



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**ЗАГОТОВКИ ИЗ ДРЕВЕСИНЫ
ХВОЙНЫХ ПОРОД**

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 9685—61

Издание официальное



ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

БЗ 9—93 1610 =

ЗАГОТОВКИ ИЗ ДРЕВЕСИНЫ
ХВОЙНЫХ ПОРОД

Технические условия

Coniferous timber blanks.
SpecificationsГОСТ
9685—61*

Взамен**

ОКП 53 5111

Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров Союза ССР 24 февраля 1961 г. Срок введения установлен

01.07.63

Ограничение срока действия снято по решению Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол 3—93 от 17.02.93)

Настоящий стандарт распространяется на заготовки из древесины хвойных пород, предназначенные для изготовления деревянных деталей строительства, железнодорожных вагонов, мебели, сельскохозяйственных машин, грузовых автомашин, судостроения, обзостроения.

I. ВИДЫ И РАЗМЕРЫ

1. Заготовки должны изготавливаться следующих видов:

а) по видам обработки

пиленные — изготовленные путем пиления,

клеенные — изготовленные из нескольких более мелких заготовок путем склеивания их по длине, ширине или толщине,

калиброванные — предварительно простроганные;

б) по размерам

тонкие — толщиной до 32 мм;

толстые — толщиной более 32 мм;

** ГОСТ 6546—53, ГОСТ 6802—53 в части заготовок хвойных пород, ГОСТ 3490—46 в части заготовок для деталей автостроения, вагоностроения, обзостроения и строительства, а также ГОСТ 4188—48, ГОСТ 6063—51 и ГОСТ 6084—51, кроме разделов «Правила приемки, хранения, учета и маркировки», и ГОСТ 6655—53 в части заготовок хвойных пород.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

* Переиздание (март 1994 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, утвержденными в июне 1964 г., сентябре 1986 г., октябре 1990 г. (ИУС 6—64, 12—86, 1—91)

© Издательство стандартов, 1994

досковые заготовки — толщиной от 7 до 100 мм и шириной более двойной толщины;

брусковые заготовки — толщиной от 22 до 100 мм и шириной не более двойной толщины.

2. Длины заготовок должны быть от 0,5 до 1 м с градацией в 50 мм и свыше 1 м с градацией 100 мм.

Припуски по длине заготовок включаются в заказываемые длины заготовок, но не должны превышать размеров, установленных градацией длин заготовок.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

3. Размеры поперечных сечений заготовок устанавливаются согласно табл. 1.

4. Размеры заготовок по толщине и ширине установлены для древесины влажностью 15%.

При большей влажности древесины заготовки должны иметь припуск на сушку, а при влажности менее 15% абс. заготовки могут быть меньше номинальных размеров на величину усушки по ГОСТ 6782.1—75.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

5. Отклонения от номинальных размеров заготовок допускаются не более:

а) для пиленых

по толщине и ширине до 32 мм	±1 мм
по толщине и ширине от 40 до 100 мм	±2 мм
по ширине 110 мм и более	±3 мм
по длине заготовок	±5 мм

б) для калиброванных

по толщине и ширине до 32 мм	—1,5 мм
по толщине и ширине от 40 до 100 мм	—2,5 мм
по ширине 110 мм и более	—3,0 мм

II. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

6. Заготовки изготавливаются из древесины следующих пород: сосны, ели, пихты, кедра и лиственницы.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

7. Пиленые заготовки выпускаются с влажностью не более 22%. По требованию потребителя допускается выпускать заготовки с влажностью более 22%.

Влажность клееных и калиброванных заготовок должна соответствовать влажности деталей.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

8. По качеству древесины и обработки заготовки разделяются на четыре группы: 1, 2, 3 и 4.

9. Пороки древесины в заготовках не должны превышать установленных в табл. 2 ограничений.

Таблица 1

Размеры заготовок по толщине и ширине

Наименование заготовок	Толщина в мм	Ширина в мм										Толщина в мм	Наименование заготовок					
Досковые заготовки	7	40	50	60	70	75	80	90	100							7	Досковые заготовки	
	10	40	50	60	70	75	80	90	100							10		
	13	40	50	60	70	75	80	90	100	110	130					13		
	16	40	50	60	70	75	80	90	100	110	130	150				16		
	19	40	50	60	70	75	80	90	100	110	130	150	180			19		
	22	40	50	60	70	75	80	90	100	110	130	150	180	200				22
	25	40	50	60	70	75	80	90	100	110	130	150	180	200				25
	32	40	50	60	70	75	80	90	100	110	130	150	180	200				32
	40	40	50	60	70	75	80	90	100	110	130	150	180	200				40
	50	50	60	70	75	80	90	100	110	130	150	180	200			50		
Брусковые заготовки	60	60	70	75	80	90	100	110	130	150	180	200			60			
	75	75	80	90	100	110	130	150	180	200			75					
	100	80	90	100	110	130	150	180	200			100						
		80	90	100	110	130	150	180	200									

