

24588-81

f



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**ЗАГОТОВКИ
ИЗ МОДИФИЦИРОВАННОЙ
ДРЕВЕСИНЫ**

МАРКИ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 24588-81

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва



РАЗРАБОТАН Министерством лесной, целлюлозно-бумажной и деревообрабатывающей промышленности СССР

ИСПОЛНИТЕЛИ

Н. И. Винник, канд. техн. наук (руководитель темы); Г. М. Шутов, канд. техн. наук; М. С. Модин, д-р техн. наук; К. А. Роценс, канд. техн. наук; О. И. Чинарева; М. Э. Эрдман

ВНЕСЕН Министерством лесной, целлюлозно-бумажной и деревообрабатывающей промышленности СССР

Зам. министра Н. А. Серов

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 11 февраля 1981 г. № 646

ГОСТ
24588—81

ЗАГОТОВКИ ИЗ МОДИФИЦИРОВАННОЙ ДРЕВЕСИНЫ

Марки и размеры

Blanks of modified wood. Marks and dimensions

Взамен
ГОСТ 9629—75
в части разд. 1

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 11 февраля 1981 г. № 646 срок действия установлен

с 01.01 1982 г.
до 01.01 1987 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на заготовки из модифицированной древесины и устанавливает марки и размеры.

1. МАРКИ И РАЗМЕРЫ

1.1. В зависимости от способа модифицирования и назначения устанавливают марки заготовок, указанные в табл. 1.

Таблица 1

| Марка | Характеристика | Преимущественная область применения |
|--|---|---|
| ДМТМ-ОП ₁ ; ДМТМ-ОП ₂ ; ДМТМ-ОП ₃ | Модифицированная термомеханическим способом древесина различной плотности в виде брусковых и досковых заготовок, полученная путем поперечного одноосного уплотнения предварительно пропаренной древесины с последующей сушкой | Для сборных подшипников крупных размеров, подшипников прокатных станков, шаровых мельниц, подпятников, зубчатых колес, виброгасящих подкладок, направляющих прессов, ползунов лесопильных рам, вогонялок и других деталей машин и оборудования для текстильной промышленности |

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



© Издательство стандартов, 1981

| Марка | Характеристика | Преимущественная область применения |
|--|---|---|
| ДМТМ-ОНВ | Модифицированная термомеханическим способом древесина повышенной влагостойкости в виде брусковых и досковых заготовок, полученная путем поперечного одноосного уплотнения нагретой древесины с последующей ее термообработкой | Для паркета и изделий, требующих повышенной влагостойкости и износостойкости |
| ДМТМ-ДП | Модифицированная термомеханическим способом древесина в виде брусковых и досковых заготовок, полученная путем поперечного двухосного уплотнения предварительно пропаренной древесины с последующей ее сушкой | Для подшипников, крепежных штанг и других изделий, требующих повышенной прочности |
| ДМТМ-ОПКл | Модифицированная термомеханическим способом древесина в виде клееных брусковых заготовок, полученная путем поперечного одноосного уплотнения нагретой древесины с последующей ее термообработкой | Для подшипников, ползунов лесопильных рам, крепежных штанг |
| ДМТМ-ОЧ ₁ ; ДМТМ-ОЧ ₂ ; ДМТМ-ОЧ ₃ ; ДМТМ-ОЧ ₄ | Модифицированная термомеханическим способом древесина различной плотности в виде сплошных и клееных брусковых заготовок, полученная путем одноосного поперечного уплотнения (с уплотнением и без уплотнения торцов) нагретой древесины с последующей ее термообработкой | Для ткацких челноков |
| ДМТМ-КП; ДМТМ-КПН | Модифицированная термомеханическим способом древесина в виде сплошных и полых цилиндров, полученная путем контурного уплотнения продавливанием через конус (с уплотнением изнутри для полых цилиндров) предварительно пропаренной древесины с последующей ее сушкой | Для пальцев соединительных муфт, сальниковых уплотнений и уплотнительных колец, работающих при давлении до 20 МПа, катушек поддерживающих роликов ленточных транспортеров, подшипников, работающих при спокойных и ударных нагрузках в сухой и пыльной среде, цилиндрических направляющих |
| ДМТМ-РН; ДМТМ-РНИ | Модифицированная термомеханическим способом древесина в виде сплошных и полых цилиндров, полученная путем радиального уплотнения (на | То же |

