

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

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_h — 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 AT_{11} , AT_{12} , ..., AT_{17} . Числовые значения допусков углов приведены в таблице.

Значения допусков углов

Интервал длин L_1 , мм	Степень точности							
	11		12		13		14	
	AT'_a	AT_h , мм	AT'_a	AT_h , мм	AT'_a	AT_h , мм	AT'_a	AT_h , 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

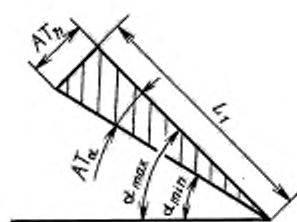


Перепечатка воспрещена

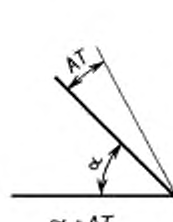
Интервал длин L_1 , мм	Степень точности					
	15		16		17	
	AT'_a	AT_h , мм	AT'_a	AT_h , мм	AT'_a	AT_h , мм
До 10	1'40'	...0,32	2°	...0,50	4°	...0,80
Св. 10 до 16	1'20'	0,25...0,40	1°	0,40...0,63	2°	0,63...1,00
Св. 16 до 25	1°	0,32...0,50		0,50...0,80		0,80...1,25
Св. 25 до 40	50'	0,40...0,63		0,63...1,00		1,00...1,60
Св. 40 до 63	40'	0,50...0,80	40'	0,80...1,25	1'20'	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

Примечания:

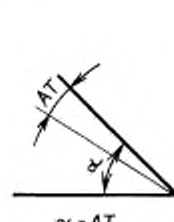
1. Значения AT'_a указывают на чертеже.
2. Значения допусков углов, указанные в таблице, соответствуют ГОСТ 8908.
4. Допуски углов должны назначаться в зависимости от номинальной длины L_1 меньшей стороны угла (черт. 1).



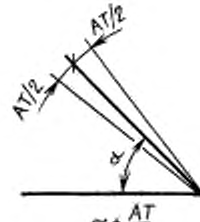
Черт. 1



$\alpha + AT$



$\alpha - AT$



$\alpha \pm \frac{AT}{2}$

α — номинальный угол

Черт. 2

5. Значения AT_h , приведенные в таблице, указаны для крайних значений интервалов длины L_1 .
6. 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 Несопрягаемые углы в деталях и сборочных единицах оконных и дверных блоков.
16,17	Сопрягаемые углы в составных частях деревянных домов 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, 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 5-6—93)
6. ИЗДАНИЕ с Изменением № 1, утвержденным в феврале 1988 г. (ИУС 5—88)