $2^\circ$     | ...0,50     | $4^\circ$      | ...0,80      |
| Св. 10 до 16                | $1^{\circ}20'$   | 0,25...0,40 | $1^\circ$     | 0,40...0,63 | $2^\circ$      | 0,63...1,00  |
| Св. 16 до 25                | $1^\circ$        | 0,32...0,50 |               | 0,50...0,80 |                | 0,80...1,25  |
| Св. 25 до 40                | $50'$            | 0,40...0,63 |               | 0,63...1,00 |                | 1,00...1,60  |
| Св. 40 до 63                | $40'$            | 0,50...0,80 | $40'$         | 0,80...1,25 | $1^{\circ}20'$ | 1,25...2,00  |
| Св. 63 до 100               | $32'$            | 0,63...1,00 |               | 1,00...1,60 |                | 1,60...2,50  |
| Св. 100 до 160              | $26'$            | 0,80...1,25 |               | 1,25...2,00 |                | 2,00...3,20  |
| Св. 160 до 250              | $20'$            | 1,00...1,60 | $20'$         | 1,60...2,50 | $40'$          | 2,50...4,00  |
| Св. 250 до 400              | $16'$            | 1,25...2,00 |               | 2,00...3,20 |                | 3,20...5,00  |
| Св. 400 до 630              | $12'$            | 1,60...2,50 |               | 2,50...4,00 |                | 4,00...6,30  |
| Св. 630 до 1000             | $10'$            | 2,00...3,20 | $10'$         | 3,20...5,00 | $20'$          | 5,00...8,00  |
| Св. 1000 до 1600            | $8'$             | 2,50...4,00 |               | 4,00...6,30 |                | 6,30...10,00 |
| Св. 1600 до 2500            | $6'$             | 3,20...5,00 |               | 5,00...8,00 |                | 8,00...12,50 |

П р и м е ч а н и я:

- Значения  $AT'_\alpha$  указывают на чертеже.
- Значения допусков углов, указанные в таблице, соответствуют ГОСТ 8908.
- Допуски углов должны назначаться в зависимости от номинальной длины  $L_1$  меньшей стороны угла (черт. 1).



Черт. 1

 $\alpha$  — номинальный угол

Черт. 2

- Значения  $AT_h$ , приведенные в таблице, указаны для крайних значений интервалов длины  $L_1$ .
- Допуски углов могут быть расположены в плюсовую сторону ( $+AT$ ), в минусовую сторону ( $-AT$ ) или симметрично  $(\pm \frac{AT}{2})$  относительно номинального угла (черт. 2).

7. Поля допусков, устанавливаемые по данному стандарту, должны ограничивать суммарные погрешности угловых размеров деталей и сборочных единиц, включающие величину изменений этих размеров при колебаниях влажности материалов в допускаемых пределах.

8. Примеры применения степеней точности углов для некоторых элементов изделий из древесины и древесных материалов приведены в приложении.

**РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ВЫБОРУ СТЕПЕНЕЙ ТОЧНОСТИ УГЛОВ**

| Степень точности | Пример применения  |
|------------------|--|
| 11               | Сопрягаемые углы в деталях повышенной точности (чертежные инструменты, деревянные музыкальные инструменты, мебель и т. п.)   |
| 12               | Сопрягаемые углы в деталях и сборочных единицах мебельных изделий, корпусов деревянных музыкальных инструментов  |
| 13               | Сопрягаемые углы в деталях и сборочных единицах оконных и дверных блоков.  |
| 14,15            | Несопрягаемые углы в составных частях мебели<br>Несопрягаемые углы в деталях и сборочных единицах оконных и дверных блоков.  |
| 16,17            | Сопрягаемые углы в составных частях деревянных домов<br>Несопрягаемые углы в деталях и сборочных единицах пониженной точности (ограждающие конструкции деревянных домов и т. п.) |

**ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ**

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством лесной, целлюлозно-бумажной и деревообрабатывающей промышленности СССР
2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 26.03.82 № 1286
3. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ
4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

| Обозначение НТД,<br>на который дана ссылка | Номер раздела |
|--|---------------|
| ГОСТ 8908—81                               | Разд. 5       |

5. Ограничение срока действия снято по протоколу № 3—93 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 5—88—93)
6. ИЗДАНИЕ с Изменением № 1, утвержденным в феврале 1988 г. (ИУС 5—88)