Издание официальное

СССР — Комитет стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров Союза ССР	ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ ЗАГОТОВКИ ДЛЯ ДЕРЕВЯННЫХ ДЕТАЛЕЙ КОЛЕС КОННЫХ ПОВОЗОК	**ГОСТ 2800—57** Взамен ГОСТ 2800—52 и ГОСТ 6200—52 Группа К22

Настоящий стандарт распространяется на заготовки для обода, спиц и ступиц колес повозок и двуколок, кухонь и двуколок походных, а также тачанок.

I. ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1. Заготовки для обода колес изготовляются прямолинейными или гнутыми, для полуобода — прямолинейными или гнутопрессованными, для спиц и ступиц — прямолинейными.

2. Размеры заготовок для деталей колес должны соответствовать указанным в табл. 1—6.

Прямолинейные заготовки для гнутого обода

Таблица 1

мм

Типы повозок	Размеры поперечного сечения заготовки			Длина заготовки для колес диаметром					
	для вогнутой стороны	для выпуклой стороны не менее	боковые стороны	630	720	800	900	1080	1220
Повозки и двуколки	56	56	56	2120	2400	2650	3000	3550	—
Кухни и двуколки походные	60	70	60; 65	—	—	—	—	—	4000
Тачанки	55	75	70; 75	—	—	—	3000	—	—

Внесен Министерством лесной промышленности СССР	Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов 7/V 1957 г.	Срок введения 1/VII 1957 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону. Перепечатка воспрещена

Гнутые заготовки обода

Таблица 2

мм

Типы повозок	Диаметр ошинованного колеса (наружный)	Диаметр согнутой заготовки (внутренний)	Размеры поперечного сечения заготовки			Длина запаха (одного конца, заходящего за другой)
			боковых сторон	выпуклой стороны не менее	вогнутой стороны	
Повозки и двуколки	630	450	56	56	56	350
	720	540				
	800	620				
	900	720				
	1080	900				
Кухни и двуколки походные	1220	1000	60	70	60; 65	450
Тачанки	900	720	55	75	70; 75	350

Прямолинейные заготовки для гнутопрессованного полуобода

Таблица 3

мм

Типы повозок	Породы древесины	Размеры для вогнутой и выпуклой сторон заготовки	Размеры боковых сторон заготовки	Длина заготовки для колес диаметром					
				630	720	800	900	1080	1220
Повозки и двуколки	Твердые лиственные породы	60	60; 70	1200	1300	1450	1600	1850	—
	Береза и лиственница	60	70; 80						
	Сосна	60	80; 90						
	Осина, ель	60	90						
Кухни и двуколки походные	Твердые лиственные породы	60; 70	60; 70	1200	1300	1450	1600	1850	—
	Береза и лиственница	60; 70	70; 80	—	—	—	—	—	2150
	Сосна	60; 70	80; 90						
Тачанки	Дуб и ясень	70; 75	60; 70	—	—	—	1600	—	—

Примечание. По требованию заказчика допускается изготовление заготовок для гнутопрессованного полуобода колес повозок и двуколок длиной, уменьшенной на 50 *мм* по сравнению с длиной, указанной в табл. 3.

Гнутопрессованные заготовки полуобода

Таблица 4

мм

Типы повозок	Диаметр ошинованного колеса (наружный)	Радиус кривизны заготовки (внутренний)	Размеры поперечного сечения заготовки		Длина дуги по выпуклой стороне не менее
			боковых сторон	выпуклой и вогнутой сторон	
Повозки и двуколки	630	245	55	60	1030
	720	290	55	60	1170
	800	330	55	60	1300
	900	380	55	60	1450
	1080	470	55	60	1730
Кухни и двуколки походные	1220	540	56	60; 70	1950
Тачанки	900	380	53	70; 75	1450

Заготовки для спиц

Таблица 5

мм

Типы повозок	Размеры поперечного сечения заготовки		Длина заготовки для колес диаметром					
	толщина	ширина	630	720	800	900	1080	1220
Повозки и двуколки	50 (45)	60 (65)	320	360	400	450	540	—
Кухни и двуколки походные	65	70	—	—	—	—	—	630
Тачанки	65	70	—	—	—	480	—	—

Примечание. Размеры заготовок для спиц, указанные в скобках, не должны применяться при разработке колес новых конструкций.