Продолжение табл. 1

| Марка | Характеристика | Преимущественная область применения |
|---|--|---|
| ДМТМ-ГПТ | <p>металлическом стержне для полых цилиндров) предварительно нагретой древесины с последующей термообработкой</p> <p>Модифицированная термомеханическим способом древесина в виде втулок и вкладышей, полученная путем торцового гнуща и осевого уплотнения предварительно пропаренных пластины древесины с последующей сушкой</p> | <p>Для подшипников, работающих при спокойных нагрузках во влажных средах, в том числе в воде</p> |
| ДМТМ-ГППр | <p>Модифицированная термомеханическим способом древесина в виде втулок и вкладышей, полученная путем продольного гнуща и поперечного уплотнения изнутри предварительно пропаренных пластины древесины с последующей сушкой</p> | <p>Для подшипников, средних и крупных размеров, работающих при ударных нагрузках</p> |
| ДМТМ-ОХ | <p>Модифицированная термомеханическим способом древесина в виде брусковых и досковых заготовок, полученная путем поперечного одноосного уплотнения без предварительного нагрева или пропаривания древесины с последующей ее сушкой</p> | <p>Для опорных подшипников всех размеров и видов, виброгасящих подкладок, сальниковых уплотнений, направляющих прессов, полуунов лесопильных рам, вырубочных плит для обувной промышленности, паркета</p> |
| ДМТМ-ОППС | <p>Модифицированная термомеханическим способом древесина в виде брусковых заготовок, полученная путем наполнения древесины расплавом пластичной смазки и последующего одноосного уплотнения в нагретом состоянии</p> | <p>Для подшипников скольжения рольгангов, роликов ленточных транспортеров, направляющих и других деталей трения машин и технологического оборудования</p> |
| ДМХМ-ОЛ ₁ ; ДМХМ-ОЛ _{1м} ; ДМХМ-ОЛ ₂ ; ДМХМ-ОЛ ₃ ; ДМХМ-ОЛШ (лигнатов) | <p>Модифицированная химикомеханическим способом древесины различной плотности в виде брусковых и досковых заготовок, шпона, сплошных цилиндров, полученная путем химической обработки ее аммиаком, уплотнением с последующей термообработкой</p> | <p>Для паркета жилых и общественных помещений, деталей мебели, строительных элементов, смычков и дек струнных инструментов</p> |
| ДМХМ-ОД (дестам) | <p>Модифицированная химикомеханическим способом древесины в виде брусковых и досковых заготовок, сплошных и полых цилиндров, полученная путем уплотнения предвари-</p> | <p>Для паркета, щитов перекрытий, траншей промышленных зданий, торцовой шашки</p> |

| Марка | Характеристика | Преимущественная область применения |
|---------|--|---|
| ДМТХ-Ф | тельно пропитанной древесиной мочевиной, сушки и последующей термообработки Модифицированная термохимическим способом древесина в виде брусковых и досковых заготовок сплошных и полых цилиндров, полученная путем пропитки фенолформальдегидными смолами с последующей термообработкой | Для строительных конструкций, используемых в агрессивных и влажных средах, вагостроения, паркета, мебельного и лыжного производства |
| ДМТХ-Т | Модифицированная термохимическим способом древесина, труднотлеющая, в виде брусковых и досковых заготовок, полученная путем пропитки смолами или мономерами с добавлением компонентов, обладающих антипиренными свойствами, с последующим отверждением пропиточного состава | Для паркета, строительных конструкций |
| ДМРХ-ПМ | Модифицированная радиационно-химическим способом древесина в виде брусковых и досковых заготовок, полученная путем пропитки древесины мономерами или олигомерами с последующей полимеризацией | Для паркета, деталей машиностроения, железнодорожных шпал, окантовки лыж |

1.2. Размеры заготовок из модифицированной древесины должны соответствовать указанным в табл. 2 и 3.

Таблица 2

| Марка | мм | | | | | |
|--|-------------------|-------------------|--------|--------------------|---------|---------------------|
| | Размеры заготовок | | | | | |
| | Длина | Градиция по длине | Ширина | Градиция по ширине | Толщина | Градиция по толщине |
| ДМТМ-ОП ₁ ; ДМТМ-ОП ₂ ; ДМТМ-ОП ₃ | 150—1500 | 50 | 40—160 | 10 | 5—30 | 5 |
| | | | | | 40—60 | 10 |

