



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР**

---

# **ПЛИТЫ ДРЕВЕСНОСТРУЖЕЧНЫЕ**

**МЕТОД ОПРЕДЕЛЕНИЯ ПОКОРОБЛЕННОСТИ**

**ГОСТ 24053—80  
(СТ СЭВ 4688—84)**

**Издание официальное**

**Цена 3 коп.**

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва**

**ПЛИТЫ ДРЕВЕСНОСТРУЖЕЧНЫЕ****Метод определения покоробленности**

Wood particle boards.  
Method for determination of warpage

**ГОСТ**  
**24053—80\***  
**[СТ СЭВ 4688—84]**

ОКСТУ 5309

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 28 марта 1980 г. № 1409 срок введения установлен

с 01.01.81

Проверен в 1985 г. Постановлением Госстандарта от 23.04.85 № 1150 срок действия продлен

до 01.01.91

**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

Настоящий стандарт распространяется на древесностружечные плиты, заготовки и детали из них и устанавливает метод определения покоробленности.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 4688—84.

**1. ОТБОР ОБРАЗЦОВ**

1.1. Отбор образцов — по ГОСТ 10633—78.

1.2. Покоробленность древесностружечных плит определяют на образцах размером  $1200 \times 650 \times S$ , где  $S$  — толщина плиты, мм.

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

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

**2. АППАРАТУРА**

2.1. Прибор для контроля покоробленности (черт. 1) с двойной базой:  $B_1 = 610$  мм и  $B_2 = 200$  мм, представляющий собой жесткую балку с тремя опорами для каждой базы и индикатором часового типа по ГОСТ 577—68 с ценой деления 0,01 мм и диапазоном измерения от 0 до 10 мм.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