Примечания:

1. В районах Восточной Сибири, Дальнего Востока, Кавказа и Закарпатья допускается изготовление и поставка заготовок шириной 230 и 250 мм.
2. Размеры поперечных сечений калиброванных заготовок определяются по номинальным размерам лальных заготовок.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

Таблица 2

Порядк древесины по ГОСТ 2140—61*		Нормы допустимых пороков по группам заготовок:			
		1-я	2-я	3-я	4-я
1. Сучки		Допускаются размером в долях ширины стороны, не более:			
а) сросшиеся здоровые:		<p>на плестах досковых заготовок и сторонах брусков квадратного сечения</p> <p>на кромках толстых заготовок</p> <p>на кромках тонких заготовок</p>			
		$\frac{1}{8}$, но не более 20 мм	$\frac{1}{4}$	$\frac{1}{8}$	$\frac{1}{2}$
		$\frac{1}{4}$, но не более 15 мм	$\frac{1}{2}$	$\frac{1}{2}$	$\frac{2}{3}$
		$\frac{1}{3}$	$\frac{1}{2}$	$\frac{2}{3}$	1
		Количество сучков в заготовках на любом одностороннем участке стороны не должно превышать:			
		2 шт.	3 шт.	4 шт.	4 шт.
		2	2	3	3
		1	2	2	2
б) несросшиеся здоровые во всех заготовках:		Допускаются в общем числе сросшихся сучков размером в долях стороны, не более:			
		$\frac{1}{8}$, но не более 15 мм	$\frac{1}{8}$	$\frac{1}{4}$	$\frac{1}{2}$
		$\frac{1}{6}$, но не более 10 мм	$\frac{1}{4}$	$\frac{1}{2}$	$\frac{2}{3}$
		$\frac{1}{4}$	$\frac{1}{2}$	$\frac{1}{2}$	1
а) сросшиеся здоровые:		<p>на плестах досковых заготовок и сторонах брусков квадратного сечения</p> <p>на кромках толстых заготовок</p> <p>на кромках тонких заготовок</p>			
		$\frac{1}{8}$, но не более 15 мм	$\frac{1}{8}$	$\frac{1}{4}$	$\frac{1}{2}$
		$\frac{1}{6}$, но не более 10 мм	$\frac{1}{4}$	$\frac{1}{2}$	$\frac{2}{3}$
		$\frac{1}{4}$	$\frac{1}{2}$	$\frac{1}{2}$	1

Продолжение табл. 2

Нормы допускаемых пороков по группам заготовки:				
	1-я	2-я	3-я	4-я
Пороки древесины по ГОСТ 2140-61*	Количество сучков в заготовках на любом одностороннем участке стороны не должно превышать:			
на сторонах шириной 110 мм и более	2 шт.	2 шт.	3 шт.	3 шт.
на сторонах шириной 40—100 мм	1	2	2	2
на сторонах шириной не более 32 мм	1	1	2	2
в) загнившие, гнилые и табачные во всех заготовках	Не допускаются			
2. Гнили	Не допускаются			
3. Грибные ядровые пятна и полосы	Не допускаются			
4. Заболонные грибные окраски	Допускаются только поперечностные в виде полос и пятен общей площадью не более:			
	15%	30%	30%	50%
	площадью любой стороны заготовки			
	Допускаются поперечностные и глухие в виде полос и пятен, в том числе глубокими общей площадью не более:			
	15%	30%	30%	50%
	площадью любой стороны заготовки			

