

**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:

Страны - члены СЭВ	Сроки начала применения стандарта 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. Используемые 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 двухпольной двери.

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

### 3. Аппаратура

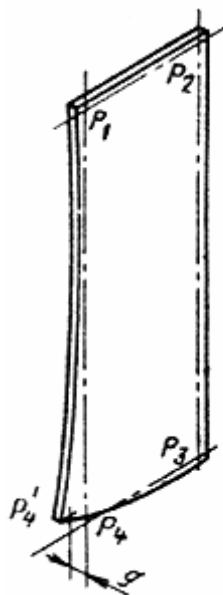
При проведении испытания применяют:

- 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  $\pm 0,1$  мм.

### 4. Проведение испытания

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

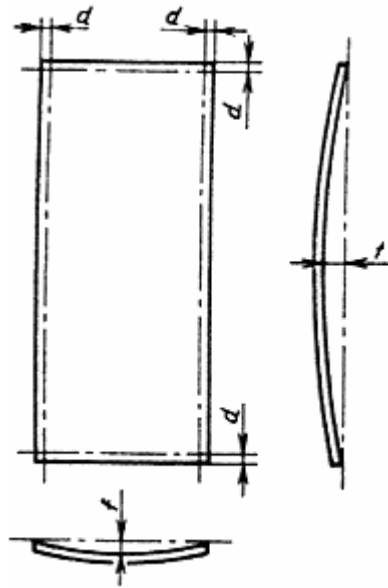
4.2. Точки измерения отклонения угла дверной створки от плоскости должны находиться на расстоянии  $d \leq 20$  мм от ее краев. Точки  $P_1$ ,  $P_2$ ,  $P_3$ ,  $P_4$  должны находиться в одной плоскости (черт. 1).



Черт. 1

4.3. Отклонение от угла  $g$  створки от плоскости измеряют с помощью штангенглубиномера, плоского щупа или другого измерителя как расстояние между точками  $P_4$  и  $P'_4$  (черт. 1).

4.4. Отклонения  $f$  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  $\pm 0,1$  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.