Продолжение табл. 2

мм

| Марка | Размеры заготовок | | | | | |
|---|-------------------|-------------------|-------------------|--------------------|---------|---------------------|
| | Длина | Градации по длине | Ширина | Градации по ширине | Толщина | Градации по толщине |
| ДМТМ-ОНВ | 300 | — | 40—150 | 10 | 20—50 | 10 |
| | 500—1500 | 500 | | | | |
| ДМТМ-ДП | 400—800 | 100 | 30—60 | 10 | 30—50 | 10 |
| | 900—2000 | 500 | | | | |
| ДМТМ-ОПКл | 150—2500 | 50 | 40—1000 | 10 | 30—60 | 10 |
| | | | | | 90—150 | |
| ДМТМ-ОЧ ₁ ; ДМТМ-ОЧ ₂ ; ДМТМ-ОЧ ₃ ; ДМТМ-ОЧ ₄ | 360—700 | 10 | 40—100 | 5 | 30—70 | 5 |
| ДМХМ-ОЛ ₁ ; ДМХМ-ОЛ _{1м} ; ДМХМ-ОЛ ₂ ; ДМХМ-ОЛ ₃ | 300—1000 | 50 | 30—80 | 5 | 10—35 | 3 |
| | 1100—2000 | 100 | 90—130 | 10 | 40—75 | 5 |
| ДМХМ-ОЛШ | 800—1600 | 100 | 150—700 | 50 | 1, 15 | — |
| | | | 800—1600 | 100 | 1,5—4,5 | 0,25 |
| ДМТМ-ОХ | 150—1000 | 50 | 40—160 | 10 | 5—140 | 10 |
| ДМХМ-ОД | 250—1200 | 50 | 40—220 | 10 | 5—130 | 5 |
| ДМТХ-Ф; ДМТХ-Г | 300—1000 | 50 | 25, 28, 32, 40 | — | 8 | — |
| | | | 10—40 | 5 | — | |
| | 1100—2000 | 100 | 25, 28, 32 | — | 8, 10 | — |
| | | | 35—80 | 5 | 10—19 | 3 |
| | | | 90—110 | 10 | 40—50 | 5 |
| | Свыше 2000 | 250 | 35—80 | 5 | 10—28 | 3 |
| 90—110 | | | 10 | 32, 40, 45, 75 | — | |
| 130—150 | | | 10 | 50—70 | 10 | |
| ДМТМ-ОППС | 15—100 | 5 | 20—50 | 3—5 | 10—30 | — |
| ДМРХ-ПМ | 145—450 | 5 | 20—60 | 5 | 6, 7 | — |

Таблица 3

мм

| Марка | Размеры заготовок | | | | | |
|-------------------|-------------------|-------------------|------------------|--------------------------------|--------------------|----------------------------------|
| | Длина | Градации по длине | Наружный диаметр | Градации по наружному диаметру | Внутренний диаметр | Градации по внутреннему диаметру |
| ДМТМ-КП | 100—200 | 50 | 20—150 | 10 | — | — |
| ДМТМ-КПИ | 100—250 | 50 | 30—250 | 10 | 10—200 | 5 |
| ДМТМ-РН | 200—750 | 50 | 50—200 | 10 | — | — |
| ДМТМ-РНИ | 200—750 | 50 | 40—260 | 20 | 5—200 | 5 |
| ДМТМ-ГПТ | 70—200 | 10 | 40—200 | 5 | 20—180 | 5 |
| ДМТМ-ГППр | 40—200 | 10 | 60—450 | 5 | 20—400 | 5 |
| ДМТХ-Ф; ДМТХ-Т | 300—1000 | 50 | 25—75 | — | 5—55 | 5 |

1.3. Предельные отклонения от номинальных размеров заготовок не должны превышать указанных в табл. 4 и 5.

Таблица 4

мм

| Вид заготовок | Длина | Пред. откл. | Ширина | Пред. откл. | Толщина | Пред. откл. |
|-------------------------------------|------------|-------------|-----------|------------------------|--------------|------------------------|
| Брусковые, досковые заготовки | До 1000 | $\pm 3,0$ | До 80 | $\pm 1,0$ | До 50 | $\pm 1,0$ |
| | Более 1000 | $\pm 5,0$ | Более 80 | От $+2,0$ до $-1,0$ | Более 50 | От $+2,0$ до $-1,0$ |
| Шпон | До 1300 | $\pm 4,0$ | До 700 | $\pm 5,0$ | 1,15 | $\pm 0,05$ |
| | Более 1300 | $\pm 5,0$ | Более 700 | $\pm 10,0$ | 1,50 и более | $\pm 0,10$ |

Таблица 5

мм

| Вид заготовок | Наружный диаметр | Пред. откл. | Внутренний диаметр | Пред. откл. | Толщина стенки втулки | Пред. откл. |
|---|------------------|-------------|--------------------|-------------|-----------------------|---------------|
| Сплошные и полые цилиндры, втулки, вкладыши | До 140 | +2,0 | До 100 | -2,0 | До 21 | ±0,5 |
| | Более 140 | +3,0 | Более 100 | -3,0 | 22—25; Более 25 | +1,0; ±1,5 |

Редактор *Т. В. Смыка*
Технический редактор *А. Г. Каширин*
Корректор *Т. А. Камнева*

Сдано в наб. 09.03.81 Поляк. к печ. 13.04.81 0,75 л. л. 0,59 уч.-изд. л. Тир. 25000 Цена 3 коп.
Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123657, Москва, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6, Зак. 503