

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

**ЗАГОТОВКИ ДЛЯ ЛОЖ
СПОРТИВНОГО И ОХОТНИЧЬЕГО
СТРЕЛКОВОГО ОРУЖИЯ**

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

ВЗ 1—99

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ

Москва

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

ЗАГОТОВКИ ДЛЯ ЛОЖ СПОРТИВНОГО
И ОХОТНИЧЬЕГО СТРЕЛКОВОГО ОРУЖИЯ

Технические условия

Blanks for sporting and hunting shooting gun stocks.
SpecificationsГОСТ
16424—83*Взамен
ГОСТ 16424—70

ОКП 53 5520

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 21.06.83 № 2608 срок введения установлен
с 01.01.85

Ограничение срока действия снято по протоколу № 4—93 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 4—94)

Настоящий стандарт распространяется на заготовки из древесины березы и бука, предназначенные для изготовления лож спортивного и охотничьего стрелкового оружия.

1. РАЗМЕРЫ

1.1. Размеры заготовок должны соответствовать указанным в табл. 1.
Коды ОКП приведены в приложении 1.

Т а б л и ц а 1

мм

Номер заготовки	Длина	Ширина	Толщина
1	950	135	65
2	950	155	65
3	830	135	65
4	830	155	65
5	600	150	65
6	600	170	65
7	950	150	70
8	950	180	70
9	975	135	70
10	975	155	70
11	950	200	70

П р и м е ч а н и е. Размеры установлены для заготовок влажностью древесины более 30 %. При меньшей влажности должна учитываться величина усушки по ГОСТ 6782.2—75.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.2. Назначение и пример условного обозначения заготовок приведены в приложениях 2 и 3.

1.3. Предельные отклонения от установленных размеров заготовок не должны превышать:

по длине, мм	от +20 до —5;
по ширине, мм	от +10 до —5;
по толщине, мм	от +5 до —3.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

Переиздание (октябрь 1999 г.) с Изменением № 1, утвержденным в июле 1989 г. (ИУС 11—89)

© Издательство стандартов, 1983
© ИПК Издательство стандартов, 1999

1.4. Заготовки должны быть прямоугольной формы с параллельными пластиями и кромками. Торцы заготовок должны быть перпендикулярны к продольной оси заготовок. Непараллельность пластей и кромок и неперпендикулярность торцов не должны превышать предельных отклонений размеров.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

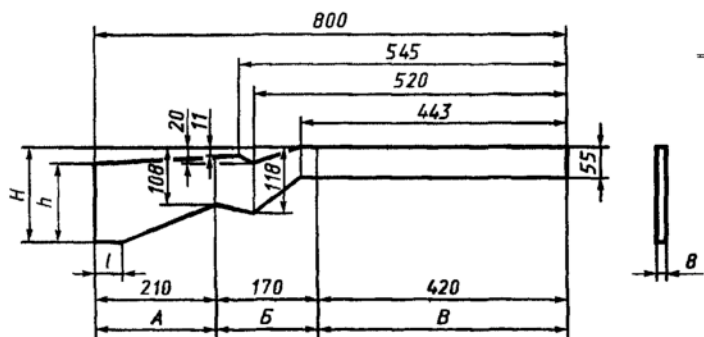
2.1. Заготовки должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта из древесины березы и бука по технологии, утвержденной в установленном порядке.

2.2. Заготовки должны быть радиальной или тангентальной распиловки.

В заготовках радиальной распиловки линии годовых слоев на пласти расположены параллельно кромке. В заготовках тангентальной распиловки линии годовых слоев на кромке расположены параллельно пласти.

2.3. Заготовки должны иметь кондиционную часть древесины по всей толщине. Площадь кондиционной части по ширине и длине заготовки должна соответствовать площади шаблонов, изготовленных в соответствии с требованиями черт. 1—6.

Шаблоны 1, 2

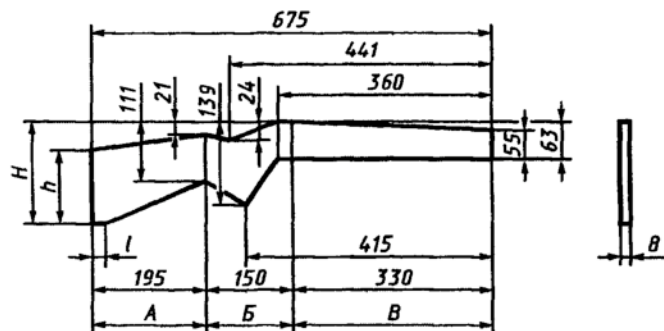


мм

Обозначение шаблона	H	h	l
1	140	108	105
2	167	135	36

Черт. 1

Шаблоны 3, 4

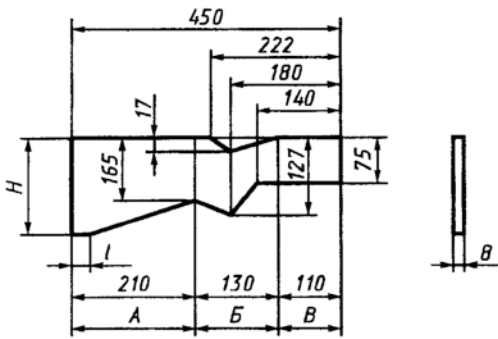


мм

Обозначение шаблона	H	h	l
3	140	98	108
4	167	125	18

Черт. 2

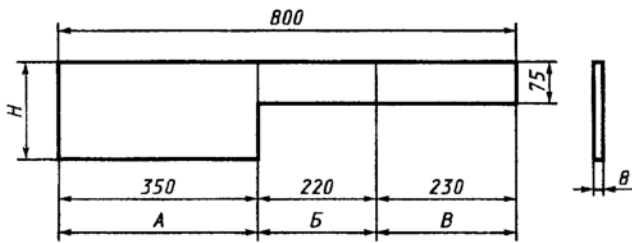
Шаблоны 5, 6



мм		
Обозначение шаблона	<i>H</i>	<i>l</i>
5	145	90
6	165	30

Черт. 3

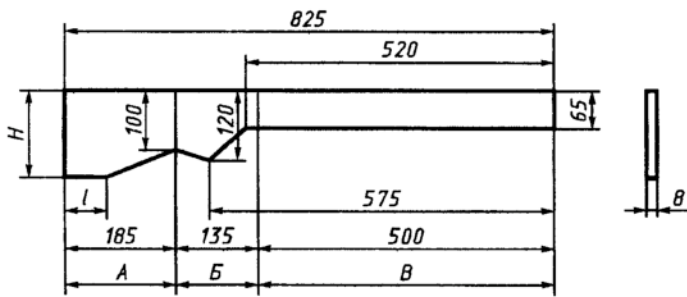
Шаблоны 7, 8



мм	
Обозначение шаблона	<i>H</i>
7	140
8	170

Черт. 4

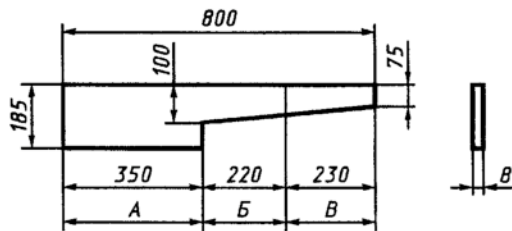
Шаблоны 9, 10



мм		
Обозначение шаблона	<i>H</i>	<i>l</i>
9	130	120
10	150	80

Черт. 5

Шаблон 11



Черт. 6