

РЕЙСШИНЫ ДЕРЕВЯННЫЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

РЕЙШИНЫ ДЕРЕВЯННЫЕ

Технические условия

Wooden T-squares.
SpecificationsГОСТ
7286—81

ОКП 53 8920

Дата введения 01.07.82

Настоящий стандарт распространяется на деревянные рейшины, предназначенные для выполнения чертежно-графических работ.

1. ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Деревянные рейшины следует изготовлять следующих типов:

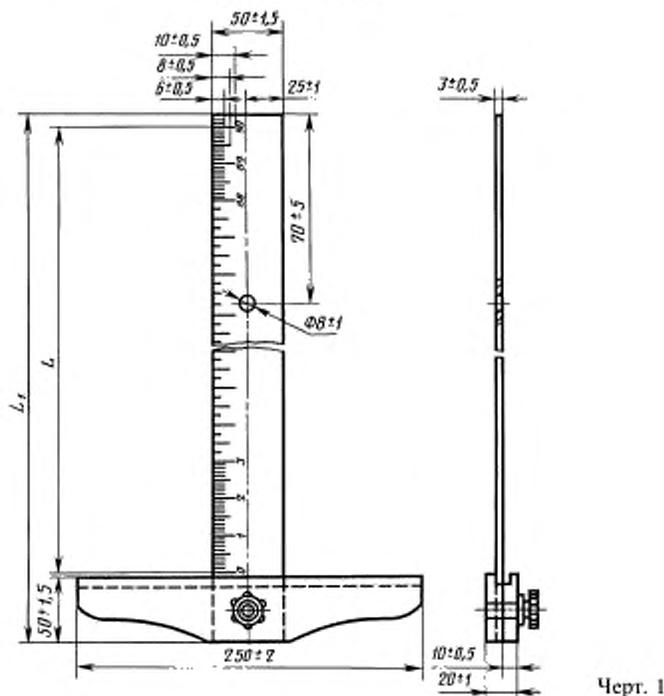
РДД — рейшины с двухпланочной головкой;

РДО — рейшины с однопланочной головкой;

РДР — рейшины с роликами.

1.2. Основные размеры рейшин должны соответствовать указанным на черт. 1—4 и в таблице.

