

ДЕТАЛИ ИЗ ДРЕВЕСИНЫ И ДРЕВЕСНЫХ МАТЕРИАЛОВ

ПРИПУСКИ НА МЕХАНИЧЕСКУЮ ОБРАБОТКУ

Издание официальное



Москва
Стандартинформ
2009

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**ДЕТАЛИ ИЗ ДРЕВЕСИНЫ И ДРЕВЕСНЫХ МАТЕРИАЛОВ****ГОСТ
7307—75****Припуски на механическую обработку**Parts of wood and wood materials.
Machining allowancesВзамен
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 гнутоклеенных заготовок и деталей из них, заготовок (облицовок) из строганого и лущеного шпона, деталей из облицованных и необлицованных столярных, древесно-стружечных, 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 $(9\pm3)\%$ и со значениями параметров шероховатости поверхностей R_z 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 толщине 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			
	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	$\frac{3,5}{4,0}$	$\frac{4,0}{4,0}$	$\frac{4,0}{4,5}$	$\frac{4,5}{4,5}$	$\frac{4,5}{5,0}$	$\frac{5,0}{5,0}$	$\frac{5,0}{5,5}$	$\frac{5,5}{5,5}$	$\frac{4,0}{4,5}$	$\frac{4,5}{4,5}$	$\frac{4,5}{5,0}$	$\frac{5,0}{5,0}$	$\frac{5,0}{5,5}$	$\frac{5,5}{5,5}$	$\frac{5,5}{6,0}$	$\frac{5,5}{6,0}$
Св. 30 до 95	$\frac{4,5}{5,0}$	$\frac{5,0}{4,5}$	$\frac{5,0}{5,5}$	$\frac{5,5}{5,0}$	$\frac{5,5}{6,0}$	$\frac{6,0}{5,5}$	$\frac{6,0}{6,5}$	$\frac{6,5}{6,0}$	$\frac{4,5}{5,0}$	$\frac{5,0}{5,0}$	$\frac{5,0}{5,5}$	$\frac{5,5}{5,5}$	$\frac{5,5}{6,0}$	$\frac{6,0}{6,0}$	$\frac{6,0}{6,5}$	$\frac{6,5}{6,5}$
Св. 95 до 195	—	—	—	—	$\frac{6,0}{6,5}$	$\frac{6,5}{6,0}$	$\frac{6,5}{7,0}$	$\frac{7,0}{6,5}$	—	—	—	—	$\frac{6,0}{6,5}$	$\frac{6,5}{6,5}$	$\frac{6,5}{7,0}$	$\frac{7,0}{7,0}$

II группа

До 30	$\frac{3,0}{3,5}$	$\frac{3,5}{3,5}$	$\frac{3,0}{3,5}$	$\frac{3,5}{3,5}$	$\frac{3,5}{4,0}$	$\frac{4,0}{4,0}$	$\frac{4,0}{4,5}$	$\frac{4,5}{4,5}$	$\frac{3,0}{3,5}$	$\frac{3,5}{3,5}$	$\frac{3,5}{4,0}$	$\frac{4,0}{4,0}$	$\frac{4,0}{4,5}$	$\frac{4,5}{4,0}$	$\frac{4,5}{5,0}$	$\frac{5,0}{4,5}$
Св. 30 до 95	$\frac{3,5}{4,0}$	$\frac{4,0}{4,0}$	$\frac{4,0}{4,5}$	$\frac{4,5}{4,0}$	$\frac{4,5}{5,0}$	$\frac{5,0}{4,5}$	$\frac{5,0}{5,5}$	$\frac{5,5}{5,0}$	$\frac{3,5}{4,0}$	$\frac{4,0}{4,0}$	$\frac{4,0}{4,5}$	$\frac{4,5}{4,5}$	$\frac{4,5}{5,0}$	$\frac{5,0}{4,5}$	$\frac{5,0}{5,0}$	$\frac{5,5}{5,0}$
Св. 95 до 195	—	—	—	—	$\frac{5,0}{5,5}$	$\frac{5,5}{5,0}$	$\frac{5,5}{6,0}$	$\frac{6,0}{5,5}$	—	—	—	—	$\frac{5,0}{5,5}$	$\frac{5,5}{5,0}$	$\frac{5,5}{6,0}$	$\frac{6,0}{5,5}$