3. Размеры поперечного сечения заготовок для спиц, обода и полуобода установлены для древесины влажностью 15% абс.

При большей влажности заготовки, кроме заготовок для ступиц, должны иметь припуски на усушку по ГОСТ 6782—58 для хвойных и по ГОСТ 4369—52 для лиственных пород.

Размеры заготовок для ступиц установлены независимо от их влажности.

Заготовки для ступиц

Таблица 6

мм

Типы повозок	Для ступиц диаметром	Диаметр заготовки в верхнем обрезе (без коры)	Длина заготовки
Повозки и двуколки	150	180—200	260
	160	200—230	260
	180	220—250	280
Кухни и двуколки походные	180	220—250	280

4. Отклонения от установленных размеров заготовок допускаются согласно табл. 7.

Таблица 7

мм

Наименования заготовок	Допускаемые отклонения		
	по толщине	по ширине	по длине
Прямолинейные для гнутопрессованного полуобода	±2	±2	+5 —3
Прямолинейные для гнутого обода	+4	+4	+30 —10
Для гнутопрессованного полуобода	+4 —1	+4 —1	+50 —20
Для гнутого обода	+4	+4	—
Для спиц пиленых	±2	±2	+20 —10
Для спиц колотых	+5 —2	+5 —3	+20 —10

Отклонения от установленных размеров по радиусу кривизны допускаются:

В гнутопрессованном полуободе	+10 *мм* —5 »
В гнутом ободе	+25 » —10 »
По длине запаха	+100 » —10 »

II. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

5. Заготовки для деталей колес конных повозок, за исключением тачанок, должны изготовляться из следующих пород древесины:

а) для гнутого обода — из дуба, ясеня, бука, ильма, карагача (береста), вяза, граба и клена;

б) для гнутопрессованного полуобода — из дуба, ясеня, бука, ильма, карагача (береста), вяза, граба, клена, березы, осины, сосны, лиственницы и ели;

в) для спиц и ступиц всех видов конных повозок — из бука, ясеня, дуба, ильма, карагача (береста), вяза, граба, клена и березы.

6. Заготовки для гнутого обода и гнутопрессованного полуобода колес тачанок должны изготовляться из дуба и ясеня.

7. Влажность гнутопрессованных заготовок полуобода не должна превышать 12% абс. Влажность прямолинейных буковых, березовых и осиновых заготовок для гнутопрессованного полуобода, поставляемых в весенне-летний период, не должна превышать 22% абс.

Влажность прочих заготовок для деталей колес не нормируется.

8. В заготовках для деревянных деталей колес конных повозок не допускаются пороки древесины (ГОСТ 2140—43 *), превышающие установленные в табл. 8 ограничения.

9. Заготовки прямоугольного сечения должны иметь взаимнопараллельные стороны. Отклонения от параллельности сторон допускаются в пределах норм допускаемых отклонений по толщине и ширине заготовок.

10. В заготовках для гнутопрессованного полуобода из древесины хвойных пород и березы допускается тупой обзол не более 25 *мм* на одном или суммарно на обоих ребрах узкой стороны и не более 5 *мм* на широких сторонах при отсутствии учитываемых сучков на противоположной узкой стороне заготовки.

11. Продольная покоробленность, кривизна и крыловатость допускаются со стрелой прогиба не более 0,2% длины заготовки, а в колотых заготовках для гнутого обода не нормируются.

12. Отколы, отщепы и вмятины в прямолинейных заготовках допускаются глубиной не более 3 *мм*. На поверхности заготовок для гнутого обода, соответствующей вогнутой стороне в ободе, отколы отщепы и вмятины не допускаются.

13. В гнутопрессованном полуободе и гнутом ободе допускаются: складки на вогнутой и боковых сторонах — глубиной не более 5 *мм*;

отколы, отщепы и разрывы волокон на выпуклой стороне — глубиной не более 3 *мм*;

сдвиги волокон по годовым слоям и сердцевинным лучам на концах гнутопрессованного полуобода — в пределах припуска на увязку и оторцовку и на конце запàха гнутого обода — на участке длиной не более 150 *мм* от торца.

