

ГОСТ 6750—75

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

---

**ГВОЗДИ МЕДНЫЕ  
ДЛЯ СУДОСТРОЕНИЯ**

**ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ**

Издание официальное



Москва  
Стандартинформ  
2008

## МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

## ГВОЗДИ МЕДНЫЕ ДЛЯ СУДОСТРОЕНИЯ

## Технические условия

Copper nails for shipbuilding. Specifications

ГОСТ  
6750—75Взамен  
ГОСТ 6750—53

МКС 77.140.65

ОКП 12 7100

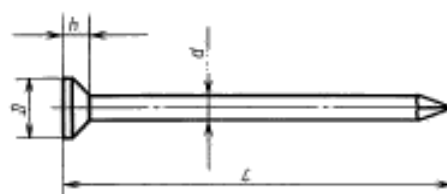
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 12 марта 1975 г. № 636 дата введения установлена

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

мм					
<i>d</i>		<i>l</i>		<i>D</i>	
Номи.	Пред. откл.	Номи.	Пред. откл.	Номи.	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			
3,5		60	± 3,0	8,0	
		50	± 2,0		
		70			
4,0	-0,16	50	± 2,0	9,0	
		60	± 3,0		
		70			
5,0		80	± 3,0	11,0	
		50			± 2,0
		60			
		70			
		80	± 4,0		
90					
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>.