

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

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;

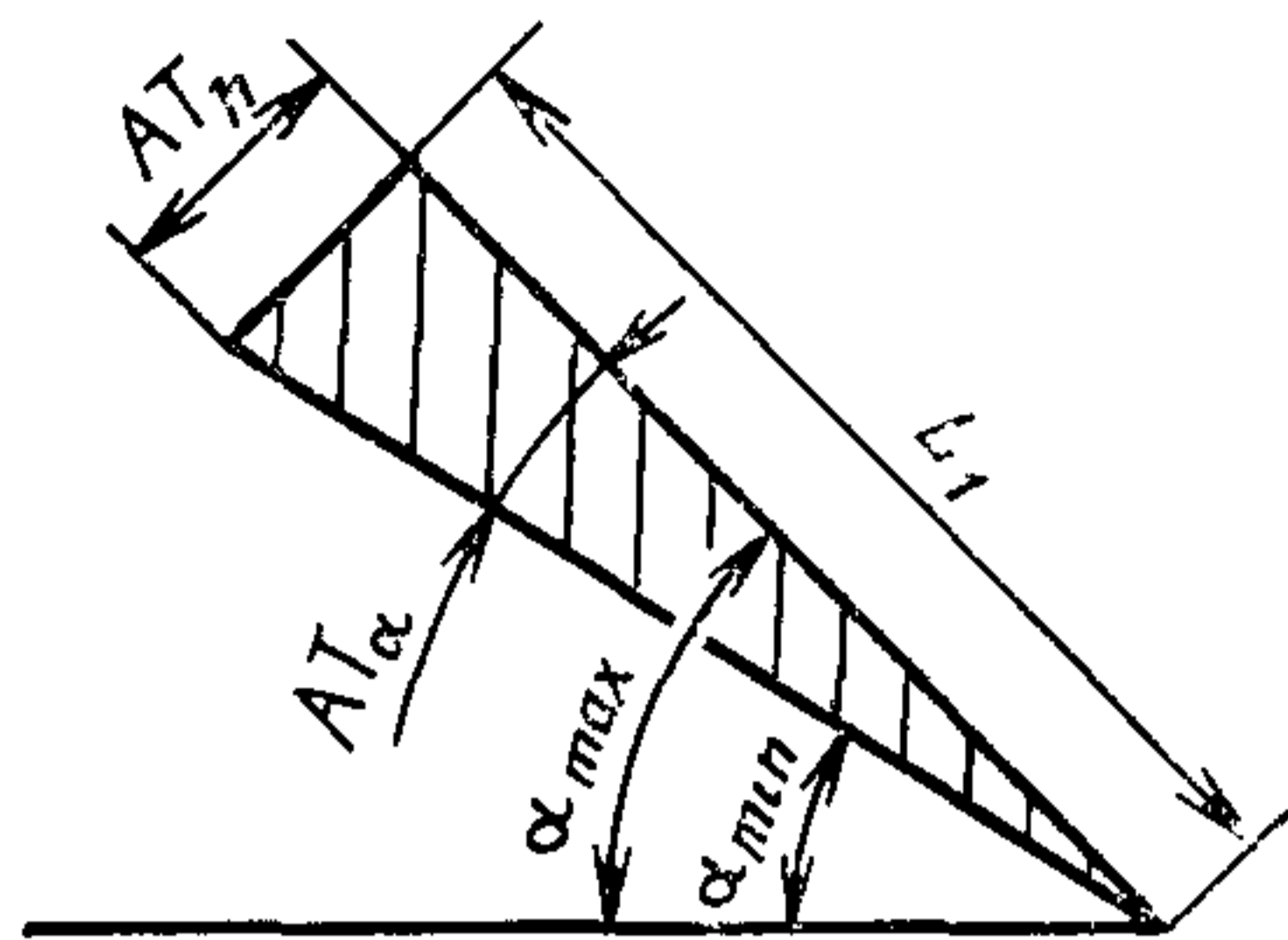
$AT_h$  — допуск угла, выраженный отрезком на перпендикуляре к стороне угла, противолежащем углу  $AT'_{\alpha}$  на расстоянии  $L_1$  от вершины этого угла (черт. 1).