Нормы допускаемых пороков по группам заготовок:										
1-я	2-я 3-я 4-я									
Пороки древесины по ГОСТ 3140-61*										
7. Наклон волокон	<p>Допускается при условии, что отклонение волокон от прямого направления не превышает:</p> <table border="1"> <tr> <td>5%</td> <td>7%</td> <td>10%</td> <td>12%</td> </tr> </table> <p>длины сортамента, а в заготовках толщиной не более 25 мм при ширине не более 60 мм:</p> <table border="1"> <tr> <td>3%</td> <td>5%</td> <td>7%</td> </tr> </table>	5%	7%	10%	12%	3%	5%	7%		
5%	7%	10%	12%							
3%	5%	7%								
8. Прорость	<p>Не допускается</p> <table border="1"> <tr> <td>3%</td> <td>5%</td> <td>7%</td> </tr> </table> <p>Допускаются несквозные общей шириной не более:</p> <table border="1"> <tr> <td>$\frac{1}{10}$</td> <td>$\frac{1}{6}$</td> <td>$\frac{1}{4}$</td> </tr> </table> <p>ширины стороны заготовки и длиной не более:</p> <table border="1"> <tr> <td>$\frac{1}{20}$</td> <td>$\frac{1}{10}$</td> <td>$\frac{1}{10}$</td> </tr> </table> <p>длины заготовки</p>	3%	5%	7%	$\frac{1}{10}$	$\frac{1}{6}$	$\frac{1}{4}$	$\frac{1}{20}$	$\frac{1}{10}$	$\frac{1}{10}$
3%	5%	7%								
$\frac{1}{10}$	$\frac{1}{6}$	$\frac{1}{4}$								
$\frac{1}{20}$	$\frac{1}{10}$	$\frac{1}{10}$								
9. Кармашки	<p>Допускаются на любом одностороннем участке длины не более:</p> <table border="1"> <tr> <td>1 шт. на худшей стороне</td> <td>2 шт.</td> <td>4 шт.</td> </tr> </table> <p>Допускается на любом одностороннем участке длины заготовки не более:</p> <table border="1"> <tr> <td>3 шт.</td> <td>3 шт.</td> </tr> </table>	1 шт. на худшей стороне	2 шт.	4 шт.	3 шт.	3 шт.				
1 шт. на худшей стороне	2 шт.	4 шт.								
3 шт.	3 шт.									
10. Червоточины	<p>Допускается только каргод на обзолной части заготовки</p> <table border="1"> <tr> <td>1 шт. на худшей стороне</td> <td>2 шт.</td> <td>4 шт.</td> </tr> </table> <p>Допускается на любом одностороннем участке длины заготовки не более:</p> <table border="1"> <tr> <td>3 шт.</td> <td>3 шт.</td> </tr> </table>	1 шт. на худшей стороне	2 шт.	4 шт.	3 шт.	3 шт.				
1 шт. на худшей стороне	2 шт.	4 шт.								
3 шт.	3 шт.									

Продолжение табл. 2

Пороки древесины по ГОСТ 2140—81*	Нормы допускаемых пороков по группам заготовок:			
	1-я	2-я	3-я	4-я
11. Рак	Не допускается		Допускается протяжением не более $\frac{1}{8}$ $\frac{1}{6}$ длины заготовки	

12. (Исключен, Изм. № 3).

Примечания:

1. Не учитываются сучки размером до половины максимально допускаемых, все сучки до 5 мм, а в толстых заготовках (за исключенным заготовок 1-й группы) и сучья размером до малой оси не более 5 мм.
2. (Исключено, Изм. № 2).
3. Размер сучка определяется расстоянием между касательными к контуру сучка, проведенными параллельно продольной оси заготовки, при этом размер сучка, разрезанного углом к его оси и не учитываемого на смежной стороне, принимается вдвое меньшим против фактического его размера.
4. Сумма размеров сучков, лежащих на прямой линии, пересекающей заготовку в любом направлении, в пределах его отрезка длиной, равной ширине пиломатериала, не должна превышать допускаемого относительного размера сучка.
5. В калиброванных заготовках должна быть произведена заделка сучков и других дефектов древесины в соответствии с техническими условиями на детали.
6. (Исключено, Изм. № 2).
7. Пороки, не упомянутые в таблице, допускаются.
(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

* Термины пороков древесины, их определения и способы измерений сохранены временно по ГОСТ 2140—81. По мере пересмотра стандартов или внесения в них изменений осуществляется замена терминов по ГОСТ 2140—81.

10. Пороки обработки и покоробленности заготовок не должны превышать установленные в табл. 3 ограничения.

Таблица 3

Пороки обработки и покоробленности	Нормы допустимых дефектов обработки			
	1-я группа	2-я группа	3-я группа	4-я группа
1. Обвал				
2. Покоробленность продольная по пласти и кромке и крыловатость	5/6	5/6	3/6	2/6
3. Поперечная покоробленность	0,2%	0,2%	0,2%	0,4%
	1%	1%	1%	2%

Допускается только тупой обвал под углом, что пропильная часть каждой стороны заготовки в долях ширины сторон без ограничения по длине составляет не менее:

Допускается стрела прогиба в долях заготовки, не более

Допускается стрела прогиба в долях заготовки, не более

Примечание к пунктам 2, 3. Нормы покоробленности установлены для заготовок с влажностью не более 22%. При большей влажности эти нормы уменьшаются вдвое.

4: 5. (Исключены, Изм. № 2).

6. Свое пропила

В заготовках оба торца должны быть опилены перпендикулярно продольной оси заготовки. Отклонения от прямоугольности торцов допускаются не более 5% соответственно толщине и ширине заготовки.

Примечание. Технические показатели по качеству древесины установлены для единичных заготовок и для оборотной (худшей) стороны, за исключением заготовок для лицевого деталей мебели (см. в. 11, подпункт 3).

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

10а. Отклонения от взаимной параллельности пластей и кромок допускаются в пределах норм отклонения по толщине и ширине.

