**Государственный стандарт СССР ГОСТ 7307-75\*
"Детали из древесины и древесных материалов. Припуски на механическую обработку"
(введен в действие постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 15 декабря 1975 г. N 3895)**

**Parts of wood and wood materials. Machining allowances**

Срок действия установлен с 1 января 1977 г. по 1 января 1992 г.

Взамен ГОСТ 7307-66

*По информации, приведенной в Общероссийском строительном каталоге (СК-1. Нормативные и методические документы по строительству), настоящий ГОСТ является действующим*

1. Настоящий стандарт распространяется на детали из древесины и древесных материалов и устанавливает припуски на первичную и повторную механическую обработку по толщине, ширине и длине при изготовлении деталей из пиломатериалов и заготовок хвойных и лиственных пород, сборочных единиц типа щитов, рамок, коробок и ящиков, а также припуски на обработку по длине и ширине при изготовлении гнутоклееных заготовок и деталей из них, заготовок (облицовок) из строганого и лущеного шпона, деталей из облицованных и необлицованных столярных, древесностружечных, древесноволокнистых плит и фанеры.

Стандарт не устанавливает припуски на усушку.

2. Припуски на механическую обработку подразделяют на операционные и общие.

Операционным припуском на обработку считают разность между размерами деталей на предшествующей и выполняемой операциях.

Общий припуск на механическую обработку равен сумме операционных припусков всего процесса обработки от заготовки до детали.

3. Указанные в [табл. 1 - 8](#sub_100) припуски на механическую обработку могут быть уменьшены при изготовлении деталей и сборочных единиц при условии обеспечения заданного качества их обработки.

4. При установлении номинальных размеров деталей и сборочных единиц следует исходить из номинальных размеров пиломатериалов и заготовок, учитывать установленные настоящим стандартом припуски на механическую обработку, а также припуски на усушку пиломатериалов хвойных пород по ГОСТ 6782.1-75, а лиственных - по ГОСТ 6782.2-75.

5. Припуски на фрезерование с двух сторон деталей из древесины хвойных и лиственных пород без предварительного фугования при влажности древесины (9 +- 3)% и со значениями параметров шероховатости поверхностей Rz в соответствии с ГОСТ 7016-82: начальной - от 800 до 1200 мкм, конечной - от 60 до200 мкм должны соответствовать указанным в [табл. 1](#sub_100).

По 1 группе определяют припуски на фрезерование деталей с двух противоположных сторон без непрофрезерования.

По II группе определяют припуски на фрезерование деталей с двух противоположных сторон при частичном непрофрезеровании одной из сторон.

По III группе определяют припуски на фрезерование деталей с одной стороны при частичном ее непрофрезеровании.

6. Припуски на фрезерование с двух сторон деталей из древесины хвойных и лиственных пород с предварительным фугованием при влажности древесины (9 +- 3)% со значениями параметров шероховатости поверхностей Rz в соответствии с ГОСТ 7016-82: начальной - от 800 до 1200 мкм, конечной - от 60 до 200 мкм должны соответствовать указанным в [табл. 2](#sub_200).

7. При обработке заготовок с начальными значениями параметров шероховатости Rz в соответствии с ГОСТ 7016-82 от 200 до 800 мкм указанные в [табл. 1](#sub_100) и [2](#sub_200) припуски уменьшают на 1 мм.

8. Припуски на торцовку с двух сторон деталей из древесины должны соответствовать указанным в [табл. 3](#sub_300).

5-8. (Измененная редакция, Изм. N 1)

9. Припуски на продольный раскрой (П\_ш) предварительно обрезанных заготовок, кратных ширине детали, вычисляют в миллиметрах по формуле

 П = (n - 1) x b + 2,

 ш

где n - количество деталей по ширине заготовки;

 b - ширина пропила, мм.

10. Припуски на поперечный раскрой (П\_д) предварительно торцованных заготовок, кратных длине детали, вычисляют в миллиметрах по формуле

 П = (n - 1) x b + 5,

 д 1 1

где n - количество деталей по длине заготовки;

 1

 b - ширина пропила, мм.

 1

**Таблица 1**

мм

───────────────┬─────────────────────────────────────────────────────────────────────────────────────────────────────────────

 Номинальная │ Припуски

 толщина ├──────────────────────────────────────────────────────┬──────────────────────────────────────────────────────

 деталей │ по толщине при номинальной ширине деталей │ по ширине при номинальной ширине деталей

 ├─────────────┬────────────┬─────────────┬─────────────┼────────────┬────────────┬─────────────┬──────────────

 │ до 55 │св. 55 до 95│св. 95 до 195│ св. 195 до │ до 55 │св. 55 до 95│св. 95 до 195│ св. 195 до

 │ │ │ │ 290 │ │ │ │ 290

 ├─────┬───────┼──────┬─────┼──────┬──────┼─────┬───────┼─────┬──────┼─────┬──────┼──────┬──────┼─────┬────────

 │хвой-│листве-│хвой- │лист-│хвой- │лист- │хвой-│листве-│хвой-│лист- │хвой-│лист- │хвой- │лист- │хвой-│листве-

 │ ных │ нных │ ных │вен- │ ных │венных│ ных │ нных │ ных │венных│ ных │венных│ ных │венных│ ных │ нных

 │ │ │ │ ных │ │ │ │ │ │ │ │ │ │ │ │

───────────────┼─────┼───────┼──────┼─────┼──────┼──────┼─────┼───────┼─────┼──────┼─────┼──────┼──────┼──────┼─────┼────────

 1 │ 2 │ 3 │ 4 │ 5 │ 6 │ 7 │ 8 │ 9 │ 10 │ 11 │ 12 │ 13 │ 14 │ 15 │ 16 │ 17

───────────────┴─────┴───────┴──────┴─────┴──────┴──────┴─────┴───────┴─────┴──────┴─────┴──────┴──────┴──────┴─────┴────────

