

**ИЗДЕЛИЯ ИЗ ДРЕВЕСИНЫ И ДРЕВЕСНЫХ  
МАТЕРИАЛОВ****Допуски углов**Products of wood and wooden materials.  
Tolerances of angles**ГОСТ****6449.2—82**

ОКСТУ 5302

Срок действия с 01.01.84  
до 01.01.94

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);

$AT_{\alpha}$  — округленное значение допуска угла в градусах, минутах, секундах;

$AT_h$  — допуск угла, выраженный отрезком на перпендикуляре к стороне угла, противолежащем углу  $AT'_{\alpha}$  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.

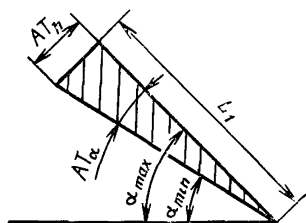
4. Допуски углов должны назначаться в зависимости от номинальной длины  $L_1$  меньшей стороны угла (черт. 1).

---

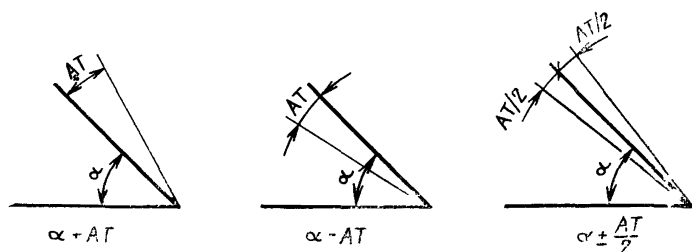
**Издание официальное**

★

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта СССР



Черт. 1



$\alpha$ —номинальный угол

Черт. 2

5. Значения  $AT_n$ , 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 рекомендуемом приложении.

### Значения допусков углов

| Интервал длин $L_1$ , мм | Степень точности |             |              |             |              |             |              |             |
|--------------------------|------------------|-------------|--------------|-------------|--------------|-------------|--------------|-------------|
|                          | 11               |             | 12           |             | 13           |             | 14           |             |
|                          | $AT'_\alpha$     | $AT_h$ , мм | $AT'_\alpha$ | $AT_h$ , мм | $AT'_\alpha$ | $AT_h$ , мм | $AT'_\alpha$ | $AT_h$ , мм |
| До 10                    | —                | —           | —            | —           | 40'          | .. 0,125    | 1°           | .. 0,20     |
| Св 10 до 16              | —                | —           | —            | —           | 32'          | 0,10 . 0,16 | 50'          | 0,16 . 0,25 |
| » 16 » 25                | —                | —           | 16'          | 0,08 0,125  | 26'          | 0,125 0,20  | 40'          | 0,20 0,32   |
| » 25 » 40                | —                | —           | 12'          | 0,10 0,16   | 20'          | 0,16 . 0,25 | 32'          | 0,25 0,40   |
| » 40 » 63                | 6'               | 0,08 0,125  | 10'          | 0,125 0,20  | 16'          | 0,20 . 0,32 | 26'          | 0,32 0,50   |
| » 63 » 100               | 5'               | 0,10 0,16   | 8'           | 0,16 . 0,25 | 12'          | 0,25 . 0,40 | 20'          | 0,40 0,63   |
| » 100 » 160              | 4'               | 0,125 0,20  | 6'           | 0,20 0,32   | 10'          | 0,32 0,50   | 16'          | 0,50 . 0,80 |
| » 160 » 250              | 3'               | 0,16 0,25   | 5'           | 0,25 0,40   | 8'           | 0,40 . 0,63 | 12'          | 0,63 . 1 00 |
| » 250 » 400              | 2'30"            | 0,20 . 0,32 | 4'           | 0,32 . 0,50 | 6'           | 0,50 . 0,80 | 10'          | 0,80.. 1,25 |
| » 400 » 630              | 2'               | 0,25.. 0,40 | 3'           | 0,40.. 0,63 | 5'           | 0,63.. 1,00 | 8'           | 1,00 . 1,60 |
| » 630 » 1000             | 1'40"            | 0,32.. 0,50 | 2'30"        | 0,50 . 0,80 | 4'           | 0,80.. 1,25 | 6'           | 1,25 . 2,00 |
| » 1000 » 1600            | 1'20"            | 0,40 . 0,63 | 2'           | 0,63.. 1,00 | 3'           | 1,00.. 1,60 | 5'           | 1,60 . 2,50 |
| » 1600 » 2500            | 1'               | 0,50 . 0,80 | 1'40"        | 0,80.. 1,25 | 2'30"        | 1,25.. 2,00 | 4'           | 2,00.. 3,20 |