10б. Параметр шероховатости поверхности заготовок Rm_{max} не должен превышать 1250 мкм по ГОСТ 7016—82.

10в. Клеевые заготовки изготовляют путем склеивания по длине, ширине и толщине. При склеивании заготовок по длине применяются зубчатые клеевые соединения по ГОСТ 19414—90. При склеивании заготовок по ширине и толщине применяют клеевые соединения на гладкую фугу.

Прочность зубчатых клеевых соединений при статическом изгибе должна быть не ниже 30 МПа, прочность боковых клеевых соединений на скалывание вдоль волокон должна быть не ниже прочности склеиваемой древесины.

10а—10в. (Введены дополнительно, Изм. № 2).

11. Для заготовок отдельных назначений устанавливаются следующие дополнительные требования:

Назначение заготовок	Применяемая группа	Дополнительные требования
1. Для мелких деталей столярно-строительных изделий (обкладки полотен дверей, раскладки оконных блоков), а также для поручней	1	Размер сучка не должен превышать 5 мм
2. Для штевней, килей и других продольных связей морских катеров и гребно-парусных судов, для деталей обшивки и палуб быстроходных катеров	1	Сучки несросшиеся не допускаются, а сросшиеся допускаются размером не более 5 мм в тонких и не более 10 мм в толстых заготовках, в количестве не более 1 шт. на 1 пог. м длины заготовки и с расположением не ближе 10 мм от ребер. В древесине заготовок не должно быть червоточия. В заготовках для деталей обшивки и палуб быстроходных катеров ширина ядровой части по внутренней пласти на середине длины заготовок должна быть не менее 50% ширины пласти в тонких и не менее 25% в толстых заготовках
3. Для лицевых деталей мебели	1	Сучки несросшиеся не допускаются, а сросшиеся допускаются до 10 мм толь-

Продолжение

Назначение заготовок	Применяемая группа	Дополнительные требования
		<p>ко на сторонах шириной 32 мм и более без выхода на ребро. По количеству сучки до 5 мм не учитываются, а большие допускаются 1 шт. на деталь длиной до 1 м и 2 шт. на деталь большей длины. Браковка заготовок ведется по лицевым сторонам, а обратные стороны допускаются по качественным требованиям 2-й группы. Указания о лицевых сторонах заготовок и доля заготовок с учитываемыми сучками в поставляемой партии заготовок указываются в спецификации потребителя в соответствии с техническими условиями на мебель.</p>
<p>4. (Исключен, Изм. № 2). 5. Для реек основания паркетных досок</p>	4	<p>Общая длина сквозных трещин на обоих торцах не должна превышать $\frac{1}{2}$ длины заготовки — рейки основания.</p>

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

12. Поставка заготовок в количественных соотношениях по размерам, породам и видам (пиленные, клееные, калиброванные) должна производиться по спецификациям потребителей, обоснованным чертежами, техническими условиями и стандартами на готовые детали и изделия.

В партии заготовок одного размера и назначения сортировка заготовок по группам качества может не производиться.

Допускается по заказам потребителей поставка кратных по ширине, толщине и длине заготовок.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

IIa. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ И ИСПЫТАНИЯ

12а. Методы контроля — по ГОСТ 6564—84.

12б. Прочность боковых клеевых соединений — по ГОСТ 15613.1—84, ГОСТ 25884—83; зубчатых клеевых соединений — по ГОСТ 15613.4—78, водостойкость — по ГОСТ 17005—82.

Разд. IIa. (Введен дополнительно, Изм. № 2).

III. ПРАВИЛА МАРКИРОВКИ, ПРИЕМКИ, ТРАНСПОРТИРОВАНИЯ, ХРАНЕНИЯ И УПАКОВКИ

13. Правила приемки, маркировка, пакетирование и транспортирование — по ГОСТ 6564—84 и ГОСТ 19041—85.

Размеры транспортных пакетов — по ГОСТ 16369—88.

Хранение заготовок — по ГОСТ 3808.1—80 и ГОСТ 19041—85.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

14. Для транспортирования в вагонах по железной дороге или в судах водным путем заготовки толщиной до 25 мм, шириной до 100 мм и длиной до 1,5 м должны быть упакованы в пачки, отдельно по породам, размерам и назначению.

Пачки заготовок должны быть увязаны проволокой, шпагатом, узкой стальной лентой или другими увязочными материалами, обеспечивающими прочность упаковки и сохранность заготовок.

Редактор Л. Д. Курочкина
Технический редактор В. Н. Прусакова
Корректор А. С. Черноусова

Сдано в набор 29.05.94. Подл. в печ. 16.06.94. Усл. печ. л. 0,93. Усл. кр.-отт. 0,98.
Уч.-изд. л. 0,70. Тир. 543 экз. С 1426.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Тип. «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6, Зак. 172