 **I группа**

 До 30 │ 3,5 │ 4,0 │ 4,0 │ 4,5 │ 4,5 │ 5,0 │ 5,0 │ 5,5 │ 4,0 │ 4,5 │ 4,5 │ 5,0 │ 5,0 │ 5,5 │ 5,5 │ 6,0

 │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ ---

 │ 4,0 │ 4,0 │ 4,5 │ 4,5 │ 5,0 │ 5,0 │ 5,5 │ 5,5 │ 4,5 │ 4,5 │ 5,0 │ 5,0 │ 5,5 │ 5,5 │ 6,0 │ 6,0

 │ │ │ │ │ │ │ │ │ │ │ │ │ │ │ │

 Св. 30 до 95 │ 4,5 │ 5,0 │ 5,0 │ 5,5 │ 5,5 │ 6,0 │ 6,0 │ 6,5 │ 4,5 │ 5,0 │ 5,0 │ 5,5 │ 5,5 │ 6,0 │ 6,0 │ 6,5

 │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ ---

 │ 5,0 │ 4,5 │ 5,5 │ 5,0 │ 6,0 │ 5,5 │ 6,5 │ 6,0 │ 5,0 │ 5,0 │ 5,5 │ 5,5 │ 6,0 │ 6,0 │ 6,5 │ 6,5

 │ │ │ │ │ │ │ │ │ │ │ │ │ │ │ │

 Св. 95 до 195 │ - │ - │ - │ - │ 6,0 │ 6,5 │ 6,5 │ 7,0 │ - │ - │ - │ - │ 6,0 │ 6,5 │ 6,5 │ 7,0

 │ │ │ │ │ --- │ --- │ --- │ --- │ │ │ │ │ --- │ --- │ --- │ ---

 │ │ │ │ │ 6,5 │ 6,0 │ 7,0 │ 6,6 │ │ │ │ │ 6,5 │ 6,5 │ 7,0 │ 7,0

 │ │ │ │ │ │ │ │ │ │ │ │ │ │ │ │

 **II группа**

 До 30 │ 3,0 │ 3,5 │ 3,0 │ 3,5 │ 3,5 │ 4,0 │ 4,0 │ 4,5 │ 3,0 │ 3,5 │ 3,5 │ 4,0 │ 4,0 │ 4,5 │ 4,5 │ 5,0

 │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ ---

 │ 3,5 │ 3,5 │ 3,5 │ 3,5 │ 4,0 │ 4,0 │ 4,5 │ 4,5 │ 3,5 │ 3,5 │ 4,0 │ 4,0 │ 4,5 │ 4,0 │ 5,0 │ 4,5

 │ │ │ │ │ │ │ │ │ │ │ │ │ │ │ │

 Св. 30 до 95 │ 3,5 │ 4,0 │ 4,0 │ 4,5 │ 4,5 │ 5,0 │ 5,0 │ 5,5 │ 3,5 │ 4,0 │ 4,0 │ 4,5 │ 4,5 │ 5,0 │ 5,0 │ 5,5

 │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ ---

 │ 4,0 │ 4,0 │ 4,5 │ 4,0 │ 5,0 │ 4,5 │ 5,5 │ 5,0 │ 4,0 │ 4,0 │ 4,5 │ 4,5 │ 5,0 │ 4,5 │ 5,0 │ 5,0

 │ │ │ │ │ │ │ │ │ │ │ │ │ │ │ │

 Св. 95 до 195 │ - │ - │ - │ - │ 5,0 │ 5,5 │ 5,5 │ 6,0 │ - │ - │ - │ - │ 5,0 │ 5,5 │ 5,5 │ 6,0

 │ │ │ │ │ --- │ --- │ --- │ --- │ │ │ │ │ --- │ --- │ --- │ ---

 │ │ │ │ │ 5,5 │ 5,0 │ 6,0 │ 5,5 │ │ │ │ │ 5,5 │ 5,0 │ 6,0 │ 5,5

 │ │ │ │ │ │ │ │ │ │ │ │ │ │ │ │

 **Ill группа**

 До 30 │ 1,5 │ 1,5 │ 1,5 │ 1,5 │ 2,0 │ 2,0 │ 2,5 │ 2,5 │ 1,5 │ 1,5 │ 1,5 │ 1,5 │ 2,0 │ 2,0 │ 2,0 │ 2,0

 │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ ---

 │ 1,5 │ 1,5 │ 1,5 │ 1,5 │ 2,0 │ 2,0 │ 2,5 │ 2,5 │ 1,5 │ 1,5 │ 1,5 │ 1,5 │ 2,0 │ 2,0 │ 2,0 │ 2,0

 │ │ │ │ │ │ │ │ │ │ │ │ │ │ │ │

 Св. 30 до 95 │ 1,5 │ 1,5 │ 2,0 │ 2,0 │ 2,5 │ 2,5 │ 3,0 │ 3,0 │ 2,0 │ 2,0 │ 2,0 │ 2,0 │ 2,5 │ 2,5 │ 2,5 │ 2,5

 │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ ---

 │ 1,5 │ 1,5 │ 2,0 │ 2,0 │ 2,5 │ 2,5 │ 3,0 │ 3,0 │ 2,0 │ 2,0 │ 2,0 │ 2,0 │ 2,5 │ 2,5 │ 2,5 │ 2,5

 │ │ │ │ │ │ │ │ │ │ │ │ │ │ │ │

 Св. 95 │ - │ │ - │ - │ 3,0 │ 3,0 │ 3,5 │ 3,5 │ - │ - │ - │ - │ 3,0 │ 3,0 │ 3,0 │ 3,0

 │ │ │ │ │ --- │ --- │ --- │ --- │ │ │ │ │ --- │ --- │ --- │ ---

 │ │ │ │ │ 3,0 │ 3,0 │ 3,5 │ 3,5 │ │ │ │ │ 3,0 │ 3,0 │ 3,0 │ 3,0

 │ │ │ │ │ │ │ │ │ │ │ │ │ │ │ │

**Примечание**. В [графах 2](#sub_101), [4](#sub_101), [6](#sub_101), [8](#sub_101), [10](#sub_101), [12](#sub_101), [14](#sub_101), [16](#sub_101) числитель дроби соответствует величине припуска на фрезерование деталей из древесины хвойных пород: сосны, ели, пихты, кедра; знаменатель - величине припуска на фрезерование деталей из древесины лиственницы.