III группа

До 30	$\frac{1,5}{1,5}$	$\frac{1,5}{1,5}$	$\frac{1,5}{1,5}$	$\frac{1,5}{1,5}$	$\frac{2,0}{2,0}$	$\frac{2,0}{2,0}$	$\frac{2,5}{2,5}$	$\frac{2,5}{2,5}$	$\frac{1,5}{1,5}$	$\frac{1,5}{1,5}$	$\frac{1,5}{1,5}$	$\frac{1,5}{1,5}$	$\frac{2,0}{2,0}$	$\frac{2,0}{2,0}$	$\frac{2,0}{2,0}$
Св. 30 до 95	$\frac{1,5}{1,5}$	$\frac{1,5}{1,5}$	$\frac{2,0}{2,0}$	$\frac{2,0}{2,0}$	$\frac{2,5}{2,5}$	$\frac{2,5}{2,5}$	$\frac{3,0}{3,0}$	$\frac{3,0}{3,0}$	$\frac{2,0}{2,0}$	$\frac{2,0}{2,0}$	$\frac{2,0}{2,0}$	$\frac{2,0}{2,0}$	$\frac{2,5}{2,5}$	$\frac{2,5}{2,5}$	$\frac{2,5}{2,5}$
Св. 95	—	—	—	—	$\frac{3,0}{3,0}$	$\frac{3,0}{3,0}$	$\frac{3,5}{3,5}$	$\frac{3,5}{3,5}$	—	—	—	—	$\frac{3,0}{3,0}$	$\frac{3,0}{3,0}$	$\frac{3,0}{3,0}$

П р и м е ч а н и е. 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 I 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 $(9\pm3)\%$ со значениями параметров

