

СССР  
ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ

ГОСТ 4028-63—ГОСТ 4030-63,  
ГОСТ 4032-63—ГОСТ 4035-63  
и ГОСТ 283—63

## ГВОЗДИ ПРОВОЛОЧНЫЕ

*Издание официальное*

МОСКВА  
1963

СССР  
ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ

ГОСТ 4028-63—ГОСТ 4030-63,  
ГОСТ 4032-63—ГОСТ 4035-63  
и ГОСТ 283—63

## ГВОЗДИ ПРОВОЛОЧНЫЕ

*Издание официальное*

МОСКВА  
1963

СССР — Государственный комитет стандартов, мер и измерительных приборов СССР	ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ	<b>ГОСТ</b> <b>283—63</b>																
	ГВОЗДИ ПРОВОЛОЧНЫЕ Технические требования Wire nails. Technical requirements	Взамен ГОСТ 283—48																
		Группа В78																
<p>Настоящий стандарт распространяется на все виды круглых и фасонных проволочных гвоздей.</p> <p><b>I. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ</b></p> <p>1. Конструкция, размеры, допускаемые отклонения по размерам гвоздей должны удовлетворять требованиям ГОСТ 4028—63, ГОСТ 4029—63, ГОСТ 4030—63, ГОСТ 4032—63, ГОСТ 4033—63, ГОСТ 4034—63, ГОСТ 4035—63 и ГОСТ 9870—61.</p> <p>2. Круглые гвозди должны изготавливаться из термически необработанной светлой низкоуглеродистой стальной проволоки по ГОСТ 3282—46.</p> <p>Гвозди фасонного сечения (трефовые и трефовые с перемычками) должны изготавливаться из термически необработанной светлой низкоуглеродистой стальной проволоки, поставляемой по техническим условиям, утверждаемым в установленном порядке.</p> <p><i>Примечание.</i> По соглашению сторон гвозди, предназначенные для специальных целей, могут быть изготовлены из металла повышенной стойкости против коррозии, либо могут иметь защитное или иное покрытие.</p> <p>3. Допускаемые отклонения диаметра стержня круглых гвоздей должны соответствовать требованиям ГОСТ 3282—46.</p> <p>Допускаемые отклонения условного диаметра стержня и толщины фасонных гвоздей должны соответствовать допускаемым отклонениям по диаметру и толщине фасонной проволоки.</p> <p><i>Примечание.</i> Для гвоздей с покрытием допускаемые отклонения устанавливаются соглашением сторон.</p> <p>4. Допускаемые отклонения длины гвоздей устанавливаются следующие:</p> <table style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td style="padding: 0 10px;"><math>\pm 0,8</math></td> <td style="padding: 0 10px;">мм</td> <td style="padding: 0 10px;">—</td> <td style="padding: 0 10px;">при</td> <td style="padding: 0 10px;">длине</td> <td style="padding: 0 10px;">гвоздей</td> <td style="padding: 0 10px;">8</td> <td style="padding: 0 10px;">мм;</td> </tr> <tr> <td style="padding: 0 10px;"><math>\pm 1,0</math></td> <td style="padding: 0 10px;">»</td> <td style="padding: 0 10px;">»</td> <td style="padding: 0 10px;">»</td> <td style="padding: 0 10px;">»</td> <td style="padding: 0 10px;">»</td> <td style="padding: 0 10px;">12—16</td> <td style="padding: 0 10px;">мм;</td> </tr> </table>			$\pm 0,8$	мм	—	при	длине	гвоздей	8	мм;	$\pm 1,0$	»	»	»	»	»	12—16	мм;
$\pm 0,8$	мм	—	при	длине	гвоздей	8	мм;											
$\pm 1,0$	»	»	»	»	»	12—16	мм;											
Внесен Научно-исследовательским институтом метизной промышленности (НИИМЕТИЗ)	Утвержден Государственным комитетом стандартов, мер и измерительных приборов СССР 6/VIII 1963 г.	Срок введения 1/VII 1964 г.																

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Перепечатка воспрещена

## Гвозди проволочные. Технические требования

ГОСТ 283—63

$\pm 1,5$ мм	—	при	длине	гвоздей	20— 32 мм;
$\pm 2,0$	»	»	»	»	40— 45 мм;
$\pm 3,0$	»	»	»	»	50— 80 мм;
$\pm 4,0$	»	»	»	»	90—100 мм;
$\pm 5,0$	»	»	»	»	120—150 мм;
$\pm 6,0$	»	»	»	»	200 мм;
$\pm 8,0$	»	»	»	»	250 мм.

5. Верхняя поверхность конической головки строительных и кровельных гвоздей должна быть рифленой; поверхность головок тарных гвоздей, а также гвоздей прочих видов — гладкой.

6. Смещение головок гвоздей относительно оси стержня не должно превышать:

0,2 мм	—	для	гвоздей	диаметром	стержня	0,8—1,2 мм;
0,3	»	»	»	»	»	1,4—1,8 мм;
0,4	»	»	»	»	»	2,0—3,0 мм;
0,6	»	»	»	»	»	3,5—4,0 мм;
0,8	»	»	»	»	»	5,0 мм и выше.

7. Овальность головок толевых гвоздей не должна превышать величины удвоенного смещения головок.