В [графах 3](#sub_101), [5](#sub_101), [7](#sub_101), [9](#sub_101), [11](#sub_101), [13](#sub_101), [15](#sub_101), [17](#sub_101) числитель дроби соответствует величине припуска на фрезерование деталей из древесины твердых лиственных пород и березы; знаменатель - величине припуска на фрезерование деталей из древесины мягких лиственных пород.

**Таблица 2**

мм

┌────────────────────────────┬─────────────────────────────────────────────────────────────────────────────┐

│Номинальные размеры деталей │ Припуски │

│ ├──────────────────────────────────────┬──────────────────────────────────────┤

│ │ по толщине при номинальной толщине │ по ширине при номинальной толщине │

│ │ деталей │ деталей │

├────────────┬───────────────┼───────────┬────────────┬────────────┬┴───────────┬────────────┬─────────────┤

│ Длина │ Ширина │ до 30 │св. 30 до 95│ св. 95 до │ до 30 │св. 30 до 95│св. 95 до 170│

│ │ │ │ │ 170 │ │ │ │

│ │ ├─────┬─────┼──────┬─────┼─────┬──────┼─────┬──────┼──────┬─────┼──────┬──────┤

│ │ │хвой-│лист-│хвой- │лист-│хвой-│лист- │хвой-│лист- │хвой- │лист-│хвой- │лист- │

│ │ │ ных │вен- │ ных │вен- │ ных │венных│ ных │венных│ ных │вен- │ ных │венных│

│ │ │ │ ных │ │ ных │ │ │ │ │ │ ных │ │ │

├────────────┼───────────────┼─────┼─────┼──────┼─────┼─────┼──────┼─────┼──────┼──────┼─────┼──────┼──────┤

│ 1 │ 2 │ 3 │ 4 │ 5 │ 6 │ 7 │ 8 │ 9 │ 10 │ 11 │ 12 │ 13 │ 14 │

├────────────┼───────────────┼─────┼─────┼──────┼─────┼─────┼──────┼─────┼──────┼──────┼─────┼──────┼──────┤

│Св. 300 до │До 95 │ 4,0 │ 5,0 │ 4,5 │ 5,5 │ - │ - │ 4,5 │ 5,5 │ 5,0 │ 6,0 │ - │ - │

│800 │ │ --- │ --- │ --- │ --- │ │ │ --- │ --- │ --- │ --- │ │ │

│ │ │ 5,0 │ 4,5 │ 5,5 │ 5,0 │ │ │ 5,5 │ 5,0 │ 6,0 │ 5,5 │ │ │

│ ├───────────────┼─────┼─────┼──────┼─────┼─────┼──────┼─────┼──────┼──────┼─────┼──────┼──────┤

│ │Св. 95 до 195 │ 4,5 │ 5,5 │ 5,0 │ 6,0 │ 6,0 │ 7,0 │ 5,0 │ 6,0 │ 5,5 │ 6,5 │ 6,0 │ 7,0 │

│ │ │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │

│ │ │ 5,5 │ 5,0 │ 6,0 │ 5,5 │ 7,0 │ 6,5 │ 6,0 │ 6,5 │ 6,5 │ 6,0 │ 7,0 │ 6,5 │

│ ├───────────────┼─────┼─────┼──────┼─────┼─────┼──────┼─────┼──────┼──────┼─────┼──────┼──────┤

│ │Св. 195 до 290 │ 5,0 │ 6,0 │ 5,5 │ 6,5 │ 6,5 │ 7,5 │ 5,5 │ 6,5 │ 6,0 │ 7,0 │ 6,5 │ 7,5 │

│ │ │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │

│ │ │ 6,0 │ 5,5 │ 6,5 │ 6,0 │ 7,5 │ 7,0 │ 6,5 │ 5,5 │ 7,0 │ 6,5 │ 7,5 │ 7,0 │

├────────────┼───────────────┼─────┼─────┼──────┼─────┼─────┼──────┼─────┼──────┼──────┼─────┼──────┼──────┤

│Св. 800 до │До 95 │ 4,5 │ 5,5 │ 5,0 │ 6,0 │ - │ - │ 5,0 │ 6,0 │ 5,5 │ 6,5 │ - │ - │

│1600 │ │ --- │ --- │ --- │ --- │ │ │ --- │ --- │ --- │ --- │ │ │

│ │ │ 5,5 │ 5,5 │ 6,0 │ 6,0 │ │ │ 6,0 │ 5,5 │ 6,5 │ 6,5 │ │ │

│ ├───────────────┼─────┼─────┼──────┼─────┼─────┼──────┼─────┼──────┼──────┼─────┼──────┼──────┤

│ │Св. 95 до 195 │ 5,0 │ 6,0 │ 5,5 │ 6,5 │ 6,5 │ 7,5 │ 5,5 │ 6,5 │ 6,0 │ 7,0 │ 6,5 │ 7,5 │

│ │ │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │

│ │ │ 6,0 │ 5,5 │ 6,5 │ 6,0 │ 7,5 │ 7,0 │ 6,5 │ 6,0 │ 7,0 │ 6,5 │ 7,5 │ 7,0 │

│ ├───────────────┼─────┼─────┼──────┼─────┼─────┼──────┼─────┼──────┼──────┼─────┼──────┼──────┤

│ │Св. 195 до 290 │ 5,5 │ 6,5 │ 6,0 │ 7,0 │ 7,0 │ 8,0 │ 6,0 │ 7,0 │ 6,5 │ 7,5 │ 7,0 │ 8,0 │

│ │ │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │---7,│ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │

