ГОСТ 6750—75

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ГВОЗДИ МЕДНЫЕ ДЛЯ СУДОСТРОЕНИЯ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

Москва
Стандартинформ
2009

УДК 621.886.2(083.74):006.354 Группа В78

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

ГВОЗДИ МЕДНЫЕ ДЛЯ СУДОСТРОЕНИЯ

Технические условия

Copper nails for shipbuilding. Specifications

ГОСТ 6750—75

Взамен ГОСТ 6750—53

МКС 77.140.65
ОКП 12 7100

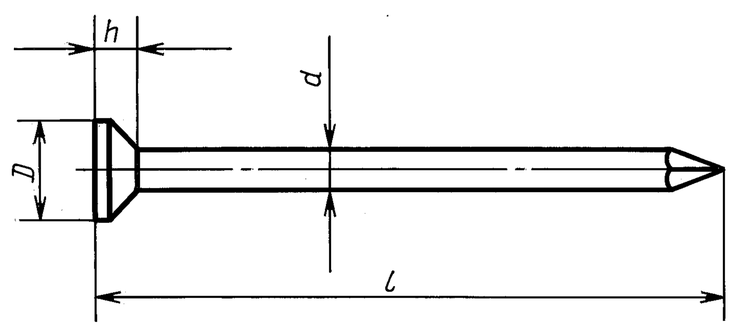
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 12 марта 1975 г. № 636 дата введения установлена

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

d		*l*		*D*	
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

Продолжение

мм

d		*l*		*D*	
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		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 изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

Гвозди должны изготовляться 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).

ПРИЛОЖЕНИЕ
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/см^3.