



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

**ЗАГОТОВКИ ИЗ ДРЕВЕСИНЫ  
ХВОЙНЫХ ПОРОД**

**ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ**

**ГОСТ 9685—61**

**Издание официальное**



**ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ  
Москва**

Б3 9-93 1610 =

ЗАГОТОВКИ ИЗ ДРЕВЕСИНЫ  
ХВОЙНЫХ ПОРОД

Технические условия

Coniferous timber blanks.  
Specifications

ГОСТ

9685-61\*

Взамен\*\*

ОКП 53 5111

Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров Союза ССР 24 февраля 1961 г. Срок введения установлен

01.07.68

Ограничение срока действия снято по решению Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол 3-93 от 17.02.93)

Настоящий стандарт распространяется на заготовки из древесины хвойных пород, предназначенные для изготовления деревянных деталей строительства, железнодорожных вагонов, мебели, сельскохозяйственных машин, грузовых автомашин, судостроения, обозостроения.

## I. ВИДЫ И РАЗМЕРЫ

1. Заготовки должны изготавливаться следующих видов:

а) по видам обработки

пиленые — изготовленные путем пиления,

клееные — изготовленные из нескольких более мелких заготовок путем склеивания их по длине, ширине или толщине,

калиброванные — предварительно простроганные;

б) по размерам

тонкие — толщиной до 32 мм;

толстые — толщиной более 32 мм;

\*\* ГОСТ 6546-53, ГОСТ 6802-53 в части заготовок хвойных пород, ГОСТ 3490-46 в части заготовок для деталей автостроения, вагоностроения, обозостроения и строительства, а также ГОСТ 4188-48, ГОСТ 6063-51 и ГОСТ 6064-51, кроме разделов «Правила приемки, хранения, учета и маркировки», и ГОСТ 6655-53 в части заготовок хвойных пород.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

\* Переиздание (март 1994 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, утвержденными в июне 1964 г., сентябре 1986 г., октябре 1990 г. (ИУС 6-64, 12-86, 1-91)

досковые заготовки — толщиной от 7 до 100 мм и шириной более двойной толщины;

брусковые заготовки — толщиной от 22 до 100 мм и шириной не более двойной толщины.

2. Длины заготовок должны быть от 0,5 до 1 м с градацией в 50 мм и свыше 1 м с градацией 100 мм.

Припуски по длине заготовок включаются в заказываемые длины заготовок, но не должны превышать размеров, установленных градацией длин заготовок.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

3. Размеры поперечных сечений заготовок устанавливаются согласно табл. 1.

4. Размеры заготовок по толщине и ширине установлены для древесины влажностью 15%.

При большей влажности древесины заготовки должны иметь припуск на сушку, а при влажности менее 15% абс. заготовки могут быть меньше номинальных размеров на величину усушки по ГОСТ 6782.1-75.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

5. Отклонения от номинальных размеров заготовок допускаются не более:

а) для пиленных

по толщине и ширине до 32 мм	±1 мм
по толщине и ширине от 40 до 100 мм	±2 мм
по ширине 110 мм и более	±3 мм
по длине заготовок	±5 мм

б) для калиброванных

по толщине и ширине до 32 мм	1,5 мм
по толщине и ширине от 40 до 100 мм	—2,5 мм
по ширине 110 мм и более	—3,0 мм

## II. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

6. Заготовки изготавливаются из древесины следующих пород: сосны, ели, пихты, кедра и лиственницы.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

7. Пиленные заготовки выпускаются с влажностью не более 22%. По требованию потребителя допускается выпускать заготовки с влажностью более 22%.

Влажность kleеных и калиброванных заготовок должна соответствовать влажности деталей.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

8. По качеству древесины и обработки заготовки разделяются на четыре группы: 1, 2, 3 и 4.

9. Пороки древесины в заготовках не должны превышать установленных в табл. 2 ограничений.