│ │ │ 6,5 │ 6,0 │ 7,0 │ 6,5 │ 8,0 │ 7,5 │ 0 │ 6,5 │ 7,5 │ 7,0 │ 8,5 │ 7,5 │

├────────────┼───────────────┼─────┼─────┼──────┼─────┼─────┼──────┼─────┼──────┼──────┼─────┼──────┼──────┤

│Св. 1600 до │До 95 │ 5,5 │ 6,5 │ 6,0 │ 7,0 │ - │ - │ 6,0 │ 7,0 │ 6,5 │ 7,5 │ - │ - │

│2400 │ │ --- │ --- │ --- │ --- │ │ │ --- │ --- │ --- │ --- │ │ │

│ │ │ 6,5 │ 6,0 │ 7,6 │ 6,5 │ │ │ 770 │ 6,5 │ 7,5 │ 7,5 │ │ │

│ ├───────────────┼─────┼─────┼──────┼─────┼─────┼──────┼─────┼──────┼──────┼─────┼──────┼──────┤

│ │Св. 95 до 195 │ 6,0 │ 7,0 │ 6,5 │ 7,5 │ 7,5 │ 8,5 │ 6,5 │ 7,5 │ 7,0 │ 8,0 │ 7,5 │ 8,5 │

│ │ │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │

│ │ │ 7,0 │ 6,5 │ 7,5 │ 7,0 │ 8,5 │ 8,0 │ 7,5 │ 7,0 │ 8,0 │ 7,5 │ 8,5 │ 8,0 │

├────────────┼───────────────┼─────┼─────┼──────┼─────┼─────┼──────┼─────┼──────┼──────┼─────┼──────┼──────┤

│Св. 1600 до │ │ 6,5 │ 7,5 │ 7,0 │ 8,0 │ 8,0 │ 9,0 │ 7,0 │ 8,0 │ 7,5 │ 8,5 │ 8,0 │ 9,0 │

│2400 │Св. 195 до 290 │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │

│ │ │ 7,5 │ 7,0 │ 8,0 │ 7,5 │ 9,0 │ 8,5 │ 8,0 │ 7,5 │ 8,5 │ 8,0 │ 9,0 │ 8,5 │

├────────────┼───────────────┼─────┼─────┼──────┼─────┼─────┼──────┼─────┼──────┼──────┼─────┼──────┼──────┤

│Св. 2400 до │До 95 │ 6,5 │ 7,5 │ 7,0 │ 8,0 │ - │ - │ 7,0 │ 8,0 │ 7,5 │ 8,5 │ - │ - │

│4000 │ │ --- │ --- │ --- │ --- │ │ │ --- │ --- │ --- │ --- │ │ │

│ │ │ 7,5 │ 7,5 │ 8,0 │ 8,0 │ │ │ 8,0 │ 8,0 │ 8,5 │ 8,5 │ │ │

│ ├───────────────┼─────┼─────┼──────┼─────┼─────┼──────┼─────┼──────┼──────┼─────┼──────┼──────┤

│ │ │ 7,0 │ 8,0 │ 7,5 │ 8,5 │ 8,5 │ 9,5 │ 7,5 │ 8,5 │ 8,0 │ 9,0 │ 8,5 │ 9,0 │

│ │Св. 95 до 195 │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │

│ │ │ 8,0 │ 8,0 │ 8,5 │ 8,5 │ 9,5 │ 9,0 │ 8,5 │ 8,5 │ 9,0 │ 9,0 │ 9,0 │ 9,0 │

│ ├───────────────┼─────┼─────┼──────┼─────┼─────┼──────┼─────┼──────┼──────┼─────┼──────┼──────┤

│ │ │ 7,5 │ 8,5 │ 8,0 │ 9,0 │ 9,0 │ 10,0 │ 8,0 │ 9,0 │ 8,5 │ 9,5 │ 9,0 │ 10,0 │

│ │Св. 195 до 290 │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │ --- │

│ │ │ 8,5 │ 8,5 │ 9,0 │ 9,0 │10,0 │ 9,5 │ 9,0 │ 9,0 │ 9,5 │ 9,5 │ 10,0 │ 10,0│

│ │ │ │ │ │ │ │ │ │ │ │ │ │ │

**Примечания:**

1. В [графах 3](#sub_201), [5](#sub_201), [7](#sub_201), [9](#sub_201), [11](#sub_201), [13](#sub_201) числитель дроби соответствует величине припуска на фрезерование деталей из древесины хвойных пород: сосны, ели, пихты, кедра; знаменатель - величине припуска на фрезерование деталей из древесины лиственницы.

В [графах 4](#sub_201), [6](#sub_201), [8](#sub_201), [10](#sub_201), [12](#sub_201), [14](#sub_201) числитель дроби соответствует величине припуска на фрезерование деталей из древесины твердых лиственных пород и березы; знаменатель - величине припуска на фрезерование деталей из древесины мягких лиственных пород.

2. При допустимом частичном непрофрезеровании по толщине или ширине одной из двух сторон детали указанные в таблице припуски уменьшают на 1 мм.

**Таблица 3**

мм

────────────────────────┬────────────────────────────────────────────────

 Номинальная ширина │ Припуски при номинальной длине деталей

 деталей │

 ├─────────┬─────────────────┬────────────────────

 │ до 1500 │св. 1500 до 3000 │ св. 3000 до 4000

────────────────────────┼─────────┼─────────────────┼────────────────────

 До 150 │ 15 │ 20 │ 25

 │ │ │

 Св. 150 до 290 │ 20 │ 25 │ 30

 │ │ │

**Примечание**. Если из полиматериала (доски, бруска и т.п.), соответствующего размеру детали по длине, получают только одну деталь, то значения припусков по таблице увеличивают на 20 мм.

11. Припуски на шлифование с одной стороны деталей из древесины, поверхности которых обработаны фрезерованием, принимают равным 0,3 мм, а деталей из древесины, поверхности которых обработаны пилением, - не более 0,8 мм.

