

6750-75

6750-75



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**ГВОЗДИ МЕДНЫЕ
ДЛЯ СУДОСТРОЕНИЯ**

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 6750—75

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва



ГВОЗДИ МЕДНЫЕ ДЛЯ СУДОСТРОЕНИЯ

Технические условия

Copper nails for shipbuilding.

Specifications

ГОСТ
6750-75*Взамен
ГОСТ 6750-53

ОКП 12 7100

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

с 01.01.76

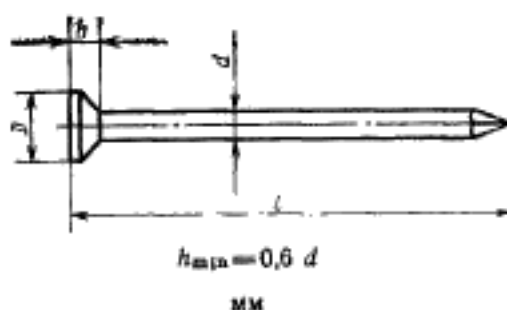
Проверен в 1982 г. Постановлением Госстандарта от 30.11.82 № 4566 срок действия продлен

до 01.01.88

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

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



d		l		D	
Номи.	Пред. откл.	Номи.	Пред. откл.	Номи.	Пред. откл.
1,2	-0,12	20	±1,5	2,6	±0,2
1,6		30		3,5	

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

* Переиздание (май 1983 г.) с Изменением № 1, утвержденным в ноябре 1982 г. (ИУС 2-83).

© Издательство стандартов, 1983

мм						
d		l		D		
Номен.	Пред. откл.	Номен.	Пред. откл.	Номен.	Пред. откл.	
2,0	-0,12	20	±1,5	5,0	±0,2	
		30				
		40	±2,0			
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		-0,16	50	±2,0	8,0	±0,3
			60	±3,0		
	70					
4,0	50		±2,0	9,0		
	60					
	70		±3,0			
	80					
5,0	50		±2,0	11,0		
	60					
	70		±3,0			
	80					
	90					
	100	±4,0				

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—78.

(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 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).

ПРИЛОЖЕНИЕ к ГОСТ 6750—75
Справочное

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/см³.

Редактор *И. В. Виноградская*
Технический редактор *Л. В. Вейнберг*
Корректор *Л. А. Царева*

Сдано в наб. 15.07.83 Подп. в печ. 24.10.83 0,5 п. л. 0,24 уч.-изд. л. Тир. 6000 Цена 3 коп

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, Москва, Д-557, Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14 Зак. 4062