8. Овальность головок других гвоздей не должна превышать:

0,3 мм	—	для	гвоздей	диаметром	стержня	0,8—1,2 мм;
0,5	»	»	»	»	»	1,4—1,8 мм;
0,6	»	»	»	»	»	2,0—3,0 мм;
0,8	»	»	»	»	»	3,5—4,0 мм;
1,0	»	»	»	»	»	5,0 мм и выше.

Увеличение овальности головок фасонных гвоздей по сравнению с круглыми допускается в 1,5 раза

9. Под головками строительных, формовочных, толевых и кровельных гвоздей допускаются диаметрально расположенные наплывы металла и четырехстороннее смятие стержня. Для гвоздей прочих видов допускаются незначительные следы от разъемных плашек, величина которых, в случае необходимости, определяется эталонами, согласованными изготовителем и потребителем.

10. Гвозди могут иметь насечки на стержне под головкой. Наличие на стержне продольной лыски с поперечными рисками от подающего ножа не является браковочным признаком.

11. Заостренная часть гвоздя может иметь круглое или квадратное сечение, причем угол заострения по граням не должен превышать 40%.

12. Конец формовочного гвоздя не должен иметь острия и может быть незначительно смят с двух сторон.

13. Наличие неотпавшей обсечки у гвоздей не допускается.

14. Односторонний равномерный прогиб стержня в средней части гвоздя не должен превышать:

0,2 мм	—	для	гвоздей	длиной	до	25 мм;
0,3	»	»	»	»	»	30— 50 мм;
0,5	»	»	»	»	»	60— 80 мм;
0,7	»	»	»	»	»	90—100 мм;
1,0	»	»	»	»	»	120 мм и выше.

Прогиб стержня формовочного гвоздя не является браковочным признаком.

15. Готовая продукция должна быть принята техническим контролем предприятия-поставщика. Поставщик должен гарантировать соответствие выпускаемых проволочных гвоздей требованиям настоящего стандарта.

16. Размер партии гвоздей устанавливается заводом-изготовителем. В партии должны быть гвозди одного вида и одного размера.

## II. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

17. Для контрольной проверки соответствия гвоздей требованиям настоящего стандарта отбирают из разных мест по указанию приемщика до 0,5% гвоздей, но не менее 40 шт. от партии.

18. Осмотр гвоздей производят без применения увеличительных приборов. Размеры гвоздей проверяют универсальным измерительным инструментом или калибрами.

Высота головки и радиус под головкой являются технологическими размерами и обмеру при приемке не подлежат.

19. Прогиб гвоздей проверяют в гладкой части шаблоном с калиброванным отверстием, изготовленным по 3-му классу точности, длиной не менее длины гвоздя. Диаметр отверстия должен быть равен диаметру стержня гвоздя плюс допустимый прогиб, согласно пункту 14. Гвозди должны входить в отверстие шаблона до насечки без усилия.

Допускается наличие в партии до 10% гвоздей, за исключением тарных, с неотпавшей обсечкой.

20. Если при проверке окажется, что более 5% гвоздей не соответствуют требованиям настоящего стандарта, производят повторную проверку удвоенного количества гвоздей.

Результаты повторной проверки считают окончательными.

### III. УПАКОВКА И МАРКИРОВКА

21. Гвозди упаковывают в деревянные ящики. В ящике могут быть гвозди только одного вида и одного размера. Вес ящика брутто не должен превышать 80 кг.

По соглашению сторон допускается упаковка гвоздей в бочки, корзины, коробки, бумажные пакеты и тару других видов, обеспечивающую сохранность изделий. Вес бочки брутто не должен превышать 120 кг. Вес гвоздей нетто в бумажном пакете не должен превышать 5 кг. Перевозка упакованных гвоздей допускается в контейнерах.

22. На торцовой стороне ящика должны быть нанесены краской:

- а) марка или наименование завода-изготовителя;
- б) условное обозначение гвоздей;
- в) вес гвоздей нетто.

Допускается наклейка на одну из торцовых сторон ящика бумажного ярлыка с отпечатанными типографским способом данными о заводе-изготовителе, условных обозначениях и веса нетто гвоздей

---

## СОДЕРЖАНИЕ

	<i>Стр.</i>
ГОСТ 4028—63 Гвозди строительные. Размеры . . . . .	<b>3</b>
ГОСТ 4029—63 Гвозди толевые круглые. Размеры . . . . .	<b>7</b>
ГОСТ 4030—63 Гвозди кровельные. Размеры . . . . .	<b>9</b>
ГОСТ 4032—63 Гвозди отделочные круглые. Размеры . . . . .	<b>11</b>
ГОСТ 4033—63 Гвозди обойные круглые. Размеры . . . . .	<b>13</b>
ГОСТ 4034—63 Гвозди тарные. Размеры . . . . .	<b>15</b>
ГОСТ 4035—63 Гвозди формовочные круглые. Размеры . . . . .	<b>18</b>
ГОСТ 283—63 Гвозди проволочные. Технические требования . . . . .	<b>20</b>

Редактор изд-ва *Т. В. Смыка*  
Техн. редактор *Е. З. Рашевская*  
Корректоры: *А. Г. Старостин, Г. А. Чеботарева*

---

Изд-во стандартов. Москва. Сдано в наб. 16/IX 1963 г. Подп. к печ. 3/X 1963 г.  
1,5 п. л. Тир. 25000. Тип. «Московский печатник» Москва. Лялин пер., 6. Зак. 2399