**ГОСТ 24053-80 Плиты древесно-стружечные. Детали мебельные. Метод определения покоробленности (с Изменениями N 1, 2)**

ГОСТ 24053-80

Группа К29

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ПЛИТЫ ДРЕВЕСНО-СТРУЖЕЧНЫЕ

Детали мебельные

Метод определения покоробленности

Wood particle boards. Details for furniture
Method for determination of warpage

ОКСТУ 5309

Дата введения 1981-01-01

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

     1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством лесной и деревообрабатывающей промышленности СССР

     РАЗРАБОТЧИКИ М.С.Лащавер, О.Е.Поташев, А.Ф.Абельсон, С.И.Сидорина

     2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 28 марта 1980 г. N 1409

     3. Срок проверки - 1997 год

     4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

|  |  |
| --- | --- |
|  |  |
| Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер пункта, подпункта |
| [ГОСТ 577-68](http://docs.cntd.ru/document/1200004105) | 2.1 |
| [ГОСТ 8026-92](http://docs.cntd.ru/document/1200004031) | 2.4, 3.2.2 |
| [ГОСТ 10633-78](http://docs.cntd.ru/document/1200008355) | 1.1 |
| [ГОСТ 16371-93](http://docs.cntd.ru/document/1200007702) | 1.1 |

     5. Снято ограничение срока действия Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 04.02.92 N 104

     6. ПЕРЕИЗДАНИЕ (август 1996 г.) с Изменениями N 1, 2, утвержденными в апреле 1985 г.,  декабре 1991 г., (ИУС 7-85, ИУС 5-92)

     Настоящий стандарт распространяется на древесно-стружечные плиты, заготовки и детали из них, а также материалов (далее - щитовые детали) и устанавливает метод определения их покоробленности.

     (Измененная редакция, Изм. N 2).

1. ОТБОР ОБРАЗЦОВ

     1.1. Отбор образцов - по [ГОСТ 10633](http://docs.cntd.ru/document/1200008355). При определении покоробленности щитовых деталей в собранном изделии мебели - по [ГОСТ 16371](http://docs.cntd.ru/document/1200007702).

     (Измененная редакция, Изм. N 2).

     1.2. Покоробленность древесно-стружечных плит определяют на образцах размером 1200x650xS, где S - толщина плиты, мм.

     Образец вырезают так, чтобы его длина располагалась вдоль короткой стороны полноформатной древесностружечной плиты.

     1.3. Покоробленность деталей и заготовок определяют на деталях размером по длине и ширине не менее 250 мм.

     (Измененная редакция, Изм. N 2).

**2. АППАРАТУРА**

     2.1. Прибор для контроля покоробленности (черт.1) с двойной базой: *Б*=610 мм и *Б*=200 мм, представляющий собой жесткую балку с тремя опорами для каждой базы и индикатором часового типа по [ГОСТ 577](http://docs.cntd.ru/document/1200004105) с ценой деления 0,01 мм и диапазоном измерения от 0 до 10 мм.

**Черт.1. Схема прибора для контроля покоробленности**

**Схема прибора для контроля покоробленности**



*1* - балка прибора; *2* - индикатор; *A, В, С* - опоры с базой измерения стрелы прогиба *Б*; *D, Е, G* - опоры
с базой измерения стрелы прогиба Б; - 2 мм - расстояние между плоскостями опор *А, В, С* и *D, E, G*

Черт.1

     Допускается использование прибора с одной базой 610 или 200 мм.

     (Измененная редакция, Изм. N 1).

     2.2. (Исключен, Изм. N 1).

     2.3. Стенд (черт.2), обеспечивающий расположение плоскости пласти образцов или деталей плит под углом к вертикали от 3 до 7 ° с высотой опор на 50 мм меньше высоты образца или детали. При контроле деталей различных форматов опоры стенда выполняют перемещающимися по высоте и съемными.

**Черт.2. Схема стенда с установленным образцом**

**Схема стенда с установленным образцом**



*1* - образец*; 2* - основание; *3* - упоры; *4* - опоры

Черт.2

     (Измененная редакция, Изм. N 1).

     2.4. Линейки поверочные типов ШМ-2-400 и ШМ-2-630 по [ГОСТ 8026](http://docs.cntd.ru/document/1200004031).

**3. ПОДГОТОВКА К ИСПЫТАНИЮ**

     3.1. На пласть образца или детали наносят мелом или другим легко стирающимся материалом оси **и , проходящие через середину пласти параллельно соответствующим кромкам образца (черт.2).

     При определении покоробленности дверей в собранном изделии мебели дополнительно наносят ось **параллельно оси **на расстоянии 30 мм от свободной кромки двери.

     (Измененная редакция, Изм. N 1, 2).

