

# ГВОЗДИ МЕДНЫЕ ДЛЯ СУДОСТРОЕНИЯ

## ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное



Москва  
Стандартинформ  
2006

## МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

## ГВОЗДИ МЕДНЫЕ ДЛЯ СУДОСТРОЕНИЯ

## Технические условия

Copper nails for shipbuilding. Specifications

ГОСТ  
6750—75Взамен  
ГОСТ 6750—53МКС 77.140.65  
ОКП 12 7100

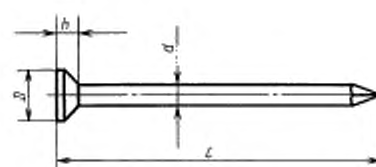
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 12 марта 1975 г. № 636 дата введения установлена

01.01.76

Ограничение срока действия снято по протоколу № 7—95 Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 11—95)

## 1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

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



$$h_{\min} = 0,6 d$$

мм

<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		20		5,0	
		30			
		40	± 2,0		

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



Издание (февраль 2009 г.) с Изменением № 1, утвержденным в ноябре 1982 г. (ИУС 2—83).

© Издательство стандартов, 1975  
© СТАНДАРТИНФОРМ, 2009

мм						
<i>d</i>		<i>l</i>		<i>D</i>		
Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	
2,5	−0,12	30	± 1,5	6,0	± 0,2	
		40	± 2,0			
		50				
3,0		30	± 1,5	6,5	± 0,3	
		40	± 2,0			
		50				
		60	± 3,0			
3,5		−0,16	50	± 2,0		8,0
			60	± 0,3		
			70			
4,0			50	± 2,0		9,0
			60	± 3,0		
			70			
			80			
5,0	−0,16		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 настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

Гвозди должны изготавливаться из термически обработанной проволоки марки М2 по ГОСТ 859—2001.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

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

0,2 мм — для гвоздей диаметром стержня 1,2 мм;

0,3 мм » » » » 1,6 мм;

0,4 мм » » » » 2—3 мм;

0,6 мм » » » » 3,5—4 мм;

0,8 мм » » » » 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°.

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    \*    \*    \*    30—50 мм;

0,5 мм    \*    \*    \*    60—80 мм;

0,7 мм    \*    \*    \*    90—100 мм.

2.7. Теоретическая масса медных гвоздей указана в приложении.

### 3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Правила приемки — по ГОСТ 17769—83.

### 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>.