12. Припуски на циклевание деталей из древесины должны быть не более 0,2 мм.

13. Припуски на механическую обработку с двух сторон сборочных единиц типа щитов, рамок, коробок и ящиков должны соответствовать указанным в [табл. 4](#sub_400).

14. Припуски на механическую обработку с двух сторон заготовок (облицовок) из строганого шпона должны соответствовать указанным в [табл. 5](#sub_500).

15. Припуски на механическую обработку заготовок (облицовок) из лущеного шпона должны соответствовать указанным в [табл. 6](#sub_600).

16. Припуски на механическую обработку с двух сторон деталей из фанеры, столярных, древесностружечных и древесноволокнистых плит, облицованных строганным и лущеным шпоном, пленками на основе пропитанных бумаг и декоративным бумажно-слоистым пластиком, должны соответствовать указанным в [табл. 7](#sub_700).

17. Припуски на обрезку с двух сторон гнутоклееных заготовок (включая и многократные) после склеивания должны соответствовать указанным в [табл. 8](#sub_800).

18. Припуски на фрезерование гнутоклееных деталей должны соответствовать указанным в [п. 16](#sub_16).

19. Припуски на шлифование сборочных единиц и гнутоклееных деталей должны соответствовать указанным в [п. 11](#sub_11).

20. Примеры пользования [табл. 1 - 8](#sub_100) указаны в [приложении](#sub_1000).

**Таблица 4**

мм

───────────┬──────────────────────┬────────────────────────────────────────────────────────────────────────────────

 Номиналь- │ Размеры сборочных │ Припуски

 ная │ единиц ├────────────────────────────────────┬──────────────────────────┬────────────────

 толщина │ │ на щиты │ на рамки │ на коробки и

 деталей │ │ │ │ ящики,

 ├───────────┬──────────┼───────────────┬─────────────┬─────┬┴──────────────┬───────────┤ подлежащие

 │ Длина │Ширина │ по толщине │ по ширине │ по │ по толщине │по ширине и│ калибровке по

 │ │ │ │ │длине│ │ длине │ высоте при

 │ │ │ │ │ │ │ │ ширине стенок

 │ │ ├───────────────┼──────┬──────┼─────┼───────────────┼──────┬────┤

 │ │ │Снятие провесов│Опили-│Фрезе-│Тор- │Снятие провесов│Опили-│Фре-│

 │ │ │ при ширине │вание │рова- │цовка│ при ширине │вание │зе- │

 │ │ │ деталей │ │ ние │ │ деталей │ │ро- │

 │ │ │ │ │ │ │ │ │ва- │

 │ │ │ │ │ │ │ │ │ние │

 │ │ ├───────┬───────┤ │ │ ├───────┬───────┤ │ ├───────┬────────

 │ │ │ от 20 │св. 60 │ │ │ │ от 20 │св. 60 │ │ │ от 20 │св. 150

 │ │ │ до 60 │до 120 │ │ │ │ до 60 │до 120 │ │ │до 150 │до 300

───────────┼───────────┼──────────┼───────┼───────┼──────┼──────┼─────┼───────┼───────┼──────┼────┼───────┼────────

 1 │ 2 │3 │ 4 │ 5 │ 6 │ 7 │ 8 │ 9 │ 10 │ 11 │ 12 │ 13 │ 14

───────────┼───────────┼──────────┼───────┼───────┼──────┼──────┼─────┼───────┼───────┼──────┼────┼───────┼────────

 До 30 │До 800 │До 300 │ 1,5 │ 1,5 │ 10 │ 3 │ 20 │ 1,0 │ 1,0 │ 8 │ 3 │ 2 │ 2

 │ ├──────────┼───────┼───────┼──────┼──────┼─────┼───────┼───────┼──────┼────┼───────┼────────

 │ │Св. 300 до│ 1,5 │ 2,0 │ 12 │ 4 │ 24 │ 1,0 │ 1,0 │ 10 │ 3 │ 2 │ 2

 │ │600 │ │ │ │ │ │ │ │ │ │ │

 │ ├──────────┼───────┼───────┼──────┼──────┼─────┼───────┼───────┼──────┼────┼───────┼────────

 │ │Св. 600 до│ 2,0 │ 2,0 │ 12 │ 4 │ 30 │ 1,0 │ 1,5 │ 10 │ 4 │ 2 │ 2

 │ │800 │ │ │ │ │ │ │ │ │ │ │

 ├───────────┼──────────┼───────┼───────┼──────┼──────┼─────┼───────┼───────┼──────┼────┼───────┼────────

 │Св. 800 до │До 400 │ 1,5 │ 2,0 │ 12 │ 4 │ 25 │ 1,0 │ 1,0 │ 10 │ 3 │ 2 │ 2

 │ 1600 │ │ │ │ │ │ │ │ │ │ │ │

 │ ├──────────┼───────┼───────┼──────┼──────┼─────┼───────┼───────┼──────┼────┼───────┼────────

 │ │Св. 400 до│ 2,0 │ 2,0 │ 14 │ 5 │ 30 │ 1,0 │ 1,5 │ 10 │ 4 │ 2 │ 3

 │ │800 │ │ │ │ │ │ │ │ │ │ │

 │ ├──────────┼───────┼───────┼──────┼──────┼─────┼───────┼───────┼──────┼────┼───────┼────────

 │ │Св. 800 до│ 2,0 │ 2,5 │ 14 │ 5 │ 30 │ 1,5 │ 1,5 │ 12 │ 4 │ 3 │ 3

 │ │1200 │ │ │ │ │ │ │ │ │ │ │

 ├───────────┼──────────┼───────┼───────┼──────┼──────┼─────┼───────┼───────┼──────┼────┼───────┼────────

 │Св. 1600 до│До 400 │ 2,0 │ 2,0 │ 14 │ 5 │ 30 │ 1,5 │ 1,5 │ 12 │ 4 │ - │ -

 │ 2400 │ │ │ │ │ │ │ │ │ │ │ │

 │ ├──────────┼───────┼───────┼──────┼──────┼─────┼───────┼───────┼──────┼────┼───────┼────────