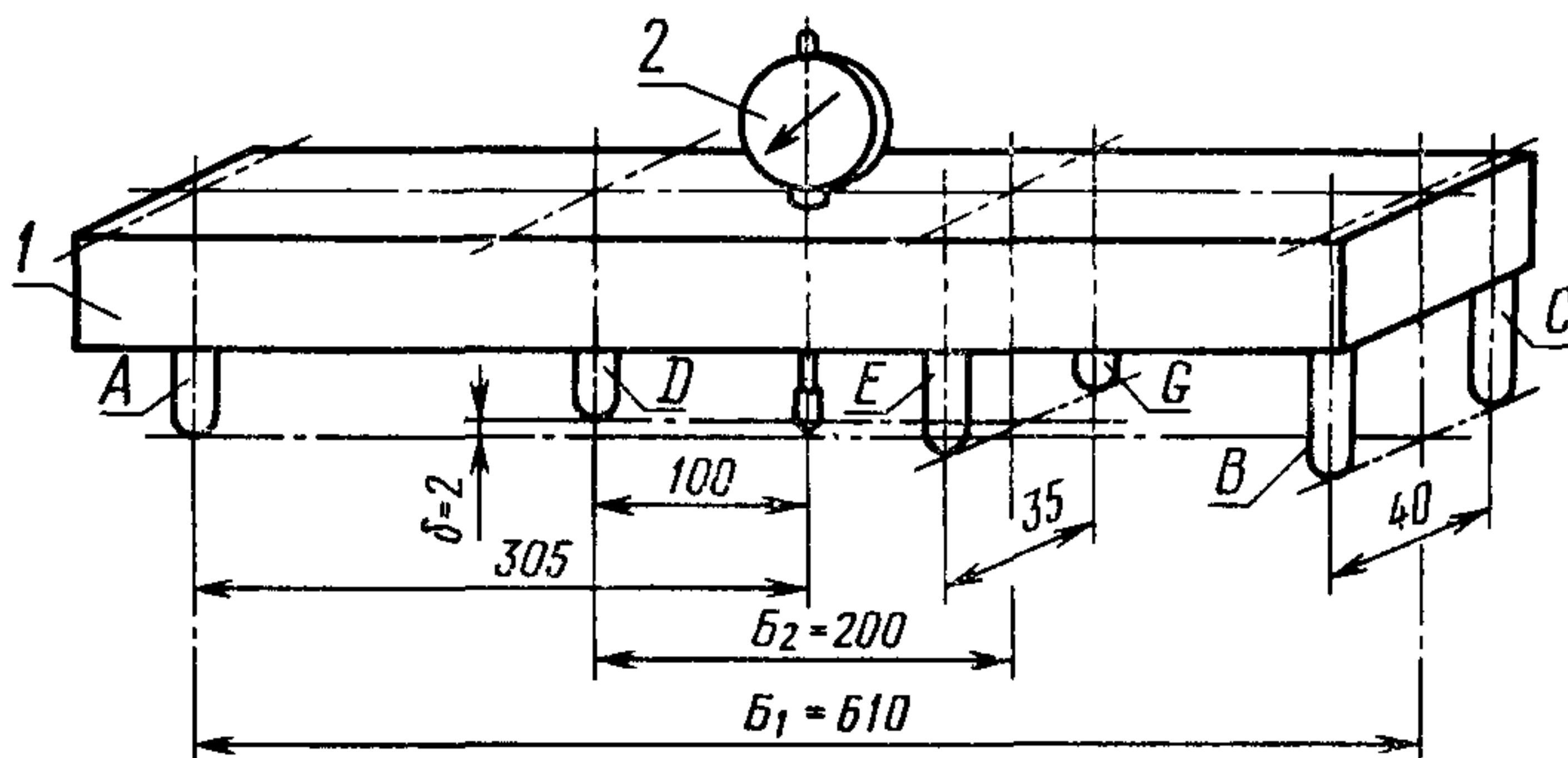
★

\* Переиздание (сентябрь 1986 г.) с Изменением № 1, утвержденным в апреле 1985 г. (ИУС 7—85).

© Издательство стандартов, 1986

Допускается использование прибора с одной базой 610 или 200 мм.

Схема прибора для контроля покоробленности



1—балка прибора; 2—индикатор; A, B, C—опоры с базой измерения стрелы прогиба  $B_1$ ; D, E, G—опоры с базой измерения стрелы прогиба  $B_2$ ;  $\delta = 2$  мм — расстояние между плоскостями опор A, B, C, и D, E, G