Рейшина типа РДД



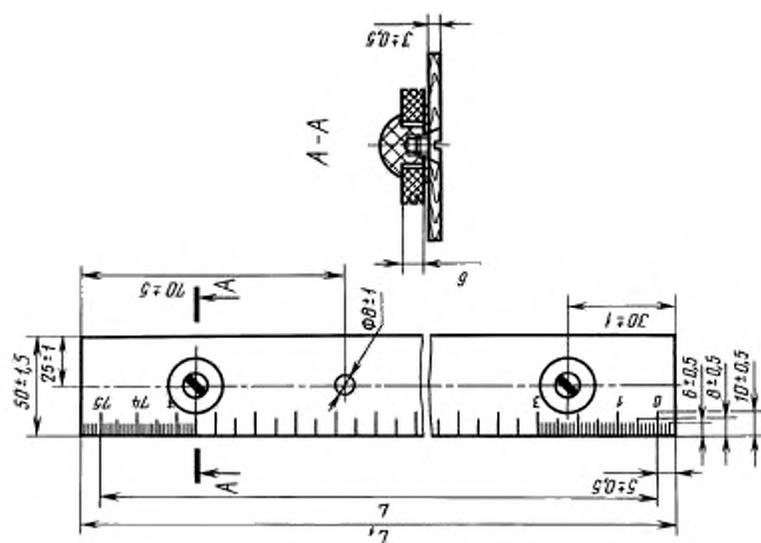
Черт. 1

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

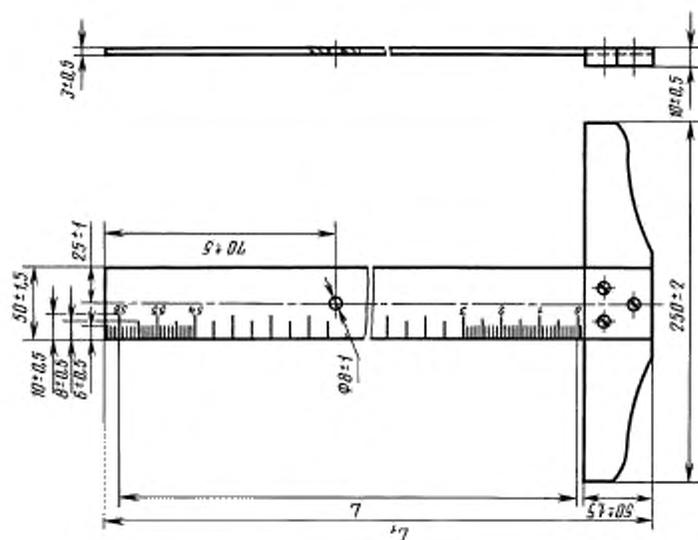
© Издательство стандартов, 1981
© ИПК Издательство стандартов, 1998
Переиздание с Изменениями

Рейсина типа РДР



Черт. 3

Рейсина типа РДО



Черт. 2

В условное наименование рейсшины должно входить наименование изделия, обозначение типа, длина шкалы и обозначение настоящего стандарта.

Пример условного наименования рейсшины типа РДД со шкалой длиной 750 мм:

Рейсшина РДД-750 ГОСТ 7286—81

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Рейсшины следует изготавливать в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке, и образцам-эталонам, утвержденным в соответствии с требованиями ГОСТ 15.009.

2.2. В зависимости от условий эксплуатации рейсшины следует изготавливать в исполнении УХЛ категории 4 по ГОСТ 15150.

2.3. Рейсшины следует изготавливать из древесины твердых лиственных пород (груша, яблоня, бук, орех, ясень, граб) по ГОСТ 2695.

Рейсшины типа РДО-300 допускается изготавливать из древесины березы по ГОСТ 2695.

Примечание. Головки рейсшины допускается изготавливать из древесины дуба и березы по ГОСТ 2695.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.4. В древесине рейсшин допускаются пороки, указанные ниже:

сучки сросшиеся здоровые светлые и темные размером не более 5 мм, отстоящие от кромки на расстоянии не менее 10 мм:

на плоскости линейки, шт., не более	3
на плоскости планки, шт., не более	1
глазки размером не более 25 мм ² , шт., не более	4
внутренняя заболонь, ложное ядро, пятнистость не в области расположения штрихов, % к площади поверхности, не более	10
грибные поражения (синевы), % к общей площади, не более	20

Кроме того, допускаются пороки строения древесины (наклон волокон, свилеватость, завиток).

2.5. Влажность древесины не должна превышать (8 ± 2) %.

2.6. Кромки линейки рейсшины должны быть прямолинейными и параллельными между собой.

Отклонение от прямолинейности рабочей кромки не должно превышать 0,03 % длины шкалы линейки.

Отклонение от параллельности кромок не должно превышать 0,05 % длины.

2.7. Рабочая кромка линейки рейсшины должна быть установлена по отношению к головке под углом 90°; отклонение не должно превышать 1 мм на 1000 мм длины линейки.

Отклонение от перпендикулярности для линейки с неподвижной головкой не должно превышать 0,2 мм на 1000 мм.

2.6, 2.7. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

2.8. Толщина линейки по всей длине должна быть одинаковой, разнотолщинность не должна превышать $\pm 0,3$ мм.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.9. Параметр шероховатости плоскостей и кромок рейсшины должен быть не более $R_z 60$ мкм, а торцов $R_z 200$ мкм по ГОСТ 7016.

2.10. Штрихи, обозначающие деления шкалы, должны быть нанесены на верхней плоскости линейки: начальный штрих — на расстоянии не более 2 мм от рабочей кромки планки рейсшины.

2.11. Числовые отметки на шкалу рейсшины наносят в сантиметрах. Однозначное число наносят под соответствующей отметкой, двузначное — симметрично соответствующей отметке.

2.12. Размеры цифр 0 и цифр, кратных 10, на шкалах должны соответствовать шрифту 6-Пр3; остальных — шрифту 4-Пр3 по ГОСТ 26.020. и ГОСТ 26.008.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.13. Штрихи и цифры следует наносить на линейку черной типографской краской. Шкала и цифровые обозначения деревянной рейсшины должны быть нанесены способами, обеспечивающими свободное чтение невооруженным глазом на расстоянии 300 мм при освещенности не менее 90 лк.

2.14. На рейшине не допускается более трех разрывов штрихов длиной до 0,5 мм.

2.15. Головка рейшины должна быть покрыта лаком. Покрытие должно соответствовать III классу отделки по ГОСТ 9.032.