 │ │Св. 400 до│ 2,0 │ 2,5 │ 16 │ 6 │ 30 │ 1,5 │ 2,0 │ 12 │ 4 │ - │ -

 │ │800 │ │ │ │ │ │ │ │ │ │ │

 │ ├──────────┼───────┼───────┼──────┼──────┼─────┼───────┼───────┼──────┼────┼───────┼────────

 │ │Св. 800 до│ 2,5 │ 2,5 │ 16 │ 6 │ 35 │ 2.0 │ 2,0 │ 14 │ 5 │ - │ -

 │ │1200 │ │ │ │ │ │ │ │ │ │ │

───────────┼───────────┼──────────┼───────┼───────┼──────┼──────┼─────┼───────┼───────┼──────┼────┼───────┼────────

 Св. 30 до │До 800 │До 300 │ 1,5 │ 1,5 │ 12 │ 4 │ 20 │ 1,0 │ 1,0 │ 10 │ 3 │ 2 │ 2

 95 │ │ │ │ │ │ │ │ │ │ │ │ │

 │ ├──────────┼───────┼───────┼──────┼──────┼─────┼───────┼───────┼──────┼────┼───────┼────────

 │ │Св. 300 до│ 2,0 │ 2,0 │ 14 │ 4 │ 25 │ 1,5 │ 1,5 │ 10 │ 4 │ 2 │ 3

 │ │600 │ │ │ │ │ │ │ │ │ │ │

 │ ├──────────┼───────┼───────┼──────┼──────┼─────┼───────┼───────┼──────┼────┼───────┼────────

 │ │Св. 600 до│ 2,0 │ 2,5 │ 14 │ 5 │ 30 │ 1,5 │ 1,5 │ 12 │ 4 │ 3 │ 3

 │ │800 │ │ │ │ │ │ │ │ │ │ │

 ├───────────┼──────────┼───────┼───────┼──────┼──────┼─────┼───────┼───────┼──────┼────┼───────┼────────

 │Св. 800 до │До 400 │ 2,0 │ 2,0 │ 14 │ 5 │ 25 │ 1,0 │ 1,5 │ 13 │ 4 │ 2 │ 3

 │1600 │ │ │ │ │ │ │ │ │ │ │ │

 │ ├──────────┼───────┼───────┼──────┼──────┼─────┼───────┼───────┼──────┼────┼───────┼────────

 │ │Св. 400 до│ 2,0 │ 2,5 │ 16 │ 5 │ 30 │ 1,5 │ 1,5 │ 12 │ 4 │ 3 │ 3

 │ │800 │ │ │ │ │ │ │ │ │ │ │

 │ ├──────────┼───────┼───────┼──────┼──────┼─────┼───────┼───────┼──────┼────┼───────┼────────

 │ │Св. 800 до│ 2,5 │ 3,0 │ 18 │ 6 │ 35 │ 1,5 │ 2,0 │ 14 │ 5 │ 3 │ 4

 │ │1200 │ │ │ │ │ │ │ │ │ │ │

 ├───────────┼──────────┼───────┼───────┼──────┼──────┼─────┼───────┼───────┼──────┼────┼───────┼────────

 │Св. 1600 до│До 400 │ 2,5 │ 2,5 │ 16 │ 5 │ 30 │ 1,5 │ 1,5 │ 14 │ 5 │ - │ -

 │2400 │ │ │ │ │ │ │ │ │ │ │ │

 │ ├──────────┼───────┼───────┼──────┼──────┼─────┼───────┼───────┼──────┼────┼───────┼────────

 │ │Св. 400 до│ 2,5 │ 3,0 │ 18 │ 6 │ 35 │ 1,5 │ 2,0 │ 14 │ 5 │ - │ -

 │ │800 │ │ │ │ │ │ │ │ │ │ │

 │ ├──────────┼───────┼───────┼──────┼──────┼─────┼───────┼───────┼──────┼────┼───────┼────────

 │ │Св. 800 до│ 3,0 │ 3,0 │ 18 │ 6 │ 35 │ 2,0 │ 2,0 │ 16 │ 6 │ - │ -

 │ │1200 │ │ │ │ │ │ │ │ │ │ │

 │ │ │ │ │ │ │ │ │ │ │ │ │

**Таблица 5**

мм

───────────────────────┬─────────────────────────────────────────────────

 Ширина заготовки щита │ Припуски

 ├────────────┬────────────────────────────────────

 │ по длине │ по ширине

 │ ├─────────────────┬──────────────────

 │ │при обработке на │при обработке на

 │ │ гильотинных │кромкофуговальном

 │ │ ножницах │ станке

───────────────────────┴────────────┴─────────────────┴──────────────────

 **Древесина всех пород, кроме красного дерева**

 До 50 │ 20 │ 7 │ -

 │ │ │

 Св. 50 до 150 │ 20 │ 10 │ -

 │ │ │

 Св. 150 до 300 │ 20 │ 15 │ 35

 │ │ │

 Св. 300 до 450 │ 20 │ 15 │ 45

 │ │ │

 Св. 450 до 600 │ 25 │ 15 │ 55

 │ │ │

 Св. 600 до 750 │ 25 │ 15 │ 65

 │ │ │

 Св. 750 до 900 │ 25 │ 15 │ 75

 │ │ │

 Св. 900 до 1050 │ 30 │ 15 │ 85

 │ │ │

 Св. 1050 до 1200 │ 30 │ 15 │ 95

 │ │ │

 Св. 1200 до 1350 │ 30 │ 15 │ 105

 │ │ │

 Св. 1350 до 1500 │ 30 │ 15 │ 115

 │ │ │

 **Древесина красного дерева**

 До 50 │ 20 │ 7 │ -

 │ │ │

 Св. 50 до 200 │ 20 │ 10 │ -

 │ │ │

 Св. 200 до 400 │ 20 │ 15 │ 35

 │ │ │

 Св. 400 до 600 │ 25 │ 15 │ 45

 │ │ │

 Св. 600 до 800 │ 25 │ 15 │ 55

 │ │ │

 Св. 800 до 1000 │ 30 │ 15 │ 65

 │ │ │

 Св. 1000 до 1200 │ 30 │ 15 │ 75

 │ │ │

 Св. 1200 до 1400 │ 30 │ 15 │ 85

 │ │ │

**Примечания**:

1. Расчетная ширина полосы строганого шпона из древесины всех пород, кроме красного дерева, принята равной 150 мм, а из древесины красного дерева - 200 мм.