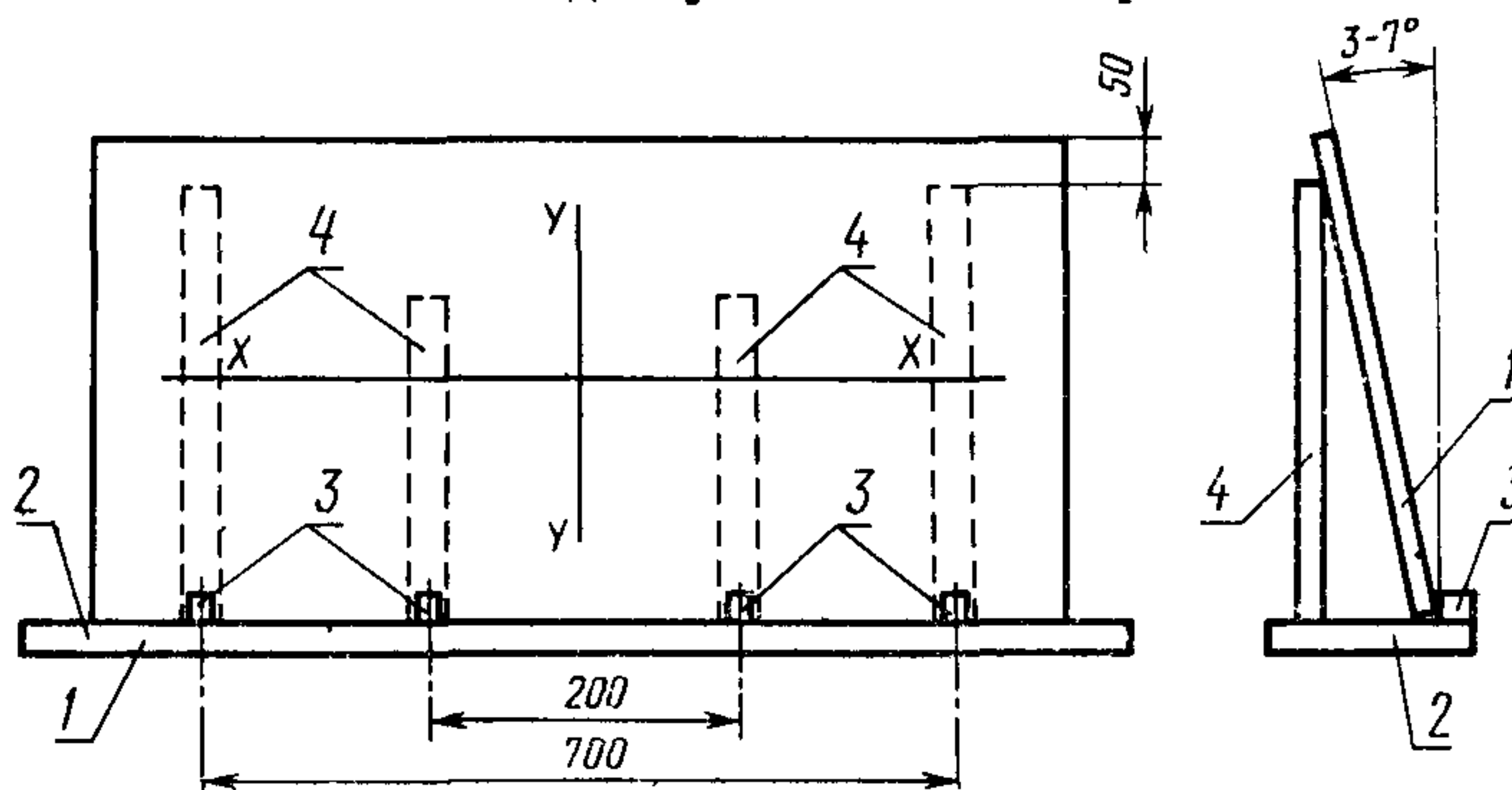
Черт. 1

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.2. (Исключен, Изм. № 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.

Схема стенда с установленным образцом



1—образец, 2—основание; 3—упоры; 4—опоры

Черт. 2

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.4. Линейки поверочные типов ШМ-2-400 и ШМ-2-630 по ГОСТ 8026—75.

### 3. ПОДГОТОВКА К ИСПЫТАНИЮ

3.1. На пластъ образца или детали наносят мелом или другим легко стирающимся материалом оси  $X—X$  и  $У—У$ , проходящие через середину пласти параллельно соответствующим кромкам образца (черт. 2).

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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

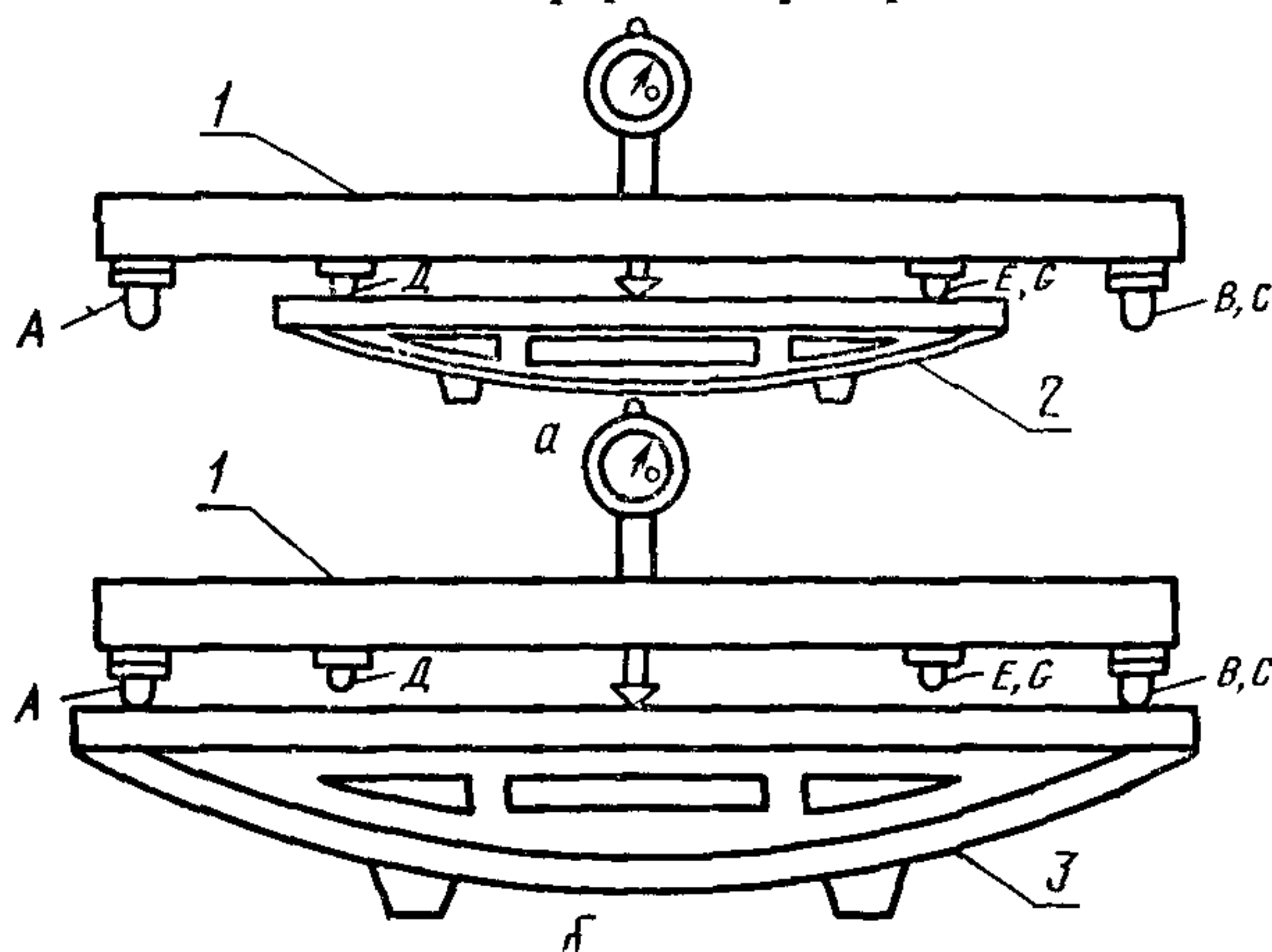
Прибор вторично устанавливают на поверочную линейку и корректируют показания индикатора поворотом шкалы до величины  $T_1 = 6,00$  мм.