     3.2. Перед испытанием прибор тарируют: устанавливают на поверочную линейку типа ШМ-2-400 так, чтобы только опоры *Д, Е* и *G* касались рабочей поверхности линейки, и выставляют индикатор так, чтобы показания его в положении по черт.4 составляли приблизительно 6 мм, после чего индикатор закрепляют на балке прибора.

**Черт.4. Схема тарировки прибора**

**Схема тарировки прибора**



*1* - прибор для контроля покоробленности*; 2* - поверочная линейка типа ШМ-2-400;
*3* - поверочная линейка типа ШМ-2-630

Черт.4\*

 \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_
     \* Нумерация чертежей соответствует оригиналу. - Примечание "КОДЕКС".

     Прибор вторично устанавливают на поверочную линейку и корректируют показания индикатора поворотом шкалы до величины = 6,00 мм.

     В случае использования линейки с одной базой индикатор устанавливается на 5 мм.

     (Измененная редакция, Изм. N 1).

     3.2.1. Прибор устанавливают на поверочную линейку типа ШМ-2-630 так, чтобы только опоры *А, В* и *С* касались рабочей поверхности линейки (положение *б* по черт.4), после чего записывают в журнал показания индикатора с погрешностью не более 0,01 мм.

     3.2.2. Допускается применение поверочных линеек типа ШМ по [ГОСТ 8026](http://docs.cntd.ru/document/1200004031) длиной более 630 мм для тарирования прибора в соответствии с п.3.2.1. При использовании поверочных линеек типа ШМ длиной более 630 мм базирование прибора на опоры *Д, Е* и *G* допускается выполнять при снятых опорах *А, В* и *С.*

     (Измененная редакция, Изм. N 1).

**4. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЯ**

     4.1. Образец, заготовку или деталь устанавливают на опоры стенда (кроме контроля собранного изделия мебели). Прибор прикладывают поочередно по измерительным осям **и так, чтобы шток индикатора опирался на поверхность плиты в точке пересечения измерительных осей **, а балка прибора тремя опорами *А, В, С* или *D, Е, С* коснулась поверхности образца, заготовки или детали.

     Измерение производят на обеих сторонах образца, заготовки или детали (кроме контроля собранного изделия мебели).

     При контроле покоробленности щитовых деталей в собранном изделии мебели прибор прикладывать поочередно по осям **, и дополнительно для дверей по оси так, чтобы шток индикатора упирался в поверхность щитовой детали в точке пересечения измерительных осей **и , **и (для дверей), а балка прибора тремя опорами *А, В*, С или *D, Е*, С касалась поверхности щитовой детали.

     Покоробленность щитовых деталей в собранном изделии мебели определяют по любой доступной стороне контролируемой детали.

     Покоробленность щитовых деталей с накладными декоративными элементами по пласти определяют на оборотной стороне этих деталей.

     (Измененная редакция, Изм.

N 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 *А, В, С*.

     (Введен дополнительно, Изм. N 1).

**5. ОБРАБОТКА РЕЗУЛЬТАТОВ**

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

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|  |  |  |  |
|  | ГОСТ 24053-80 Плиты древесно-стружечные. Детали мебельные. Метод определения покоробленности (с Изменениями N 1, 2) | (1); |  |
|  | ГОСТ 24053-80 Плиты древесно-стружечные. Детали мебельные. Метод определения покоробленности (с Изменениями N 1, 2) | (2); |  |
|  | ГОСТ 24053-80 Плиты древесно-стружечные. Детали мебельные. Метод определения покоробленности (с Изменениями N 1, 2) | (3), |  |

где - показания индикатора: при измерении на базе 610 мм (опоры *А, В, С*), ; при измерении на базе 200 мм (опоры *D, Е, С*), =6 или 5 мм при использовании прибора с одной базой;

      - показания индикатора по оси, мм;

     - показания индикатора по оси , мм;

      - показания индикатора по оси, мм.

     Прогиб, для дверей по оси вычисляется для сравнения с прогибом по оси (). При этом не должно отличаться от более ч

ем на 5%.

     5.2. Величину покоробленности () каждой стороны плиты, заготовки  или детали в миллиметрах вычисляют с точностью до 0,05 мм по формуле

,

где и - абсолютные значения прогибов, вычисленные по п.5.1, мм.

     5.3. За покоробленность плиты, заготовки или детали принимают среднюю арифметическую величину результатов вычисления покоробленности по каждой стороне.

     За покоробленность щитовых деталей в собранном изделии мебели принимают величину, вычисленную по формулам п.5.2 для одной стороны проверяемой детали.

     5.1-5.3. (Измененная редакция, Изм. N 2).

     Приложение. (Исключено, Изм. N 1).

Текст документа сверен по:
официальное издание
М.: ИПК Издательство стандартов, 1996