Таблица 1

## Размеры заготовок по толщине и ширине

Назначение заготовок	Толщина в мм	Ширина в мм										Толщина в мм	Назначение заготовок
		40	50	60	70	75	80	90	100	110	120		
Досковые заготовки	7	40	50	60	70	75	80	90	100	110	120	130	16
	10	40	50	60	70	75	80	90	100	110	120	130	10
	13	40	50	60	70	75	80	90	100	110	120	130	13
	16	40	50	60	70	75	80	90	100	110	120	130	16
	19	40	50	60	70	75	80	90	100	110	120	130	19
Брусковые заготовки	22	40	50	60	70	75	80	90	100	110	120	130	200
	25	40	50	60	70	75	80	90	100	110	120	130	200
	32	40	50	60	70	75	80	90	100	110	120	130	32
	40	40	50	60	70	75	80	90	100	110	120	130	40
	50	50	60	70	75	80	90	100	110	120	130	150	50
	60	60	70	75	80	90	100	110	120	130	140	150	60
	75	75	80	90	100	110	120	130	140	150	160	170	75
	100	80	90	100	—	130	150	180	200	100	120	140	100

Прически:

1. В районах Восточной Сибири, Дальнего Востока, Кавказа и Закарпатья допускается изготовление и изготовка заготовок шириной 220 и 250 м.

2. Размеры поперечных сечений калиброванных заготовок определяются по номинальным размерам пильных заготовок.

(Измененная редакция, Изд. № 1, 2).

Таблица 2

		Нормы допускаемых пороков по группам заготовок:			
		1-я	2-я	3-я	4-я
1. Сучки					
а) сросшиеся здоровые:					
на пластик досковых заготовок и сторонах брусков квадратного сечения		$\frac{1}{4}$ , но не более 20 мм	$\frac{1}{4}$	$\frac{1}{6}$	$\frac{1}{2}$
на кромках толстых заготовок		$\frac{1}{4}$ , но не более 15 мм	$\frac{1}{3}$	$\frac{1}{2}$	$\frac{2}{3}$
на кромках тонких заготовок		$\frac{1}{3}$	$\frac{1}{2}$	$\frac{2}{3}$	1
б) сросшиеся здоровые во всех заготовках:					
на пластик досковых заготовок и сторонах брусков квадратного сечения		2 шт.	3 шт.	4 шт.	4 шт.
на кромках тонких заготовок		2	2	3	.3
на кромках тонких заготовок		1	2	2	2
6) несросшиеся здоровые во всех заготовках:					
на пластик досковых заготовок и сторонах брусков квадратного сечения		$\frac{1}{4}$ , но не более 15 мм	$\frac{1}{6}$	$\frac{1}{4}$	$\frac{1}{8}$
на кромках толстых заготовок		$\frac{1}{5}$ , но не более 10 мм	$\frac{1}{4}$	$\frac{1}{4}$	$\frac{2}{5}$
на кромках тонких заготовок		$\frac{1}{4}$	$\frac{1}{3}$	$\frac{1}{2}$	1

Допускаются размером в долях ширины стороны, не более:

$\frac{1}{5}$ , но не более 20 мм	$\frac{1}{4}$	$\frac{1}{6}$	$\frac{1}{2}$
$\frac{1}{4}$ , но не более 15 мм	$\frac{1}{3}$	$\frac{1}{2}$	$\frac{2}{3}$
$\frac{1}{3}$	$\frac{1}{2}$	$\frac{2}{3}$	1

Количество сучков в заготовках на любом одномером участке стороны не должно превышать:

2 шт.	3 шт.	4 шт.	4 шт.
2	2	3	.3
1	2	2	2

Допускаются в общем числе сросшихся сучков размером в долях стороны, не более:

$\frac{1}{4}$ , но не более 15 мм	$\frac{1}{6}$	$\frac{1}{4}$	$\frac{1}{8}$
$\frac{1}{5}$ , но не более 10 мм	$\frac{1}{4}$	$\frac{1}{4}$	$\frac{2}{5}$
$\frac{1}{4}$	$\frac{1}{3}$	$\frac{1}{2}$	1

