

ИЗМЕНЕНИЕ N 2 ГОСТ 24053-80 "ПЛИТЫ ДРЕВЕСНО-СТРУЖЕЧНЫЕ. МЕТОД ОПРЕДЕЛЕНИЯ ПОКОРОБЛЕННОСТИ"

Дата введения
1 июля 1992 года

Утверждено и введено в действие Постановлением Комитета стандартизации и метрологии СССР от 04.02.1992 N 104.

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

Наименование стандарта после слов "Плиты древесно-стружечные", "Wood particle boards" дополнить словами: "Детали мебельные", "Details for furniture".

Вводную часть изложить в новой редакции: "Настоящий стандарт распространяется на древесно-стружечные плиты, заготовки и детали из них, а также щитовые мебельные детали из древесно-стружечных плит и других древесных материалов (далее - щитовые детали) и устанавливает метод определения их покособленности".

Пункт 1.1 дополнить абзацем: "При определении покособленности щитовых деталей в собранном изделии мебели - по ГОСТ 16371-84".

Пункт 1.3. Заменить слова: "у древесно-стружечных плит" на "и заготовок".

Пункт 3.1 дополнить абзацем: "При определении покособленности дверей в собранном изделии мебели дополнительно наносят ось $X_1 - X_2$ параллельно оси X-X на расстоянии 30 мм от свободной кромки двери".

Пункты 4.1, 5.1 изложить в новой редакции: "4.1. Образец, заготовку или деталь устанавливают на опоры станда (кроме контроля собранного изделия мебели). Прибор прикладывают поочередно по измерительным осям X-X и Y-Y так, чтобы шток индикатора опирался на поверхность плиты в точке пересечения измерительных осей X-X и Y-Y, 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 покособленности щитовых деталей в собранном изделии мебели прибор прикладывают поочередно по осям X-X, Y-Y и дополнительно для дверей по оси $X_1 - X_2$ так, чтобы шток индикатора упирался в поверхность щитовой детали в точке пересечения измерительных осей X-X и Y-Y, $X_1 - X_2$ и Y-Y (для дверей), а балка прибора тремя опорами А, В, С или D, Е, С касалась поверхности щитовой детали.

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

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

5.1. Значение прогибов (f_1 , f_2 и f_3) в миллиметрах вычисляют с точностью до 0,01 мм по формулам:

$$f_1 = T - f_1' \quad (1);$$

$$f_2 = T - f_2' \quad (2);$$

$$f_3 = T - f_3' \quad (3),$$

где T_1 - показания индикатора: при измерении на базе 610 мм (опоры А, В, С), $T_1 = T_2$; при измерении на базе 200 мм (опоры D, Е, С), $T_1 = T_2 = 6$ 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;

f_z - показания индикатора по оси $X_1 - X_2$, мм.

Прогиб f_z для дверей по оси $X_1 - X_2$ вычисляется для сравнения с прогибом по оси X-X (f_x). При этом f_z не должно отличаться от f_x более чем на 5%.

Пункт 5.2 после слова "плиты" дополнить словами: "заготовки или детали".

Пункт 5.3 изложить в новой редакции: "5.3. За покособленность плиты, заготовки или детали принимают среднюю арифметическую величину результатов вычисления покособленности по каждой стороне.

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