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.

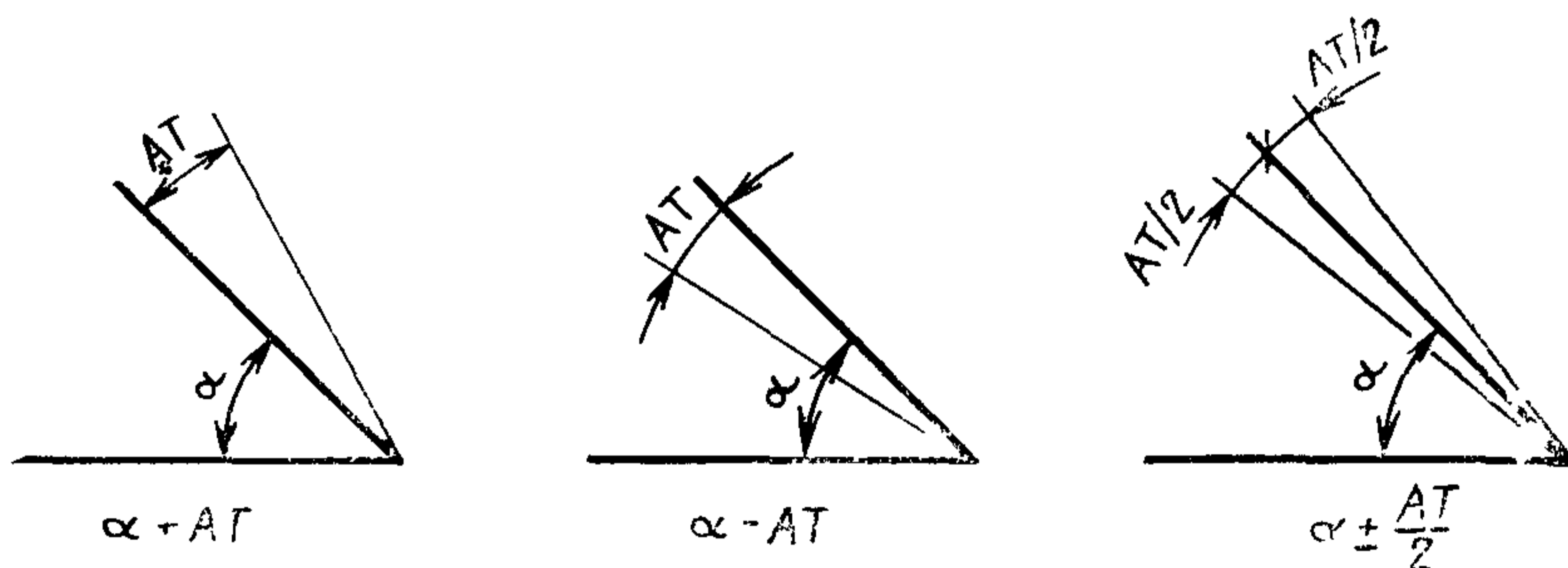
4. Допуски углов должны назначаться в зависимости от номинальной длины  $L_1$  меньшей стороны угла (черт. 1).

**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 длин $L_1$ , 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		0,63 ... 1,00		1,00 ... 1,60
» 40 » 63	40'	0,50 ... 0,80	40'	0,80 ... 1,25	1°20'	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		1,25 ... 2,00		2,00 ... 3,20
» 160 » 250	20'	1,00 ... 1,60	20'	1,60 ... 2,50	40'	2,50 ... 4,00
» 250 » 400	16'	1,25 ... 2,00		2,00 ... 3,20		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 Несопрягаемые углы в деталях и сборочных единицах оконных и дверных блоков.
16, 17	Сопрягаемые углы в составных частях деревянных домов 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)