



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 дерево-
обрабатывающей промышленности СССР

Зам. министра **Н. А. Серов**

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государствен-
ного 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, погонялок 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-ОПК ₁	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 запыленной 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, ползунов 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>
<p>ДМХМ-ОЛ₁; ДМХМ-ОЛ_{1М}; ДМХМ-ОЛ₂; ДМХМ-ОЛ₃; ДМХМ-ОЛШ (лигнатов)</p>	<p>Модифицированная химикомеханическим способом древесина 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 древесина 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, вагоностроения, паркета, мебельного и лыжного производства
ДМТХ-Т	Модифицированная термохимическим способом древесина, трудногорючая, в виде брусковых и досковых заготовок, полученная путем пропитки смолами или мономерами с добавлением компонентов, обладающих антипирлирующими 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	Градиция по длине	Ширина	Градиция по ширине	Толщина	Градиция 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-ОПК _л	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
	Свыше 2000	250	90—110	10	40—50	5		
			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

Марка	Размеры заготовок					
	Длина	Грабация по длине	Наружный диаметр	Грабация по наружному диаметру	Внутренний диаметр	Грабация 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-ГПТр	40—200	10	60—450	5	20—400	5
ДМТХ-Ф;	300—1000	50	25—75	—	5—55	5
ДМТХ-Т						

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

Таблица 4

Вид заготовок	мм					
	Длина	Пред. откл.	Ширина	Пред. откл.	Толщина	Пред. откл.
Брусковые, досковые заготовки	До 1000	±3,0	До 80	±1,0	До 50	±1,0
	Более 1000	±5,0	Более 80	От +2,0 до -1,0	Более 50	От +2,0 до -1,0
Шпон	До 1300	±4,0	До 700	±5,0	1,15	±0,05
	Более 1300	±5,0	Более 700	±10,0	1,50 и более	±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. Каширим*
Корректор *Т. А. Камнева*

Сдано в наб. 09.03.81 Подл. к печ. 13.04.81 0,75 л. л. 0,59 уч.-изд. л. Тир. 25000 Цена 3 коп.
Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6, Зак. 503