

GỖ TRÒN LÀM BÀN BÚT CHÌ	TCVN
Loại gỗ, kích thước cơ bản và yêu cầu kỹ thuật	4339 - 86
Pencil wood	Có hiệu
Types of wood, basic size and technical requirements	lực từ: 1-1-1988

Tiêu chuẩn này thay thế TCVN 1759 - 75 và TCVN 1760 - 75.

1. Loại gỗ

1.1. Gỗ tròn dùng làm bàn bút chì gồm các loại: bồ đề, mỡ, thông dầu.

1.2. Tên khoa học của các loại gỗ theo phụ lục 1 và 2 TCVN 1072 - 71.

2. Kích thước cơ bản

2.1. Kích thước cơ bản của gỗ tròn làm bàn bút chì theo qui định trong bảng sau :

Loại kích thước	Bồ đề	Mỡ	Thông dầu
1. Đường kính, cm, không nhỏ hơn . . .	17	25	22
2. Chiều dài, m, không nhỏ hơn		2	
3. Khoảng cách (bước nhảy) giữa các chiều dài khác nhau, cm, là		20	

2.2. Phương pháp đo các kích thước theo TCVN 1073-71.

3. Yêu cầu kỹ thuật

3.1. Gỗ tròn dùng làm bản bút chì phải đảm bảo tươi, tốt nhất là còn vỏ.

3.2. Dựa theo mức độ khuyết tật, gỗ tròn dùng làm bản bút chì được phân thành hai hạng; như trong bảng sau:

Khuyết tật	Mức	
	Hạng A	Hạng B
(1)	(2)	(3)
1. Mực: a) Mực nát bên ngoài :		
- Số loại mực không lớn hơn	1	1
- Chiều dày lớn nhất của phần mực % với đường kính cây gỗ, không lớn hơn	Không được phép	5
- Diện tích phần mực, % so với diện tích cây gỗ, không lớn hơn	Không được phép	10
b) Mực trong :		
Diện tích phần mực trong, % so với diện tích cây gỗ tại mặt cắt vị trí bị mực không lớn hơn	10	15
2. Biến màu:		
Chiều dày phần biến màu xanh nhạt % so với đường kính cây gỗ, không lớn hơn	0	5

(1)	(2)	(3)
<p>3. Mọt :</p> <p>Đường kính lỗ mọt lớn nhất, mm, không lớn hơn</p> <p>a) Mọt rải rác : Số lỗ mọt trên một mét dài thân cây gỗ, không lớn hơn...</p> <p>b) Mọt tập trung :</p>	<p>2</p> <p>10</p> <p>Không được phép</p>	<p>4</p> <p>20</p> <p>Không được phép</p>
<p>4. Mất (Chỉ tính mất có đường kính từ 10 mm trở lên)</p> <p>Tỉ lệ đường kính mất, so với đường kính cây gỗ tại vị trí có mất tính theo %, không lớn hơn</p> <p>a) Mất sống : Số lượng mất trên một mét dài cây gỗ, không lớn hơn</p> <p>b) Mất chết, mất mục, mất dò : Số lượng mất trên một mét dài cây gỗ, không lớn hơn</p>	<p>10</p> <p>1</p> <p>Không được phép</p>	<p>20</p> <p>3</p> <p>1</p>
<p>5. Cong hai chiều</p> <p>- Cong một chiều, độ cong (% chiều cao trên chiều dài của đoạn cong nhất), không lớn hơn</p>	<p>Không được phép</p> <p>5</p>	<p>Không được phép</p> <p>10</p>
<p>6. Nứt : (chỉ tính các vết nứt có chiều rộng từ 2 mm trở lên)</p> <p>- Số lượng vết nứt ở một đầu cây gỗ, không lớn hơn</p>	<p>2</p>	<p>3</p>

(1)	(2)	(3)
<ul style="list-style-type: none"> - Chiều dài vết nứt dọc và tổng chiều dài vết nứt ngôi sao, % so với chiều dài cây gỗ, không lớn hơn . . 	10	15
<ul style="list-style-type: none"> - Chiều dài vết nứt vành khăn so với chu vi mặt cắt tại chỗ có vết nứt, không lớn hơn 	1/3	1/3
<ul style="list-style-type: none"> - Độ sâu vết nứt dọc, mm, không lớn hơn 	40	40
<p>7. Thân dẹt : Trên một mặt cắt, hiệu số giữa đường kính lớn nhất và nhỏ nhất, % so với đường kính lớn nhất, không lớn hơn</p>	10	15
<p>8. Thót ngọn :</p> <p>Chênh lệch đường kính (cm) giữa hai đầu cây gỗ so với chiều dài cây gỗ (m), không lớn hơn (cm/m) . . .</p>	10	20
<p>9. Xoắn thớ :</p> <p>Độ xoắn thớ, % với tâm, không lớn hơn</p>	5	

Chú thích: U , bấu tính như một mắt sống

4. Phương pháp thử

Theo TCVN 1757 - 75 đã sửa đổi .