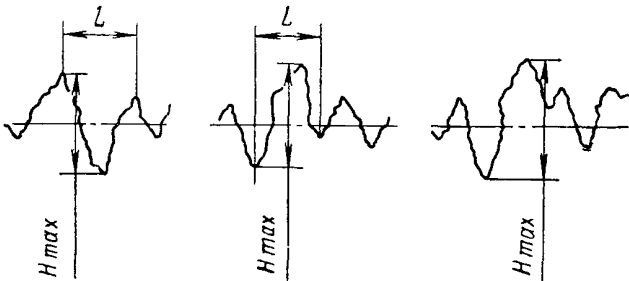


СССР — Управление по стандартизации при Госплане Союза ССР	ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ	<b>ГОСТ</b> <b>7016—54</b>
	<b>ЧИСТОТА ПОВЕРХНОСТИ          ДРЕВЕСИНЫ</b> Классификация и обозначения	Взамен ОСТ НКЛес 203
		Группа К00

1. Чистота поверхности древесины характеризуется размерными показателями неровностей (шероховатости и волнистости), а также наличием или отсутствием ворсистой и мшистой на обработанных поверхностях древесины, независимо от способа ее обработки.

2. Чистота поверхности древесины должна определяться среднеарифметической величиной из максимальных высот неровностей  $H_{\max}$  (черт. 1), замеренных от вершины гребня до дна впадины, на разных участках, имеющих наибольшие неровности, и глазомерным определением наличия или отсутствия не вполне отделенных от поверхности древесины отдельных волокон (ворсистой) и пучков волокон или частиц древесины (мшистой).

**Примечание.** Впадины, образованные полостями перерезанных клеток, а также отдельные неровности, явно выпадающие из ряда значений  $H_{\max}$  и вызванные местными пороками древесины, при определении чистоты поверхности не учитываются.



Черт. 1

3. Количество замеров  $H_{\max}$  для определения чистоты поверхности устанавливается техническими условиями на изделия и должно быть не менее трех.

Внесен Министерством лесной и бумажной промышленности СССР	Утвержден Управлением по стандартизации 28/IV 1954 г.	Срок введения 1/VII 1955 г.
--	---	--------------------------------

Несоблюдение стандарта преследуется по закону. Перепечатка воспрещена

4. В зависимости от величины неровностей устанавливаются 10 классов чистоты поверхности. Обозначения классов и значения  $H_{\max}$  должны соответствовать таблице.

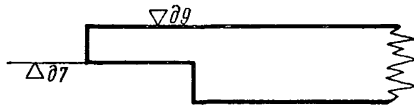
Классы	$H_{\max}$ в мк	Обозначения классов
1	Свыше 1250 до 1600	$\nabla d1$
2	» 800 » 1250	$\nabla d2$
3	» 500 » 800	$\nabla d3$
4	» 315 » 500	$\nabla d4$
5	» 200 » 315	$\nabla d5$
6	» 100 » 200	$\nabla d6$
7	» 60 » 100	$\nabla d7$
8	» 30 » 60	$\nabla d8$
9	» 16 » 30	$\nabla d9$
10	» 16	$\nabla d10$

5. Ворсистость на поверхностях древесины всех классов чистоты, а мшистость на поверхностях классов 1, 2, 3, 4, 5 и 6 — допускаются.

Мшистость на поверхностях древесины 7, 8, 9 и 10 классов чистоты не допускается.

6. В тех случаях, когда по условиям обработки или отделки ворсистость на поверхностях древесины 7, 8, 9 и 10 классов чистоты, а мшистость на поверхностях 1, 2, 3, 4, 5 и 6 классов не допускаются, это требование должно быть оговорено в технических условиях или чертежах на детали и изделия.

7. Чистота поверхности древесины должна обозначаться на чертежах номером класса, перед которым проставляется буква  $d$  (древесина) и равносторонний треугольник, обращенный своей вершиной к обрабатываемой поверхности (черт. 2).



Черт. 2

8. Обозначение степеней чистоты поверхности по классам ограничивает только верхний предел высоты неровности  $H_{\max}$ .

Например  $\nabla d5$  обозначает поверхность с максимальной высотой неровности ( $H_{\max}$ ) не более 315 мк.

В тех случаях, когда чистота поверхности должна быть в пределах одного или нескольких классов, в обозначении должны указываться номера классов, ограничивающих допускаемую чистоту обработки, например:  $\nabla d5-5$  указывает, что чистота обработки

должна быть в пределах 5-го класса ( $H_{\max}$  должно быть не менее 200 и не более 315 мк); обозначение  $\nabla \partial 6$ — $\nabla \partial 7$  указывает, что  $H_{\max}$  должно быть не менее 60 и не более 200 мк.

9. В случае необходимости допускается к обозначению чистоты поверхности добавлять указание о способе обработки поверхности, например:

*Шлифование*  
 $\nabla \partial 7$

*Лущение*  
 $\nabla \partial 6$

10. Поверхности древесины, к которым не предъявляются требования в отношении чистоты обработки, обозначаются знаком  $\sim$ .

11. Измерение значений  $H_{\max}$  при помощи измерительных приборов должно производиться в направлении, которое дает наибольшую величину неровностей, характерных для данного вида обработки.

12. Длина участка, на котором производится измерение  $H_{\max}$ , должна быть не менее чем в 1,5 раза больше шага неровности.

*Примечание.* Шагом неровности  $L$  называется расстояние между двумя смежными выступами или впадинами на поверхности древесины.

13. В случае применения для контроля чистоты поверхности метода сравнения с образцами-эталоны должны применяться образцы-эталоны, изготовленные из того же материала и того же вида обработки (пиление, строгание, лущение и т. д.), что и контролируемая поверхность.