С. 3 ГОСТ 7307—75

шероховатости поверхностей R_z 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	
		хвой-ных	лист-вен-ных	хвой-ных	лист-вен-ных	хвой-ных	лист-вен-ных	хвой-ных	лист-вен-ных	хвой-ных	лист-вен-ных	хвой-ных	лист-вен-ных
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
Св. 300 до 800	До 95	<u>4,0</u> 5,0	<u>5,0</u> 4,5	<u>4,5</u> 5,5	<u>5,5</u> 5,0	—	—	<u>4,5</u> 5,5	<u>5,5</u> 5,0	<u>5,0</u> 6,0	<u>6,0</u> 5,5	—	—
	Св. 95 до 195	<u>4,5</u> 5,5	<u>5,5</u> 5,0	<u>5,0</u> 6,0	<u>6,0</u> 5,5	<u>6,0</u> 7,0	<u>7,0</u> 6,5	<u>5,0</u> 6,0	<u>6,0</u> 6,5	<u>5,5</u> 6,5	<u>6,5</u> 6,0	<u>6,0</u> 7,0	<u>7,0</u> 6,5
	Св. 195 до 290	<u>5,0</u> 6,0	<u>6,0</u> 5,5	<u>5,5</u> 6,5	<u>6,5</u> 6,0	<u>6,5</u> 7,5	<u>7,5</u> 7,0	<u>5,5</u> 6,5	<u>6,5</u> 5,5	<u>6,0</u> 7,0	<u>7,0</u> 6,5	<u>6,5</u> 7,5	<u>7,5</u> 7,0
Св. 800 до 1600	До 95	<u>4,5</u> 5,5	<u>5,5</u> 5,5	<u>5,0</u> 6,0	<u>6,0</u> 6,0	—	—	<u>5,0</u> 6,0	<u>6,0</u> 5,5	<u>5,5</u> 6,5	<u>6,5</u> 6,5	—	—
	Св. 95 до 195	<u>5,0</u> 6,0	<u>6,0</u> 5,5	<u>5,5</u> 6,5	<u>6,5</u> 6,0	<u>6,5</u> 7,5	<u>7,5</u> 7,0	<u>5,5</u> 6,5	<u>6,5</u> 6,0	<u>6,0</u> 7,0	<u>7,0</u> 6,5	<u>6,5</u> 7,5	<u>7,5</u> 7,0
	Св. 195 до 290	<u>5,5</u> 6,5	<u>6,5</u> 6,0	<u>6,0</u> 7,0	<u>7,0</u> 6,5	<u>7,0</u> 8,0	<u>8,0</u> 7,5	<u>6,0</u> 7,0	<u>7,0</u> 6,5	<u>6,5</u> 7,5	<u>7,5</u> 7,0	<u>7,0</u> 8,5	<u>8,0</u> 7,5
Св. 1600 до 2400	До 95	<u>5,5</u> 6,5	<u>6,5</u> 6,0	<u>6,0</u> 7,0	<u>7,0</u> 6,5	—	—	<u>6,0</u> 7,0	<u>7,0</u> 6,5	<u>6,5</u> 7,5	<u>7,5</u> 7,5	—	—
	Св. 95 до 195	<u>6,0</u> 7,0	<u>7,0</u> 6,5	<u>6,5</u> 7,5	<u>7,5</u> 7,0	<u>8,5</u> 8,0	<u>8,5</u> 7,5	<u>6,5</u> 7,0	<u>7,5</u> 8,0	<u>7,0</u> 8,0	<u>8,0</u> 7,5	<u>7,5</u> 8,5	<u>8,5</u> 8,0
	Св. 195 до 290	<u>6,5</u> 7,5	<u>7,5</u> 7,0	<u>7,0</u> 8,0	<u>8,0</u> 7,5	<u>8,0</u> 9,0	<u>9,0</u> 8,5	<u>7,0</u> 8,0	<u>8,0</u> 7,5	<u>7,5</u> 8,5	<u>8,5</u> 8,0	<u>8,0</u> 9,0	<u>9,0</u> 8,5
Св. 2400 до 4000	До 95	<u>6,5</u> 7,5	<u>7,5</u> 7,5	<u>7,0</u> 8,0	<u>8,0</u> 8,0	—	—	<u>7,0</u> 8,0	<u>8,0</u> 8,0	<u>7,5</u> 8,5	<u>8,5</u> 8,5	—	—
	Св. 95 до 195	<u>7,0</u> 8,0	<u>8,0</u> 8,0	<u>7,5</u> 8,5	<u>8,5</u> 8,5	<u>8,5</u> 9,5	<u>9,5</u> 9,0	<u>7,5</u> 8,5	<u>8,5</u> 8,5	<u>8,0</u> 9,0	<u>9,0</u> 9,0	<u>8,5</u> 9,0	<u>9,0</u> 9,0
	Св. 195 до 290	<u>7,5</u> 8,5	<u>8,5</u> 8,5	<u>8,0</u> 9,0	<u>9,0</u> 9,0	<u>9,0</u> 10,0	<u>10,0</u> 9,5	<u>8,0</u> 9,0	<u>9,0</u> 9,0	<u>8,5</u> 9,5	<u>9,5</u> 9,5	<u>9,0</u> 10,0	<u>10,0</u> 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 R_z 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

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

П р и м е ч а н и е. 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 ($P_{ш}$) предварительно обрезанных заготовок, кратных ширине детали, вычисляют в миллиметрах по формуле

$$P_{ш} = (n - 1) \cdot b + 2,$$

где n — количество деталей по ширине заготовки;

b — ширина пропила, мм.