## Продолжение табл. 2

## Порядок деревесинам по ГОСТ 2140-51\*

Нормы допускаемых пороков по группам заготовок:	Количество сучков в заготовках на любом одномерном участке стороны не должно превышать:							
	1-я	2-я	3-я	4-я				
на сторонах шириной 110 мм и более								
на сторонах шириной 40—100 мм	2 шт.	2 шт.	3 шт.	3 шт.				
на сторонах шириной не более 32 мм	1	2	2	2				
в) затыловые, гнездые и табачные во всех заготовках	1	1	2	2				
Не допускаются								
Допускаются по размерам и в общем числе несросшихся гнезд сучков до половины количества, указанного в подпункте б). Древесина, окружающая табачные сучки, не должна иметь признаков гнили								
Не допускаются								
Допускаются в виде полос и пятен общей площадью не более:								
на сторонах любой стороны заготовки	15%	30%	30%	50%				
площадки любой стороны заготовки	Допускаются в виде полос и пятен, в том числе глубокие общей площадью не более:							
2. Гнили	15%							
3. Грибные ядовитые пятна и полосы	30%							
4. Заболонные грибные окраски								
Допускаются только поверхности в виде полос и пятен общей площадью не более 10% общей площади стороны заготовки								
площади любой стороны заготовки								
50%	30%	30%	50%	50%				

Продолжение табл. 2

Пороки прессовки по ГОСТ 2149-81*		Нормы допускаемых пороков по группам заготовок:			
		1-я	2-я	3-я	4-я
5. Трещинам	Допускаются трещины шириной до 0,5 мм, в том числе в тонких заготовках глубиной не более 2 мм, в том числе в тонких заготовках глубиной не более 2 мм	Трещина шириной до 0,5 мм, в том числе в тонких заготовках глубиной не более 2 мм, в том числе в тонких заготовках глубиной не более 2 мм	$\frac{1}{3}$	$\frac{1}{4}$	$\frac{1}{8}$
6. Сверления	Прижимание. Нормы трещин установлены для заготовок с влажностью не более 22%. При большей влажности эти нормы уменьшаются вдвое.	Допускается	без отгущенных и радиальных трещин:	$\frac{1}{10}$	Допускается здорово-вый
6. Сердцевина и двойная сердцевина	в толстых заготовках	в тонких заготовках	длины заготовки	длины заготовки	длины заготовки

Продолжение табл. 2

Пороки проклесий по ГОСТ 2140-61\*

ГОСТ 2140-61\*

## 7. Наклон волокон

Допускается при условии, что отклонение волокон от прямого направления не превышает:

Нормы допускаемых пороков по группам заготовок:	1-я	2-я	3-я	4-я
5%	7%	10%	12%	

длины сортимента, а в заготовках толщиной не более 25 мм при ширине не более 60 мм:

3%	3%	5%	7%
Не допускается	Допускаются не сквозные общая шириной не более:		
$1\frac{1}{10}$	$1\frac{1}{5}$	$1\frac{1}{4}$	
ширины стороны заготовки и длиной не более:			
$1\frac{1}{20}$	$1\frac{1}{10}$	$1\frac{1}{10}$	
длины заготовки			

## 8. Прорость

Допускаются на любом одномерговом участке длины не более:

Допускается на участке длины:	Допускается на участке длины:
1 шт. на худшей	2 шт.
стороне	4 шт.

## 9. Караокини

## 10. Червоточины

Допускается на любом одномерговом участке длины заготовки не более:

Допускается на участке длины:	Допускается на участке длины:
2 шт.	3 шт.

## Продолжение табл. 2

Пороки древесины по ГОСТ 2140-81*		Нормы допускаемых пороков по группам заготовок:			
		1-я	2-я	3-я	4-я
11. Рак	Не допускается			Допускается протяжением не более размером до малой оси не бо- лее 5 мм.	

