

## ГВОЗДИ МЕДНЫЕ

### ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

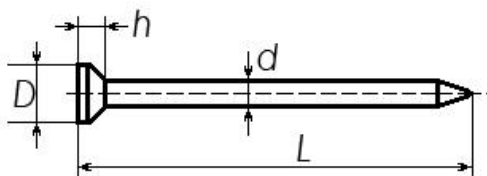
#### Coppers nails for shipbuilding. Specifications

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 12 марта 1975 г. № 636 срок действия установлен с 01.01.92 до 01.01.97

Проверен в 1982 г. Постановлением Госстандарта от 30.11.82 № 4566 срок действия продлен до 01.01.88.

#### 1. Конструкция и размеры

1.1. Конструкция и размеры гвоздей должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



<i>d</i>		<i>l</i>		<i>D</i>	
Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
1,2	-0,12	20	±1,5	2,6	±0,2
1,6		30		3,5	
2,0	-0,12	20	±1,5	5,0	±0,2
		30	±2,0		
		40			
2,5		30	±1,5	6,0	
		40	±2,0		
		50			
3,0		30	±1,5	6,5	
		40	±2,0		
		50			
		60	±3,0		
3,5	50	±2,0	8,0		
	60	±3,0			
	70				
4,0	50	±2,0	9,0		
	60	±3,0			
	70				
	80				
5,0	50	±2,0	11,0		
	60	±3,0			
	70				
	80				
	90	±4,0			
	100				

Пример условного обозначения медного гвоздя диаметром  $d=4$  мм и длиной  $l=60$  мм:

*Гвоздь медный 4 × 60 ГОСТ 6750-75*

## 2. Технические требования

2.1. Гвозди должны изготавливаться в соответствии с требованиями стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

Гвозди должны изготавливаться из термически обработанной проволоки марки М2 по ГОСТ 859-78. (измененная редакция, Изм. № 1)

2.2. Несимметричность оси головки относительно оси стержня не должна превышать:

- 0,2 мм – для гвоздей диаметра стержня 1,2 мм;
- 0,3 мм – для гвоздей диаметра стержня 1,6 мм;
- 0,4 мм – для гвоздей диаметра стержня 2-3 мм;
- 0,6 мм – для гвоздей диаметра стержня 3,5-4 мм;
- 0,8 мм – для гвоздей диаметра стержня 5 мм.

2.3. Допускается наличие на стержне продольной лыски с поперечными рисками, а под головкой – насечек.

(Измененная редакция, Изм. № 1)

2.4. Угол заострения гвоздя не должен превышать  $40^{\circ}$ .

2.5. Поверхности головки гвоздя должны быть без вмятин, неровностей, плен, заусенцев и наслоений. Допускается наличие следов от разъема штампов.

2.6. Изогнутость стержня гвоздя не должна превышать:

- 0,2 мм – для гвоздей длиной 20 мм;
- 0,3 мм – для гвоздей длиной 30-50 мм;
- 0,5 мм – для гвоздей длиной 60-80 мм;
- 0,7 мм – для гвоздей длиной 90-100 мм;

2.7. Теоретическая масса медных гвоздей указана в справочном приложении.

### 3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Правила приемки – по ГОСТ 17769-72.

### 4. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

4.1. методы контроля – по ГОСТ 283-75.

(Измененная редакция, Изм. № 1)

### 5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. маркировка, упаковка, транспортирование и хранение по ГОСТ 283-75.

(Введен дополнительно, Изм. № 1)

Теоретическая масса медных гвоздей

Размеры гвоздей $d \times l$ , мм	Масса 1000 шт. гвоздей, кг	Размеры гвоздей $d \times l$ , мм	Масса 1000 шт. гвоздей, кг
1,2 × 20	0,215	3,5 × 50	4,514
1,6 × 20	0,396	3,5 × 60	5,457
1,6 × 30	0,565	3,5 × 70	6,310
2 × 20	0,622	4 × 50	5,740
2 × 30	0,899	4 × 60	6,978
2 × 40	1,195	4 × 70	8,090
2,5 × 30	1,412	4 × 80	9,202
2,5 × 40	1,868	5 × 50	9,129
2,5 × 50	2,303	5 × 60	11,09
3 × 30	1,985	5 × 70	12,85
3 × 40	2,642	5 × 80	14,58
3 × 50	3,275	5 × 90	16,33
3 × 60	3,961	5 × 100	18,27

При подсчете массы гвоздей плотность меди принята 8,9 г/см<sup>3</sup>.