

Группа К29

Изменение № 1 ГОСТ 24053—80 Плиты древесностружечные. Метод определения покоробленности

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 23.04.85 № 1150 срок введения установлен

с 01.01.86

Под наименованием стандарта проставить код: ОКСТУ 5309.

На обложке и первой странице под обозначением стандарта указать обозначение: (СТ СЭВ 4688—84).

Вводную часть дополнить абзацем: «Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 4688—84».

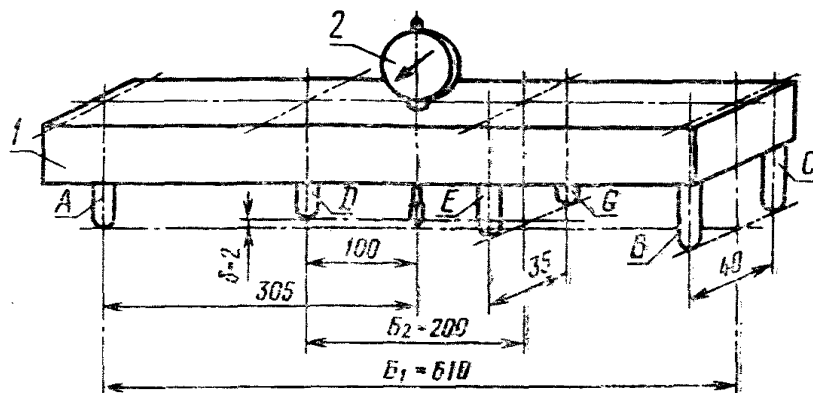
Пункт 2.1 после слова «индикатором» дополнить словами: «часового типа по ГОСТ 577—68 с ценой деления 0,01 мм и диапазоном измерения от 0 до 10 мм»;

дополнить абзацем: «Допускается использование прибора с одной базой 610 или 200 мм»;

чертеж 1 заменить новым:

(Продолжение см. с. 176)

(Продолжение изменения к ГОСТ 24053—80)
 Схема прибора для контроля покоробленности



1 — балка прибора; 2 — индикатор; А, В, С — опоры с базой измерения стрелы прогиба B_1 ; D, E, G — опоры с базой измерения стрелы прогиба B_2 ; δ — 2 мм — расстояние между плоскостями опор А, В, С, и D, E, G

Черт. 1

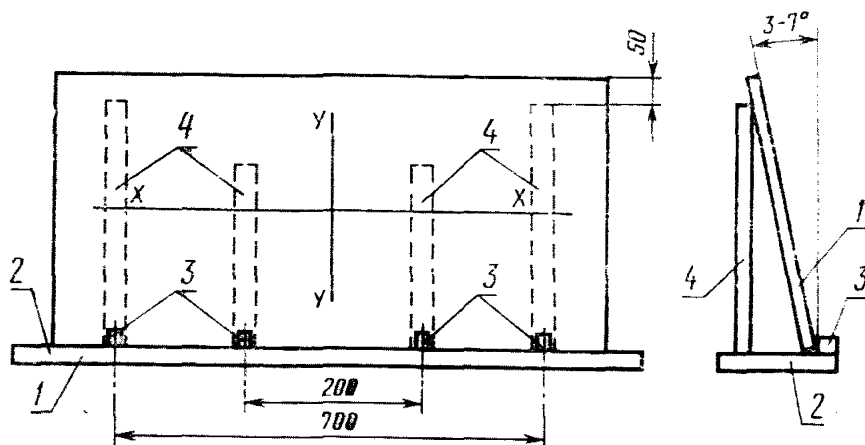
(Продолжение см. с. 177)

Пункт 2.2 исключить.

Пункт 2.3 после слов «от 3 до 7°» дополнить словами: «с высотой опор на 50 мм меньше высоты образца или детали. При контроле деталей различных форматов опоры стэнда выполняют перемещающимися по высоте и съёмными»;

чертеж 2 заменить новым:

Схема стэнда с установленным образцом



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

Черт. 2

Пункт 3.1 изложить в новой редакции: «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)»;

чертеж 3 исключить.

Пункт 3.2. Второй абзац после слова «индикатора» дополнить словами: «поворотом шкалы»;

дополнить абзацем:

«В случае использования линейки с одной базой индикатор устанавливается на 5 мм»;

(Продолжение см. с. 178)

чертеж 4. Наименование чертежа изложить в новой редакции: «Схема тарировки прибора»;

исключить обозначения: T_1 , T_2 ; подрисуночные подписи. Исключить слова: « T_1 и T_2 — показания индикатора».

Пункт 4.1. По всему тексту пункта заменить слова: «линии» на «оси»; исключить слова: «По каждой измерительной линии выполняют по три измерения»; «(см. рекомендуемое приложение)»; дополнить абзацем: «Измерения производят на обеих сторонах образца или детали».

Раздел 4 дополнить пунктом — 4.2: «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 ».

Раздел 5 изложить в новой редакции:

«5. Обработка результатов»

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

$$f_x = T_1 - f'_y; \quad f_y = T_1 - f'_x,$$

где T_1 — показания индикатора: при измерении на базе 610 мм (опоры A , B , C), $T_1 = T_2$; при измерении на базе 200 мм (опоры D , E , G), $T_1 = T_2 = 6$ мм 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.

5.2. Величину покоробленности (ω) каждой стороны плиты 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 покоробленность образца или детали принимают среднюю арифметическую величину результатов вычисления покоробленности по каждой стороне».

Приложение исключить.

(ИУС № 7 1985 г.)