| Интервал для $L_1$ , мм | Степень точности |                |              |                |              |                |
|-------------------------|------------------|----------------|--------------|----------------|--------------|----------------|
|                         | 15               |                | 16           |                | 17           |                |
|                         | $AT'_\alpha$     | $AT_{H'}$ , мм | $AT'_\alpha$ | $AT_{H'}$ , мм | $AT'_\alpha$ | $AT_{H'}$ , 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  |
| » 16 » 25               | 1°               | 0,32 ... 0,50  |              | 0,50 ... 0,80  |              | 0,80 ... 1,25  |
| » 25 » 40               | 50'              | 0,40 ... 0,63  | 40'          | 0,63 ... 1,00  | 1°20'        | 1,00 ... 1,60  |
| » 40 » 63               | 40'              | 0,50 ... 0,80  |              | 0,80 ... 1,25  |              | 1,25 ... 2,00  |
| » 63 » 100              | 32'              | 0,63 ... 1,00  |              | 1,00 ... 1,60  |              | 1,60 ... 2,50  |
| » 100 » 160             | 26'              | 0,80 ... 1,25  | 20'          | 1,25 ... 2,00  | 40'          | 2,00 ... 3,20  |
| » 160 » 250             | 20'              | 1,00 ... 1,60  |              | 1,60 ... 2,50  |              | 2,50 ... 4,00  |
| » 250 » 400             | 16'              | 1,25 ... 2,00  | 10'          | 2,00 ... 3,20  | 20'          | 3,20 ... 5,00  |
| » 400 » 630             | 12'              | 1,60 ... 2,50  |              | 2,50 ... 4,00  |              | 4,00 ... 6,30  |
| » 630 » 1000            | 10'              | 2,00 ... 3,20  | 10'          | 3,20 ... 5,00  | 20'          | 5,00 ... 8,00  |
| » 1000 » 1600           | 8'               | 2,50 ... 4,00  |              | 4,00 ... 6,30  |              | 6,30 ... 10,00 |
| » 1600 » 2500           | 6'               | 3,20 ... 5,00  |              | 5,00 ... 8,00  |              | 8,00 ... 12,50 |

Примечания:

1. Значения  $AT'_\alpha$  указывают на чертеже.
2. Значения допусков углов, указанные в таблице, соответствуют ГОСТ 8908-81.

**ПРИЛОЖЕНИЕ**  
*Рекомендуемое*

**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   |
| 14, 15           | Несопрягаемые углы в деталях и сборочных единицах оконных и дверных блоков.  |
| 16, 17           | Сопрягаемые углы в составных частях деревянных домов   |
| 16, 17           | 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

### РАЗРАБОТЧИКИ

**В. А. Куликов**, д-р техн. наук; **Ф. С. Стовпюк**, канд. техн. наук;  
**В. А. Бардонов**, канд. техн. наук; **Г. А. Корсаков**, канд. техн. наук;  
**В. С. Серебряков**; **Б. И. Иванов**

**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 пункта, раздела |
|---|-----------------------|
| ГОСТ 8908—81                            | Разд. 5               |

**5. Срок действия продлен до 01.01.94** Постановлением Госстандарта СССР от 15.02.88 № 247

**6. ПЕРЕИЗДАНИЕ** [март 1991 г.] с Изменением № 1, утвержденным в феврале 1988 г. [ИУС 5—88]