2. Размеры заготовок (облицовок) из строганого шпона определяют, исходя из размеров заготовки облицовываемого щита.

**Таблица 6**

мм

────────────────────────┬────────────────────────────────────────────────

 Ширина заготовки щита │ Припуски

 ├───────────┬────────────────────────────────────

 │ по длине │ по ширине

 │ ├─────────────────┬──────────────────

 │ │при обработке на │при обработке на

 │ │ гильотинных │кромкофуговальном

 │ │ ножницах │ станке

────────────────────────┼───────────┼─────────────────┼──────────────────

 До 100 │ 20 │ 7 │ -

 │ │ │

 Св. 100 до 300 │ 20 │ 15 │ -

 │ │ │

 Св. 300 до 600 │ 20 │ 15 │ 35

 │ │ │

 Св. 600 до 900 │ 25 │ 15 │ 45

 │ │ │

 Св. 900 до 1200 │ 30 │ 15 │ 55

 │ │ │

 Св. 1200 до 1500 │ 30 │ 15 │ 65

 │ │ │

**Примечания:**

1. Расчетная ширина полосы лущеного шпона принята равной 300 мм.

2. Размеры заготовок (облицовок) из лущеного шпона определяют, исходя из размеров заготовки облицовываемого щита.

**Таблица 7**

мм

────────────────────────────────────────┬────────────────────────────────

 Номинальный размер деталей │ Припуски по длине и ширине

───────────────────┬────────────────────┼───────┬─────────┬──────────────

 Длина │ Ширина │Опили- │Фрезеро- │Опиливание и

 │ │ вание │ вание │фрезерование

───────────────────┼────────────────────┼───────┼─────────┼──────────────

 До 600 │До 200 │ 10 │ 4 │ 14

 │ │ │ │

 │Св. 200 до 400 │ 12 │ 4 │ 16

 │ │ │ │

 │Св. 400 до 600 │ 14 │ 4 │ 18

───────────────────┼────────────────────┼───────┼─────────┼──────────────

 Св. 600 до 1200 │До 400 │ 14 │ 4 │ 18

 │ │ │ │

 │Св. 400 до 800 │ 14 │ 4 │ 18

 │ │ │ │

 │Св. 800 до 1200 │ 14 │ 6 │ 20

───────────────────┼────────────────────┼───────┼─────────┼──────────────

 Св. 1200 до 1800 │До 400 │ 14 │ 4 │ 18

 │ │ │ │

 │Св. 400 до 800 │ 16 │ 4 │ 20

 │ │ │ │

 │Св. 800 до 1200 │ 18 │ 6 │ 24

───────────────────┼────────────────────┼───────┼─────────┼──────────────

 Св. 1800 до 2400 │До 400 │ 18 │ 4 │ 22

 │ │ │ │

 │Св. 400 до 800 │ 20 │ 4 │ 24

 │ │ │ │

 │Св. 800 до 1200 │ 20 │ 6 │ 26

 │ │ │ │

**Примечание**. Для деталей из фанеры, древесностружечных, столярных и древесноволокнистых плит, используемых без облицования, допускают припуски только на фрезерование.

**Таблица 8**



"Припуски на обрезку с двух сторон гнутоклееных заготовок (включая и многократные) после склеивания"



"Припуски на обрезку с двух сторон гнутоклееных заготовок (включая и многократные) после склеивания (продолжение)"



"Припуски на обрезку с двух сторон гнутоклееных заготовок (включая и многократные) после склеивания (продолжение)"



"Припуски на обрезку с двух сторон гнутоклееных заготовок (включая и многократные) после склеивания (продолжение)"



"Припуски на обрезку с двух сторон гнутоклееных заготовок (включая и многократные) после склеивания (продолжение)"



"Припуски на обрезку с двух сторон гнутоклееных заготовок (включая и многократные) после склеивания (продолжение)"

**Примечания:**

1. Припуски на обрезку по ширине указаны без учета величин пропилов.

2. На эскизах b - ширина заготовки на одну деталь; b\_1 - ширина многократной заготовки; длина заготовки "в развертке".

**Приложение**

**Справочное**

**Примеры пользования таблицами 1 - 8 настоящего стандарта**

**Пример 1**

Определить размеры сосновых пиломатериалов для деталей размерами 3950 х 104 х 28 мм, при влажности 12%, изготовляемых фрезерованием без фугования и торцовкой.

Допускается частичное непрофрезерование одной из сторон по толщине. Порядок определения указан в табл. 1.