14. Наклон годовых слоев к узким сторонам в заготовках из хвойных пород не должен превышать 50°.

Число годовых слоев в среднем на 1 *пог. см* в прямолинейных сосновых и еловых заготовках обода должно быть не менее 5, а в гнутопрессованных заготовках для полуобода — не менее 7.

---

* Термины пороков древесины и их определения в стандарте временно сохранены по ГОСТ 2140—43. По мере пересмотра стандарта и внесения в него изменений будет осуществлена замена терминов по ГОСТ 2140—61.

Таблица 8

<table>
<tr><th rowspan="3">Наименования пороков древесины</th><th colspan="3">Размеры пороков в заготовках</th></tr>
<tr><th colspan="2">прямолинейных, гнутых и гнутопрессованных для обода колеса</th><th rowspan="2">для спиц</th><th rowspan="2">для ступиц</th></tr>
<tr><th>из хвойных пород</th><th>из лиственных пород</th></tr>
<tr><td>1. Сучки:
а) сросшиеся твердые</td><td colspan="2">Не учитываются сучки размером до 10 мм. Учитываемые сучки допускаются размером не более: 15 мм в заготовках длиной до 1300 мм, 20 мм — в заготовках длиной свыше 1300 до 1600 мм в количестве не более 2 шт. на заготовку и 25 мм в заготовках длиной свыше 1600 мм в количестве не более 3 шт. на заготовку</td><td>20 мм в количестве 1 шт. на заготовку для полуобода и 2 шт. на заготовку для гнутого обода</td><td>Учитываемые сучки допускаются размером не более 5 мм в количестве не более 2 шт. на заготовку при расположении их по длине не ближе 30 мм друг от друга и 130 мм от торцов</td><td>Не учитываются сучки размером до 15 мм. Учитываемые сучки допускаются размером не более 40 мм вне средней трети длины заготовки</td></tr>
<tr><td>б) частично сросшиеся твердые и несросшиеся твердые</td><td colspan="3">Не допускаются</td><td>Допускаются размером до 20 мм вне средней трети длины заготовки</td></tr>
<tr><td colspan="5">Примечания.
1. Размер сучка определяется расстоянием между касательными к контуру сучка, проведенными параллельно продольной оси заготовки.
2. Сшивные сучки на боковых сторонах заготовок для обода и полуобода не допускаются. Сумма размеров всех сучков, расположенных на участке заготовки длиной, равной ее ширине, не должна превышать по каждой стороне предельного размера допускаемых сучков.</td></tr>
<tr><td>2. Внутренняя краснина</td><td colspan="4">Допускается при отсутствии белых выцветов и черных линий и при твердости не ниже твердости окружающей здоровой древесины:</td></tr>
<tr><td>3. Ложное ядро и внутренняя заболонь</td><td>—</td><td colspan="3">Глубиной не более $^1/_2$ ширины и толщины заготовки. Допускаются при отсутствии белых выцветов и черных линий</td></tr>
</table>

Продолжение

Наименования пороков древесины	Размеры пороков в заготовках			
	прямолинейных, гнутых и гнутопрессованных для обода колеса		для спиц	для ступиц
	из хвойных пород	из лиственных пород		
4. Синева, химические окраски и пятнистость	Допускаются в виде пятен и полос			
5. Косослой	Допускается при отклонении волокон древесины от прямого направления не более: 5%	5%	3%	Допускается
6. Трещины	Поверхностные волосные трещины допускаются. Торцовые трещины допускаются в пределах припусков на оторцовку протяжением не более: 30 *мм*	50 *мм*	50 *мм*	30 *мм*
7. Прорость	Допускается глубиной не более: 3 *мм*	3 *мм*	3 *мм*	10 *мм*
8. Смоляной рак	Допускается длиной до 100 *мм*	—	—	—
9. Смоляные кармашки	Допускаются несквозные в количестве не более 3 шт. на заготовку	—	—	—
10. Завитки	Допускаются глубиной не более: $^1/_4$ ширины и толщины заготовок	$^1/_4$	$^1/_3$	Допускаются
11. Свилеватость	Допускается		Не допускается	Допускается
12. Сердцевинная трубка	Не допускается			Допускается

Примечание. Пороки древесины, не упомянутые в настоящем стандарте, не допускаются.

