СТ СЭВ 4181-83

УДК 69.028.001.4 Группа Ж39

СТАНДАРТ СОВЕТА ЭКОНОМИЧЕСКОЙ ВЗАИМОПОМОЩИ

ДВЕРИ ДЕРЕВЯННЫЕ

Метод определения плоскостности

Дата введения 1986-01-01

УТВЕРЖДЕН Постоянной Комиссией по сотрудничеству в области стандартизации. Прага, июль 1983 г.

ВВЕДЕН в действие постановлением Государственного комитета СССР по делам строительства от 5 июля 1984 г. № 107.

Информационные данные

1. Автор - делегация ПНР в Постоянной Комиссии по сотрудничеству в области стандартизации.

2. Тема - 01.344.06-81.

3. Стандарт СЭВ утвержден на 53-м заседании ПКС.

4. Сроки начала применения стандарта СЭВ:

|  |  |
| --- | --- |
|  | Сроки начала применения стандарта СЭВ |
|  Страны - члены СЭВ | в договорно-правовых отношениях по экономическому и научно-техническому сотрудничеству | в народном хозяйстве |
| НРБ | Январь 1985 г. | Январь 1986 г. |
| ВНР | Январь 1985 г. | Январь 1986 г. |
| СРВ |   |   |
| ГДР | - | - |
| Республика Куба |  |   |
| МНР |   |   |
| ПНР  | Январь 1985 г. | Январь 1986 г. |
| СРР | Январь 1986 г. | - |
| СССР | Январь 1985 г. | Январь 1986 г. |
| ЧССР  | Январь 1986 г. | Январь 1986 г. |

5. Срок первой проверки - 1990 г., периодичность проверки - 5 лет.

6. Использованные международные документы по стандартизации: стандарт ИСО 6442-81.

Стандарт СЭВ полностью соответствует стандарту ИСО 6442-81.

1. Сущность метода

Метод заключается в измерении отклонений угла и краев дверной створки от плоскости.

2. Образцы

2.1. За образец принимают створку однопольной двери или две створки двупольной двери.

2.2. Количество образцов для испытаний выбирают в зависимости от объема партии, но не менее 3 шт.

3. Аппаратура

При проведении испытания применяют:

1) линейные поверочные;

2) штангенглубиномеры по СТ СЭВ 704-77, СТ СЭВ 708-77 и СТ СЭВ 1309-78;

3) щупы плоские или другие измерители зазоров с погрешностью не более ±0,1 mm.

4. Проведение испытания

4.1. Дверную створку устанавливают и закрепляют в вертикальном положении. Закрепление не должно вызывать ее коробления.

4.2. Точки измерения отклонения угла дверной створки от плоскости должны находиться на расстоянии mm от ее краев. Точки должны находиться в одной плоскости (черт. 1).

Черт. 1

4.3. Отклонение от угла створки от плоскости измеряют с помощью штангенглубиномера, плоского щупа или другого измерителя как расстояние между точками и (черт. 1).

4.4. Отклонения краев створки от плоскости измеряют в местах наибольшего ее отклонения от приложенной поверочной линейки по четырем краям (черт. 2).

Черт. 2

4.5. Измерение отклонения угла створки и ее краев от плоскости проводят с погрешностью ±0,1 mm.

5. Оценка результатов

Округление измерений проводят по СТ СЭВ 543-77.

6. Отчет об испытании

Отчет об испытании должен содержать:

1) краткое описание испытанных образцов (вид двери, особенности конструкции створки, размеры);

2) номер и наименование технической документации на двери;

3) данные об условиях и результатах испытаний согласно пп. 4.1-4.5;

4) оценку результатов испытаний;

5) дату поступления образцов на испытания и дату проведения испытаний;

6) наименование организации, представившей образцы на испытания, и наименование изготовителя дверей;

7) наименование организации, проводившей испытания;

8) обозначение настоящего стандарта СЭВ.