## 12. (Изменение, Изд. № 3).

## Приимечания:

1. Не учитываются сучки размером до половины максимального допускаемых, все сучки до 5 мм, а в толь-  
стых заготовках (за исключением заготовок 1-й группы) и сильные сучки  
размером до малой оси не бо-  
лее 5 мм.

## 2. (Изменение, Изд. № 2).

3. Размер сучка определяется расстоянием между частичными к контуру сучка, проведенным парал-  
лельно продольной оси заготовки, при этом размер сучка, разрезанного вдоль или под небольшим углом к  
его оси и не учитываемого на сильной стороне, принимается вдвое меньшим против фактического его раз-  
мера.

4. Сумма размеров сучков, лежащих на прямой линии, пересекающей заготовку в любом направлении, в  
пределах его отрезка линии, равной ширине пиломатериала, не должна превышать допускаемого относи-  
тельного размера сучка.

5. В калиброванных заготовках должна быть приведена заделка сучков и других дефектов древесины  
в соответствии с техническими условиями на детали.

## 6. (Изменение, Изд. № 2).

7. Пороки, не упомянутые в таблице, допускаются.

(Измененная редакция, Изд. № 2, 3).

\* Термины пороков древесины, их определения и способы измерения сохранены временно по ГОСТ  
2140-81. По мере пересмотра стандартов ЕИК внесения в них изменений осуществляется замена терминов по  
ГОСТ 2140-81.

10. Пороки обработки и покоробленности заготовок не должны превышать установленные в табл. 3 ограничения.

Таблица 3

Пороки обработки и покоробленности	Нормы допускаемых дефектов обработки			
	1-я группа	2-я группа	3-я группа	4-я группа
1. Односторонний	Допускается только тупой обзор под условием, что проинеянная часть каждой стороны заготовки в долих ширинам сторонам без ограничения по длине составляет не менее:	$\frac{5}{6}$	$\frac{5}{6}$	$\frac{5}{6}$
2. Покоробленность продольная по пластине и кромке и кривизна	Допускается стрела прогиба в долих заготовки, не более 0,2%.	0,2%	0,2%	0,4%
3. Поперечная покоробленность	Допускается стрела прогиба в долих заготовки, не более 1%.	1%	1%	2%
Примечание к пунктам 2, 3. Нормы покоробленности установлены для заготовок с вязкостью не более 220%. При большой вязкости эти нормы уменьшаются вдвое.				
4. 5. (Испачкание, Извл. № 2).				
6. Скос проинки	В заготовках оба торца должны быть оглажены перпендикулярно прямой оси заготовки. Отклонение от прямоугольности торцов допускается не более 5% соответствующей толщины и ширины заготовки			

Приложение. Технические показатели по качеству древесины и обработки установлены для одинарных заготовок и для обратной (кушней) стороны, за исключением заготовок для лицевых деталей мебели (см. п. 11, подпункт 3).

(Измененная редакция, Извл. № 2, 3).

10а. Отклонения от взаимной параллельности пластей и кромок допускаются в пределах норм отклонения по толщине и ширине.

10б. Параметр шероховатости поверхности заготовок  $R_{\text{tmax}}$  не должен превышать 1250 мкм по ГОСТ 7016-82.

10в. Клеевые заготовки изготавливают путем склеивания по длине, ширине и толщине. При склеивании заготовок по длине применяются зубчатые kleевые соединения по ГОСТ 19414-90. При склеивании заготовок по ширине и толщине применяют kleевые соединения на гладкую фугу.

Прочность зубчатых kleевых соединений при статическом изгибе должна быть не ниже 30 МПа, прочность боковых kleевых соединений на скальвание вдоль волокон должна быть не ниже прочности склеиваемой древесины.

10а-10в. (Введены дополнительно, Изд. № 2).