Древесина полуобода должна быть спрессована поперек волокон: лиственничная и березовая на 20—25%, осиновая, сосновая и еловая — на 30—33%.

15. Чистота поверхности пиленых заготовок должна быть не ниже 2-го класса, а строганых — не ниже 5-го класса по ГОСТ 7016—54.

Колотые заготовки должны быть чисто отесаны. Заготовки, предназначаемые для гнутого обода, должны быть получены из чураков путем их раскалывания по радиальным направлениям и

простроганы с трех сторон. Строгание выпуклой стороны в ободе необязательно.

16. Торцы заготовок должны быть опилены под прямым углом. Отклонения от прямоугольности торцов допускаются в заготовках для ступиц не более 10 *мм*, а в заготовках для других деталей — не более 3 *мм*. Торцы заготовок должны быть обмазаны краской или замазками, предохраняющими их от растрескивания.

17. Радиус закругления запаха гнутого обода должен совпадать с общим радиусом кривизны заготовки на протяжении от начала запаха не менее 200 *мм* — для колес повозок и тачанок и не менее 300 *мм* — для колес кухонь и двуколок походных.

18. Концы гнутой заготовки обода должны быть прочно связаны отожженной стальной проволокой или другим увязочным материалом, обеспечивающим сохранность скрепления концов обода.

Концы гнутопрессованного полуобода должны быть скреплены деревянными планками на гвоздях, металлическими хомутами или отожженной стальной проволокой.

19. При контрольной проверке предел прочности при поперечном изгибе при 15% влажности древесины, предназначаемой для изготовления спиц, должен быть не менее 680 *кгс/см*^{2}, а предел прочности при сжатии вдоль волокон — не менее 360 *кгс/см*^{2}.

20. Поставка заготовок по типам, размерам и породам древесины должна производиться по обоснованной спецификации заказчика.

Допускается поставка заготовок длиной, кратной длине одинарных заготовок.

С согласия предприятия-изготовителя колес допускается поставка ступиц в виде пластин и сегментов по обусловленной спецификации для последующего изготовления из них клеевых ступиц.

21. Заготовки для деталей колес должны быть приняты отделом технического контроля предприятия-поставщика. Поставщик должен гарантировать соответствие заготовок требованиям настоящего стандарта.

III. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

22. Механические испытания древесины для изготовления спиц производятся по ГОСТ 6336—52, а влажности — по ГОСТ 3821—47.

23. Величина прессования заготовок полуобода определяется разностью в размерах поперечного сечения прямолинейных заготовок (по табл. 3) и гнутопрессованных заготовок (по табл. 4).

IV. МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

24. Маркировка, транспортирование и хранение заготовок для деталей колес должны производиться по ГОСТ 6564—63 и ГОСТ 7319—64.

25. Заготовки должны быть рассортированы по размерам, породам древесины и по способу изготовления (пиленые и колотые), а гнутые заготовки для обода и гнутопресссованные заготовки для полуобода, кроме того, по диаметрам или радиусам кривизны.

26. Каждая поставляемая партия заготовок должна сопровождаться документом, удостоверяющим их качество и соответствие требованиям настоящего стандарта. Документ должен содержать:

а) наименование организации, в систему которой входит предприятие-поставщик;

б) наименование предприятия-поставщика, его местонахождение или условный адрес;

в) наименование заготовок;

г) размеры заготовок;

д) количество заготовок в партии;

е) номер настоящего стандарта.

27. Учет гнутых заготовок для обода производится станами (на 4 колеса), прямолинейных заготовок для обода и ступиц — в $м^3$, а заготовок для спиц — в штуках.

Замена

ГОСТ 6564—63 введен взамен ГОСТ 6564—53.
ГОСТ 6782—58 введен взамен ГОСТ 6782—53.
ГОСТ 7319—64 введен взамен ГОСТ 7319—55.