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

$$P_{д} = (n_1 - 1) \cdot b_1 + 5,$$

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

Номинальная толщина деталей	Длина	Ширина	Припуски										
			на щиты			на рамки			на коробки и ящики, подлежащие калибровке по высоте при ширине стенок				
			по толщине	по ширине	по длине	по толщине	по ширине и длине						
			Снятие провесов при ширине деталей		Отливание	Фрезерование	Торцовка	Снятие провесов при ширине деталей		Отливание	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

С. 5 ГОСТ 7307—75

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	
			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								
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					
Древесина красного дерева								

Примечания:

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

- Расчетная ширина полосы лущеного шпона принята равной 300 мм.
- 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,

C. 7 ГОСТ 7307—75

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.

Т а б л и ц а 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

П р и м е ч а н и е. 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.

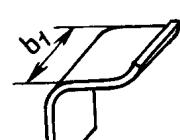
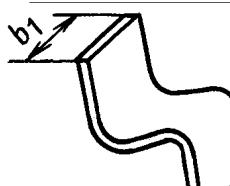
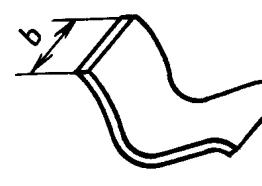
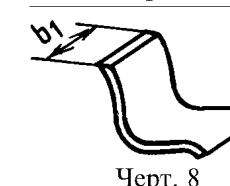
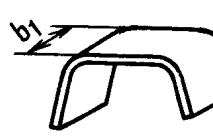
Т а б л и ц а 8

ММ

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

Продолжение табл. 8

мм

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

ММ

Контур заготовки	Вид профиля заготовки	Применяемость заготовки	Припуски	
			по длине	по ширине
Незамкнутый	Л-образный с двумя изгибами, разноугольный	Ножки стульев, кресел	70	35
	Черт. 11			
	Л-образный скругленный	Царги, проножки стульев, спинки, сиденья кресел	60	40
	Черт. 12			
	П-образный	Ящики	50	35
	Черт. 13			
П-образный скругленный	П-образный скругленный	Царги, проножки стульев Спинки, сиденья кресел	65	35
	Черт. 14		60	
	Черт. 15	Царги, проножки стульев Спинки, сиденья стульев и кресел	45	35
			40	30
Дугообразный с одним изгибом, симметричный	Черт. 15			
	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	Ножки стульев, локотники кресел	50	
		Черт. 17		
	Дугообразный с несколькими изгибами, симметричный	Сиденья стульев и кресел	45	
		Черт. 18		
	Дугообразный с несколькими изгибами, симметричный	Спинки, сиденья стульев и кресел	50	
		Черт. 19		
	Дугообразный с несколькими изгибами, несимметричный	Сиденья стульев и кресел	35	
		Черт. 20		
	Ломаной линии, симметричный	Сиденья ученических стульев, парт	45	
		Черт. 21		
	Ломаной линии, симметричный	Спинки ученических стульев, парт		
		Черт. 22		
	Ломаной линии, симметричный	Ножки стульев		
		Черт. 23		
	Ломаной линии, симметричный	Полуящники мебели	50	40
		Черт. 24		
	Ломаной линии, несимметричный	Ножки стульев		35
		Черт. 25		
	Ломаной линии, несимметричный	Спинка детских стульев	40	30
	Черт. 26			

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

П р и м е ч а н и я:

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 гнутоклеенных деталей должны соответствовать указанным в п. 16.
19. Припуски на шлифование сборочных единиц и гнутоклеенных 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 $3950 \times 104 \times 28$ мм, при влажности 12 %, изготавляемых фрезерованием без футгования и торцовкой.

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

Таблица 1

Порядок определения размеров пиломатериалов	По толщине	По ширине	По длине	ММ
Номинальные размеры деталей Припуски на фрезерование деталей с двух сторон	28 3,5 (см. табл. 1 настоящего стандарта, группа II, графа 6)	104 5,0 (см. табл. 1 настоящего стандарта, группа I, графа 14)	3950 —	
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 $760 \times 510 \times 32$ 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.

Т а б л и ц а 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 $1650 \times 1165 \times 42$ мм при влажности 12 %, изготавляемой 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.

Т а б л и ц а 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)	— —

С. 13 ГОСТ 7307—75

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, Изд. № 1).