Планку головки рейшины типа РДО допускается лаком не покрывать.

2.16. Линейку рейшины следует крепить к планке головки шурупами заподлицо с плоскостью рейшины.

2.17. Крепление верхней планки головки рейшины типа РДД должно обеспечивать ее надежную фиксацию в рабочем положении.

2.18. Ролики рейшины типа РДР должны быть расположены симметрично относительно кромок и торцов линейки. Винты роликов не должны выступать над нижней плоскостью рейшины.

2.19. Ролики должны свободно вращаться вокруг оси. Перекосы и качания не допускаются.

2.20. На поверхности пластмассовых деталей не допускаются трещины, пузыри, раковины и инородные включения.

2.21. Установленный срок службы изделия до предельного состояния — не менее четырех лет.

Критерием предельного состояния изделия является несоответствие пп. 2.6—2.8, 2.14.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Для проверки соответствия рейшин требованиям настоящего стандарта предприятие-изготовитель должно проводить приемо-сдаточные и периодические испытания.

3.2. Приемо-сдаточным испытаниям, проводимым на соответствие рейшин требованиям пп. 2.3, 2.4, 2.14, 2.16 и 2.20, подвергают 100 % изделий, а на соответствие требованиям пп. 1.2; 2.6—2.8 и 2.17 — 3 % изделий от партии, но не менее 10 шт.

3.3. Рейшины предъявляют к приемке партиями. Партией считают число рейшин одного типа, предъявляемых к приемке по одному документу.

3.4. При неудовлетворительных результатах испытания хотя бы по одному из показателей необходимо произвести повторную проверку удвоенного числа рейшин, взятых из той же партии. Результаты повторных испытаний являются окончательными и распространяются на всю партию.

3.5. Периодическим испытаниям, проводимым не реже раза в квартал, на соответствие требованиям пп. 2.5, 2.9—2.13, 2.18 и 2.19 подвергают 5 % рейшин из числа прошедших приемо-сдаточные испытания, но не менее 10 шт.

Контрольные испытания на надежность следует проводить не реже одного раза в три года.

3.6. Потребитель проверяет рейшины на соответствие требованиям пп. 2.3, 2.4, 2.14, 2.16 и 2.20 настоящего стандарта. Для проверки берут не менее 5 % рейшин от поступившей партии. Результаты выборочного контроля распространяют на всю партию.

3.4—3.6. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Проверку рейшин (пп. 2.3, 2.11, 2.13, 2.16 и 2.20) следует проводить визуальным осмотром, сравнением с образцом-эталоном, утвержденным в соответствии с ГОСТ 15.009.

4.2. Размеры шкалы, правильность ее нанесения и наличие пороков древесины (пп. 1.2, 2.4, 2.8, 2.10, 2.12, 2.14 и 2.18) следует проверять металлической линейкой по ГОСТ 427, штангенциркулем по ГОСТ 166 и концевыми мерами по ГОСТ 9038.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

4.3. Проверка влажности древесины (п. 2.5) — по ГОСТ 16588.

4.4. Отклонения от прямолинейности и параллельности кромок (п. 2.6) следует проверять поверочной линейкой по ГОСТ 8026 с помощью наборов шупов по ТУ 2—034—225.

4.5. Перпендикулярность рабочей кромки рейшины к рабочей кромке планки (п. 2.7) следует проверять при помощи металлического угольника по ГОСТ 3749 и набором шупов по ТУ 2—034—225.

4.6. Проверка параметров шероховатости поверхности рейшины (п. 2.9) — по ГОСТ 15612.

4.7. Проверка лакового покрытия (п. 2.15) — по ГОСТ 896.

4.8. Надежность крепления верхней планки головки к рейшине (п. 2.17) следует проверять динамометром 2-го класса по ГОСТ 13837 путем приложения усилия до 3 кгс; проверку вращения роликов (п. 2.19) следует проводить вручную.

4.9. Установленный срок службы изделия подтверждают результатами анализа подконтрольной эксплуатации не менее 14 изделий по РД 50—690.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. На каждой рейшине методами глубокого тиснения или печати должны быть отчетливо нанесены:

товарный знак предприятия-изготовителя;
обозначение настоящего стандарта;
дата изготовления (месяц и год);
штамп ОТК.