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

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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

Схема тарировки прибора



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

Черт. 4



3.2.2. Допускается применение поверочных линеек типа ШМ по ГОСТ 8026—75 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 *D*, *E* и *G* допускается выполнять при снятых опорах *A*, *B* и *C*.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

#### 4. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЯ

4.1. Образец или деталь устанавливают на опоры станда. 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 *A*, *B*, *C* или *D*, *E*, *G* коснулась поверхности образца или детали.

Показания индикатора записывают в журнал испытаний.

Измерения производят на обеих сторонах образца или детали.  
(Измененная редакция, Изм. № 1).

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 *A*, *B*, *C*.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

#### 5. ОБРАБОТКА РЕЗУЛЬТАТОВ

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

$$f_x = T_1 - f'_x; \quad f_y = T_1 - f'_y,$$

где  $T_1$  — показания индикатора: при измерении на базе 610 мм (опоры *A*, *B*, *C*),  $T_1 = T_2$ ; при измерении на базе 200 мм (опоры *D*, *E*, *G*),  $T_1 = T_1 = 6$  мм 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.

5.2. Величину покоробленности ( $\omega$ ) каждой стороны плиты в миллиметрах вычисляют с точностью до 0,05 мм по формуле

$$\omega = |f_x| + |f_y|,$$

где  $|f_x|$  и  $|f_y|$  — абсолютные значения прогибов, вычисленные по п. 5.1, мм.

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

(Измененная редакция, Изм. № 1).

Приложение. (Исключено, Изм. № 1).

---

**Изменение № 2 ГОСТ 24053—80 Плиты древесно-стружечные Метод определения покоробленности**

**Утверждено и введено в действие Постановлением Комитета стандартизации и метрологии СССР от 04.02.92 № 104**

**Дата введения 01.07.92**

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».

*(Продолжение см. с. 144)*

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—X 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 стенда (кроме контроля собранного изделия ме-

*(Продолжение см. с. 145)*



(Продолжение изменения к ГОСТ 24053—80)

бели). 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  $A, B, C$  или  $D, E, C$  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  $X_a—X_a$  так, чтобы шток индикатора упирался в поверхность щитовой детали в точке пересечения измерительных осей  $X—X$  и  $Y—Y$ ,  $X_a—X_a$  и  $Y—Y$  (для дверей), а балка прибора тремя опорами  $A, B, C$  или  $D, E, C$  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 ( $f_x, f_y$  и  $f_{x_a}$ ) в миллиметрах вычисляют с точностью до 0,01 мм по формулам

$$f_x = T_t - f'_x \quad (1);$$

$$f_y = T_t - f'_y \quad (2);$$

$$f_{x_a} = T_t - f'_{x_a} \quad (3),$$

(Продолжение см. с. 146)

(Продолжение изменения в ГОСТ 24053—80)

где  $T_i$  — показания индикатора: при измерении на базе 610 мм (опоры  $A, B, C$ ),  $T_i = T_2$ ; при измерении на базе 200 мм (опоры  $D, E, C$ ),  $T_i = T_1 = 6$  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;

$f'_{x_a}$  — показания индикатора по оси  $X_a-X_a$ , мм.

Прогиб  $f'_{x_a}$  для дверей по оси  $X_a-X_a$  вычисляется для сравнения с прогибом по оси  $X-X$  ( $f_x$ ). При этом  $f'_{x_a}$  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».

(ИУС № 5 1992 г.)

Редактор *Н. П. Щукина*  
Технический редактор *Э. В. Митяй*  
Корректор *С. И. Ковалева*

Сдано в наб. 08.04.86 Подп. в печ. 28.10.86 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,33 уч.-изд. л.  
Тираж 12 000 Цена 3 коп.

---

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,  
Новопресненский пер., д. 3.  
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 2903.