11. Для заготовок отдельных назначений устанавливаются следующие дополнительные требования:

Назначение заготовок	Применяемая группа	Дополнительные требования
1. Для мелких деталей столярно-строительных изделий (обкладки полотен дверей, раскладки оконных блоков), а также для поручней	1	Размер сучка не должен превышать 5 мм
2. Для штевней, киелей и других продольных связей морских катеров и гребно-парусных судов, для деталей обшивки и палуб быстроходных катеров	1	Сучки несросшиеся не допускаются, а сросшиеся допускаются размером не более 5 мм в тонких и не более 10 мм в толстых заготовках, в количестве не более 1 шт. на 1 пог. м длины заготовки и с расположением не ближе 10 мм от ребер. В древесине заготовок не должно быть червоточин. В заготовках для деталей обшивки и палуб быстроходных катеров ширина ядерной части по внутренней пласти на середине длины заготовок должна быть не менее 50% ширины пласти в тонких и не менее 25% в толстых заготовках
3. Для лицевых деталей мебели	1	Сучки несросшиеся не допускаются, а сросшиеся допускаются до 10 мм толь-

## Продолжение

Назначение заготовок	Применяемая группа	Дополнительные требования
		ко на сторонах шириной 32 мм и более без выхода на ребро. По количеству сучки до 5 мм не учитываются, а большие допускаются 1 шт. на деталь длиной до 1 м, и 2 шт. на деталь большей длины. Браковка заготовок ведется по лицевым сторонам, а оборотные стороны допускаются по качественным требованиям 2-й группы. Указания о лицевых сторонах заготовок и доля заготовок с учетываемыми сучками в поставляемой партии заготовок указываются в спецификации потребителя в соответствии с техническими условиями на мебель
4. (Изменен, Изм. № 2). 5. Для реек оснований паркетных досок	4	Общая длина сквозных трещин на обоих торцах не должна превышать $\frac{1}{3}$ длины заготовки — реек основания.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

12. Поставка заготовок в количественных соотношениях по размерам, породам и видам (пиленные, клееные, калиброванные) должна производиться по спецификациям потребителей, обоснованным чертежами, техническими условиями и стандартами на готовые детали и изделия.

В партии заготовок одного размера и назначения сортировка заготовок по группам качества может не производиться.

Допускается по заказам потребителей поставка кратных по ширине, толщине и длине заготовок.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

### IIa. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ И ИСПЫТАНИЯ

12а. Методы контроля — по ГОСТ 6564—84.

12б. Прочность боковых kleевых соединений — по ГОСТ 15613.1—84, ГОСТ 25884—83; зубчатых kleевых соединений — по ГОСТ 15613.4—78, водостойкость — по ГОСТ 17005—82.

Разд. IIa. (Введен дополнительно, Изм. № 2).

### III. ПРАВИЛА МАРКИРОВКИ, ПРИЕМКИ, ТРАНСПОРТИРОВАНИЯ, ХРАНЕНИЯ И УПАКОВКИ

13. Правила приемки, маркировка, пакетирование и транспортирование — по ГОСТ 6564—84 и ГОСТ 19041—85.

Размеры транспортных пакетов — по ГОСТ 16369—88.

Хранение заготовок — по ГОСТ 3808.1—80 и ГОСТ 19041—85.  
(Измененная редакция, Изм. № 2).

14. Для транспортирования в вагонах по железной дороге или в судах водным путем заготовки толщиной до 25 мм, шириной до 100 мм и длиной до 1,5 м должны быть упакованы в пачки, отдельно по породам, размерам и назначению.

Пачки заготовок должны быть увязаны проволокой, шпагатом, узкой стальной лентой или другими увязочными материалами, обеспечивающими прочность упаковки и сохранность заготовок.

Редактор Л. Д. Курочкина  
Технический редактор В. Н. Прусакова  
Корректор А. С. Черноусова

Сдано в набор 23.05.94. Подп. в печ. 16.06.94. Усл. печ. л. 0,93. Усл. кр.-отт. 0,98.  
ФЧ-изд. л. 0,70. Тир. 543 экз. С 1426.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 107076, Москва, Коломенский пер., 14.  
Тип. «Московский печатник», Москва, Липкин пер., 6, Зах. 172