5.2. При упаковке рейшины типа РДД верхнюю планку головки рейшины укладывают с лицевой стороны линейки рейшины и обертывают упаковочной бумагой по ГОСТ 8273. Детали крепления верхней планки рейшины должны быть упакованы в бумагу по ГОСТ 8273 и перевязаны шпагатом по ГОСТ 17308.

5.3. При упаковке рейшин типа РДР линейки одного размера, не более 25 шт., должны быть уложены в пачки, обернуты бумагой по ГОСТ 8273 и перевязаны шпагатом по ГОСТ 17308 или заклеены бумажной лентой. Ролики должны быть упакованы в бумагу по ГОСТ 8273.

5.4. На каждую пачку рейшин типа РДР должна быть наклеена этикетка с указанием: товарного знака, наименования предприятия-изготовителя и его адреса; наименования изделия;

артикула;
числа изделий;
обозначения настоящего стандарта.

5.5. Рейшины одного типоразмера должны быть уложены в деревянные ящики по ГОСТ 2991 и техническим условиям предприятия-изготовителя. Упаковка должна исключать перемещение рейшин в ящике.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

5.6. Внутренние стенки ящика должны быть выстланы упаковочной бумагой по ГОСТ 8828 или битумированной бумагой марки БУ-Б по ГОСТ 515 и оберточной бумагой по ГОСТ 8273.

5.7. В каждый ящик с рейшинами должен быть вложен упаковочный лист с указанием данных по п. 5.4 и фамилии или номера упаковщика.

5.8. Маркировка ящиков должна быть выполнена по ГОСТ 14192 с указанием данных по п. 5.4 и массы брутто.

Масса брутто не должна превышать 35 кг. По согласованию предприятия-изготовителя с потребителем (заказчиком) допускается масса брутто 50 кг.

5.9. Транспортировать рейшины допускается транспортом любого вида при соблюдении условий транспортирования по группе 2 (С) ГОСТ 15150.

5.10. Хранение упакованных рейшин — по группе 1 Л в соответствии с требованиями ГОСТ 15150.

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Изготовитель гарантирует соответствие деревянных рейшин требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий эксплуатации, хранения и транспортирования.

6.2. Гарантийный срок эксплуатации деревянных рейшин — 12 мес с момента их продажи через розничную торговую сеть или получения потребителем, а для товаров вне рыночного потребления с момента получения товара потребителем.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством местной промышленности РСФСР

РАЗРАБОТЧИКИ

Р.З. Салахов, Т.В. Писаревская

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 02.06.81 № 2777

3. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта	Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 9.032—74	2.15	ГОСТ 8026—92	4.4
ГОСТ 15.009—91	2.1, 4.1	ГОСТ 8273—75	5.2, 5.3, 5.6
ГОСТ 26.008—85	2.12	ГОСТ 8828—89	5.6
ГОСТ 26.020—80	2.12	ГОСТ 9038—90	4.2
ГОСТ 166—89	4.2	ГОСТ 13837—79	4.8
ГОСТ 427—75	4.2	ГОСТ 14192—96	5.8
ГОСТ 515—77	5.6	ГОСТ 15150—69	2.2, 5.9, 5.10
ГОСТ 896—69	4.7	ГОСТ 15612—85	4.6
ГОСТ 2695—83	2.3	ГОСТ 16588—91	4.3
ГОСТ 2991—85	5.5	ГОСТ 17308—88	5.2, 5.3
ГОСТ 3749—77	4.5	ТУ 2—034—225—87	4.4, 4.5
ГОСТ 7016—82	2.9	РД 50—690—89	4.9
ГОСТ 7286—81	1.2		

4. Ограничение срока действия снято по протоколу № 2—93 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 2—93)

5. ПЕРЕИЗДАНИЕ (октябрь 1998 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в сентябре 1983 г., марте 1987 г. (ИУС 1—84, 6—87)

Редактор *Л.В. Афанасенко*
 Технический редактор *Н.С. Гришанова*
 Корректор *В.И. Кануркина*
 Компьютерная верстка *В.И. Грищенко*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Слано в набор 29.10.98. Подписано в печать 30.11.98. Усл. печ. л. 0,93.
 Уч.-изд. л. 0,65. Тираж 000 экз. С1494. Зак. 820.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
 Набрано в Издательстве на ПЭВМ
 Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник", Москва, Лялин пер., 6.
 Пгр № 080102