

| | | |
|---|--|-------------------------------|
| СССР Комитет стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров Союза ССР | ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ | ГОСТ 7307—54 |
| | ПИЛОМАТЕРИАЛЫ И ЗАГОТОВКИ Припуски на строгание | Взамен ОСТ НКЛес 290 |
| | | Группа К20 |

1. Настоящий стандарт устанавливает припуски на строгание при изготовлении деревянных деталей из пиломатериалов или заготовок хвойных и лиственных пород на строгальных станках (без фугования или с предварительным фугованием) с целью получения деталей заданных размеров прямоугольных или фигурных профилей.

2. Припуском на строгание считается разность между номинальными размерами толщины или ширины нестроганных пиломатериалов и заготовок и соответствующими номинальными размерами строганных деталей.

3. Припуски на строгание без предварительного фугования, в зависимости от требуемой степени прострожки поверхностей деталей, разделяются на три группы (табл. 1).

По первой группе определяются размеры припусков для деталей, которые должны быть чисто простроганы со всех четырех сторон, без прострожки.

По второй группе определяются размеры припусков для деталей, которые должны быть чисто простроганы с одной стороны (пласти), с допускаемой частичной прострожкой другой стороны. На кромках допускается прострожка, не доходящая до лицевой стороны.

По третьей группе определяются размеры припусков для деталей, у которых лицевая сторона и одна кромка должны быть простроганы с допущением частичной прострожки. Две другие стороны могут быть нестроганы.

| | | |
|---|---|--------------------------------|
| Внесен Министерством легкой промышленности СССР | Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов 31/XII 1954 г. | Срок введения I/VII 1955 г. |
|---|---|--------------------------------|

Несоблюдение стандарта преследуется по закону. Перепечатка воспрещена

4. Припуски на строгание без предварительного фугования при влажности древесины $15_{-3}^{+5}\%$ должны соответствовать табл. 1.

Т а б л и ц а 1

мм

| При строгании по толщине с двух сторон | | | При строгании по ширине с двух сторон | |
|--|---------------------|----------------------|---------------------------------------|--|
| Номинальная толщина деталей | Наибольшие припуски | | Номинальная ширина деталей | Наибольшие припуски для хвойных и лиственных пород |
| | для хвойных пород | для лиственных пород | | |
| I группа | | | | |
| До 30 | 4,0 | 5,0 | До 55 | 5,0 |
| Свыше 30 до 95 | 5,0 | 6,0 | Свыше 55 до 95 | 6,0 |
| » 95 » 175 | 6,0 | 7,0 | » 95 » 200 | 7,0 |
| | | | » 200 » 295 | 8,0 |
| II группа | | | | |
| До 30 | 3,0 | 3,5 | До 55 | 4,0 |
| Свыше 30 до 95 | 4,0 | 4,5 | Свыше 55 до 95 | 5,0 |
| » 95 » 175 | 5,0 | 5,5 | » 95 » 200 | 6,0 |
| | | | » 200 » 295 | 7,0 |
| III группа | | | | |
| До 175 | 2,0 | 2,5 | До 55 | 3,0 |
| | | | Свыше 55 до 95 | 4,0 |
| | | | » 95 » 200 | 5,0 |
| | | | » 200 » 295 | 6,0 |

5. Припуски на строгание с предварительным фугованием при влажности древесины $8_{-2}^{+4}\%$ должны соответствовать табл. 2.

Таблица 2

| Группы | Длина деталей м | Номинальная ширина деталей мм | Наибольшие припуски при строгании с двух сторон, мм | | | | | | | | | | | |
|--------|--------------------|-------------------------------------|---|------------|-------------------|------------|--------------------|------------|--------------------------------|------------|-------------------|------------|--------------------|------------|
| | | | При номинальной толщине деталей | | | | | | При номинальной ширине деталей | | | | | |
| | | | до 30 | | свыше 30 до 95 | | свыше 95 до 170 | | до 30 | | свыше 30 до 95 | | свыше 95 до 290 | |
| | | | хвойных | лиственных | хвойных | лиственных | хвойных | лиственных | хвойных | лиственных | хвойных | лиственных | хвойных | лиственных |
| I | От 0,4 до 1,6 | До 95 Свыше 95 до 290 | 4 | 5 | 5 | 6 | 6 | 7 | 5 | 6 | 6 | 7 | 7 | 8 |
| | | | 5 | 6 | 6 | 7 | 7 | 8 | 6 | 7 | 7 | 8 | 8 | 9 |
| II | От 1,7 до 2,5 | До 95 Свыше 95 до 290 | 5 | 6 | 6 | 7 | 7 | 8 | 6 | 7 | 7 | 8 | 8 | 9 |
| | | | 6 | 7 | 7 | 8 | 8 | 9 | 7 | 8 | 8 | 9 | 9 | 10 |
| III | От 2,6 до 4,0 | До 95 Свыше 95 до 290 | 6 | 7 | 7 | 8 | 8 | 9 | 7 | 8 | 8 | 9 | 9 | 10 |
| | | | 7 | 8 | 8 | 9 | 9 | 10 | 8 | 9 | 9 | 10 | 10 | 11 |

Примечание к табл. 1 и 2.
В случае, если суммарный размер детали и припуска не совпадает с размером стандартных пиломатериалов или заготовок, то при выборе размера пиломатериалов или заготовок надлежит пользоваться их ближайшими большими или меньшими стандартными размерами.