**Таблица 1**

мм

────────────────────────┬───────────────┬───────────────┬────────────────

 Порядок определения │ По толщине │ По ширине │ По длине

 размеров пиломатериалов│ │ │

────────────────────────┼───────────────┼───────────────┼────────────────

 Номинальные размеры│ 28 │ 104 │ 3950

 деталей │ │ │

 │ │ │

 Припуски на│3,5 (см.│5,0 (см.│

 фрезерование деталей с│[табл. 1](#sub_100) │[табл. 1](#sub_100) │

 двух сторон │настоящего │настоящего │

 │стандарта, │стандарта, │

 │[группа II](#sub_120),│[группа 1](#sub_110), графа│

 │графа 6) │14) │

 │ │ │

 Припуски на торцовку│ - │ - │45 (см. [табл. 3](#sub_300)

 деталей с двух сторон │ │ │настоящего

 │ │ │стандарта и

 │ │ │примечание к

 │ │ │[табл. 3](#sub_301))

 │ │ │

 Размеры пиломатериалов│ 31,5 │ 109,0 │ 3995

 при влажности 12% │ │ │

 │ │ │

 Припуски на усушку по│ 0,1 │ 0,6 │ -

 ГОСТ 6782.1-75 │ │ │

 │ │ │

 Размеры пиломатериалов│ 31,6 │ 109,6 │ -

 при влажности 15% │ │ │

 │ │ │

 Размеры пиломатериалов│ 32 │ 110 │ 4000

 по ГОСТ 8486-86 │ │ │

 │ │ │

**Пример 2**

Определить размеры березовых заготовок для щита размером 760 х 510 х 32 мм, собранного на гладкую фугу из 10 калиброванных заготовок шириной 51 мм каждая, при влажности древесины 8% по следующей технологии: фрезерование заготовок в двух сторон с предварительным фугованием, фрезерование собранного щита по толщине и опиливание по периметру. Порядок определения указан в табл. 2.

**Таблица 2**

мм

────────────────────────┬──────────────┬────────────────┬────────────────

 Порядок определения │ По толщине │ По ширине │ По длине

 размеров заготовок │ │ │

────────────────────────┼──────────────┼────────────────┼────────────────

 Номинальные размеры│ 32 │ 51 │ 760

 детали │ │ │

 │ │ │

 Припуски на│5,5 (см.│6,0 (см. [табл. 2](#sub_200)│

 фрезерование деталей с│[табл. 2](#sub_200) │настоящего │

 двух сторон │настоящего │стандарта, графа│

 │стандарта, │12) │

 │графа 6) │ │

 │ │ │

 Припуски на снятие│2,0 (см.│ - │ -

 провесов с двух сторон│[табл. 4](#sub_400) │ │

 у собранного щита │настоящего │ │

 │стандарта, │ │

 │графа 4) │ │

 │ │ │

 Припуски на обрезку и│ - │14 │25 (см. [табл. 4](#sub_400)

 торцовку собранного│ │----- = 1,4 │настоящего

 щита │ │10 │стандарта графа

 │ │(см. табл. 4│8)

 │ │настоящего │

 │ │стандарта, графа│

 │ │5) │

 │ │ │

 Размеры заготовок при│ 39,5 │ 58,4 │ 785

 влажности 8% │ │ │

 │ │ │

 Припуски на усушку по│ 0,5 │ 0,7 │ -

 ГОСТ 6782.2-75 │ │ │

 │ │ │

 Размеры заготовок при│ 40 │ 59,1 │ 785

 влажности 15% │ │ │

 │ │ │

 Размеры заготовок по│ 40 │ 60 │ 800

 ГОСТ 7897-83 │ │ │

 │ │ │

**Пример 3**

Определить размеры заготовок из древесины лиственницы для рамки размером 1650 х 1165 х 42 мм при влажности 12%, изготовляемой по следующей технологии: фрезерование заготовок с предварительным фугованием и торцовкой, фрезерование собранной рамки по толщине и периметру. Ширина брусков рамки 52 мм. При фрезеровании брусков на наружной кромке допускается частичное непрофрезерование. Порядок определения указан в табл. 3.

**Таблица 3**

мм

────────────────────────┬──────────────┬────────────────┬────────────────

 Порядок определения │ По толщине │ По ширине │ По длине

 размеров заготовок │ │ │

────────────────────────┼──────────────┼────────────────┼────────────────

 Номинальные размеры│ 42 │ 52 │ 1165, 1650

 деталей │ │ │

 │ │ │

 Припуски на│6,0 (см. │6,5 - 1 = 5,5 │ - -

 фрезерование деталей с│[табл. 2](#sub_200) │(см. [табл. 2](#sub_200)│

 двух сторон │настоящего │настоящего │

 │стандарта, │стандарта, графа│

 │графа 5) │II и [примечание](#sub_202)│

 │ │к табл. 2) │

 │ │ │

 Припуски на снятие│1,5 (см.│5:2 = 2,5 │ 5 5

 провесов с двух сторон│[табл. 4](#sub_400) │(см. [табл. 4](#sub_400)│

 у собранной рамки │настоящего │настоящего │

 │стандарта, │стандарта, графа│

 │графа 9) │12) │

 │ │ │

 Припуски на торцовку│ - │ - │ 20 20

 деталей с двух сторон │ │ │

 │ │ │

 Размеры заготовок при│ 49,5 │ 60,0 │ 1190 1675

 влажности 12% │ │ │

 │ │ │

 Припуски на усушку при│ 0,2 │ 0,3 │ - -

 влажности 15% по ГОСТ│ │ │

 6782.1-75 │ │ │

 │ │ │

 Размеры заготовок при│ 49,7 │ 60,3 │ 1190 1675

 влажности 15% │ │ │

 │ │ │

 Размеры заготовок по│ 49,5 │ 60,0 │ 1200 1700

 ГОСТ 9685-61 │ │ │

 │ │ │

**Пример 4**

Определить размеры пакета для склеивания гнутоклееной заготовки царги стула П-образного скругленного профиля с незамкнутым контуром.

Размеры гнутоклееной заготовки для одной царги: длина 935 мм, ширина 46 мм.

Кратность размеров по ширине многократной заготовки на одну деталь - 8. Порядок определения указан ниже.

Припуски на обрезку многократной заготовки: по длине - 65 мм, по ширине - 35 мм (см. [табл. 8](#sub_800) настоящего стандарта, [черт. 15](#sub_803)).

Ширина пропила, мм - 4.1.

Количество пропилов, шт. - 9.

Длина пакета, мм - 935 + 65 = 1000.

Ширина пакета, мм - (46 х 8) + (4,1 х 9) + 35 ~ 440.

(Измененная редакция, Изм. N 1).